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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 45 (1938)

Heft: 10

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: 01.08.2025

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

No. 10 45. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Oktober 1938

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 910.880
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof", Limmatquai 4, Telephon 26.800
Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich
Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet.

INHALT: Die Weltspinnstoffwirtschaft leidet. — Aus der Seiden- und Rayon-Industrie in aller Welt. — Italiens Seidenindustrie. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern in den ersten 8 Monaten 1938. — Einfuhr von Seiden- und Rayongeweben nach Großbritannien in den ersten sieben Monaten Januar-Juli. — Aus der Praxis des Schiedsgerichtes der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Schweiz. Ausfuhrverbote. — Frankreich. Ausfuhrverbot für Grègen. — Oesterreich. Einfuhr deutscher Waren. — Japanische Ausfuhrförderung. — Deutschland. Zolltarifänderung. — Ungarn. Zölle für Seidenwaren. — Türkei. Zoll auf Seidenbeuteltuch. — Mexiko. Zollermäßigungen. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juli. — Wiederaufbau der chinesischen Seidenindustrie. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich. — Erholung in der französischen Baumwollindustrie. — Holland. Die Kunstseidenindustrie. — Polen. Die Lanital-Erzeugung. — Modische Begünstigung der Stapelfaser in U. S. A. — Die Webstuhl-Stellfiguren für Unter- und Oberschlag-Stühle für Taffet-, Köper- und Atlas-Gewebe. — Aus der Praxis der Rayon-Kettschlichterei. — Ueber die Produktionseinrichtungen für Jacquardgewebe. — Markt-Berichte. — Ausstellungs- u. Messe-Berichte. — Fachschulen. — Firmen-Nachrichten. — Personelles. — Literatur. — Kleine Zeitung — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten.

Die Weltspinnstoffwirtschaft leidet

(Ein Länderüberblick.)

Starker Rückschlag der Textilwarenerzeugung.

Eine Umschau in der Weltspinnstoffwirtschaft zeigt, wie sehr sich die Dinge seit dem vorigen Jahre gewandelt haben, als der überhastete Aufschwung zu Ende ging und die Preise zu stürzen begannen. Die Welterzeugung an Spinnstoffwaren, die nach den Berechnungen des Deutschen Konjunkturinstituts Mitte 1937 ihren Höchststand von 123 (1928 = 100) erreichte, hatte schon im Ausgang des letzten Jahres den gesamten Gewinn des mehrjährigen Auftriebs wieder eingebüßt. Darin spiegelt sich ein Rückfall von außerordentlicher Schärfe. Der jetzige Stand wird etwa 95% des alten Vergleichsjahres sein.

Amerika am härtesten betroffen.

Die Vereinigten Staaten, die den Anstoß zum Umbruch gaben, hatten bis gegen Mitte 1938 den höchsten Anteil an den Verlusten. Ihre Erzeugung sank im Verlauf eines Jahres im geradezu kritischen Ausmaß. Alle Zweige der Textilindustrie (außer der jungen Zellwolle, die noch mitten im Aufbruch steht) wurden von der Krise ergriffen, vornehmlich die Baumwoll- und Wollindustrie. Der Verbrauch an heimischer Baumwolle sank um 1/4, die Einfuhr an Wolle auf einen spärlichen Rest, an Seide und Jute um rund 1/3. Die Arbeitslosigkeit ist beträchtlich gestiegen, Einkommen und Verbrauch sind geschrumpft, die Baumwollfarmer verkauften zum Teil unter den Beleihungsansätzen, die Vorräte drücken. Gewisse Hoffnungen auf einen neuen Umschwung, der sich in der stimmungsempfindlichen Baumwollindustrie durch plötzlichen Auftrieb der Umsätze schon angekündigt haben soll, verbinden sich mit dem starken Einsatz öffentlicher Mittel. Von deren Wirkung würde bei dem industriellen Gewicht der Vereinigten Staaten in der Tat der weitere Verlauf der Weltspinnstoffwirtschaft im hohen Grade beeinflußt werden.

Großbritanniens Sorgen.

Die britische Textilindustrie ist nach mehreren Jahren bessern Geschäftsganges, der indes zur Gesundung nicht annähernd ausreichte, wieder ins Wanken gekommen. Der Mitte 1937 gewonnene Hochstand (Erzeugung fast 10% über 1928) wurde nicht lange gehalten. Mit dem Beginn des Rohstoffpreisverfalls setzte der Rücklauf ein. Die Zahl der Arbeitslosen in der Woll- und Baumwollindustrie ist bedenklich gestiegen, erklärlich aus den scharfen Einbußen der Ausfuhr: Baumwollgarne und -gewebe, die Stütze von Lancashire, fielen der Menge nach um über 1/4 gegenüber dem Vorjahre, Wollgarne um mehr als 20%, Wollgewebe um fast 30%. Der Baumwollverbrauch ist zu Sommersanfang beträchtlich gesunken. Betriebe wurden geschlossen oder eingeschränkt. Die Behinderung Japans auf den fernöstlichen Märkten hat der englischen Baumwollindustrie keine Entlastung gebracht. Dagegen macht sich der steigende indische Wettbewerb den japanischen Ausfall erfolgreich zunutze, nicht zu reden von den wachsenden britischen Absatzschwierigkeiten in Indien selbst, ebenso in Aegypten, Westafrika und andern britischen Kolonial- oder Einflußgebieten, die handelspolitisch aus der Reihe tanzen und dem Mutterlande manche Sorge bereiten. Auch die sonstigen Zweige der britischen Textilindustrie verspürten die Spannungen von Tag zu Tag mehr, klagen über Zurückhaltung und Auftragsschwund, während die Zellwolle noch die Gunst des Frühstandes für sich hat. Alles in allem eine Abschwächung, die Englands Wirtschaft beeinträchtigt und den Welthandel stört.

Frankreichs Klagen.

Die französische Textilindustrie ist von einer Erholung weit entfernt. Wie sie im allgemeinen Aufschwung der Weltspinnstoffwirtschaft auf einem fast trostlosen Stande verharrte, so ist unter verschlechterten Weltmarktbedingungen keine Besserung zu erwarten. Vielleicht, daß die Ausfuhr nach der letzten Währungsentwertung nicht so geschmälert wird wie in andern Ländern, aber der Binnenmarkt ist mißtrauisch, unlustig und versteift. In der frachtungünstig gelegenen elsässischen Baumwollindustrie nimmt das Klagen kein Ende. Die Lyoner Seidenindustrie hat eine gewisse Erleichterung verspürt. Die nordfranzösische Wollindustrie hingegen fühlt sich durch sozialpolitische Eingriffe benachteiligt gegenüber der benachbarten belgischen Industrie. Die Kunstseidenherstellung behauptet unter Schwankungen einen schon vor Jahren erreichten Stand. Das Gesamtbild ist infolge der Starrheiten des Wirtschafts- und Arbeitslebens noch immer trübe.

Auf engen Märkten kein Ausgleich.

Die kleinen europäischen Industrieländer, Belgien, Schweiz, Holland, Tschechoslowakei, sind infolge ihrer dichten Weltmarktverflechtung verstrickt in den Pendelschlag der äußern Konjunktur, ohne in den engen Grenzen genügend Ausweichmöglichkeiten für Ausfuhrverluste zu finden. In der belgischen Textilindustrie begann die Schwäche schon Mitte des vorigen Jahres; Erzeugung und Absatz, zumal die Ausfuhr, gingen zurück. Heute wird der Erzeugungshöchststand des letzten Jahres um rund 1/3 unterschritten sein. — Auch in der Schweiz wird der Rückschlag nach anfänglicher Widerstandsfähigkeit deutlich verspürt. Kennzeichnend sind

die Ziffern des Außenhandels. In den ersten 5 Monaten 1938 sank die Baumwoll-, Woll- und Rohseideneinfuhr der Menge nach um über 20, 30 und fast 35%, während die Ausfuhr von Seidenstoffen (einschließlich Veredlungsverkehr) um fast 20, von Baumwollgeweben um über 25% zurückging. — Die holländische Spinnstoffwirtschaft bedauert eine starke Erhöhung der Arbeitslosigkeit und eine beträchtliche Erzeugungsminderung in der Baumwoll- und Wollindustrie, da sich der Außenabsatz, zumal nach Ostindien, versagte. Die Kunstseidenindustrie sah ihre Ausfuhr um rund 35% schwinden. — Aehnliche Erscheinungen, zum Teil krisenhafter Art, sind in der Tschechoslowakei wahrzunehmen, besonders in der Baumwollindustrie der sudetendeutschen Bezirke. Die stark ausfuhrbedingte Textilindustrie büßte mindestens 1/3 der Erzeugung von 1937 ein; der Außenabsatz hat sich merklich verringert. — Auch Polen, das sich lange Zeit widerstandsfähig erwies, hat sich den Stockungen am Weltmarkte nicht mehr entziehen können. Die Textilwarenerzeugung ist seit einigen Monaten rückläufig.

Italien verhältnismäßig fest.

Eine Sonderstellung nimmt Italien ein. Sieht man ganz ab von den Kunstfasern, deren Gewinnung noch fortgesetzt wächst, so ist von einer Abschwächung wenig zu bemerken. Noch sind die Einfuhrmengen an Wolle und Baumwolle bis in die jüngere Zeit gestiegen, auch die Rohseidenausfuhr hat zugenommen; dagegen konnte der Außenabsatz von Baumwollgarnen und -geweben nicht in der alten Höhe gehalten werden, besonders aber nicht von Kunstseide, die um rund 30% verlor. Immerhin wurde ein ansehnlicher Grad der Erzeugung bewahrt.

Sonstige europäische Textilindustrien.

In den sonstigen europäischen Textilindustrien, die meist den eigenen Markt noch nicht voll versorgen, ist die Einbuchtung schwächer als in den stark ausfuhrabhängigen Ländern. Das gilt besonders für Dänemark, die Randstaaten, Ungarn, Südslawien, Portugal, die zum Teil noch in einem „strukturellen" Wachstum stehen und ihre Spinnstoffwirtschaft entsprechend schützen.

Kriegseinflüsse in Japan.

Die japanische Textilindustrie arbeitet seit Jahresfrist unter Ausnahmezuständen. Der chinesische Krieg greift tief ins Wirtschaftsleben ein. Das Versagen Amerikas als des wichtigsten Abnehmers und einzelne Verrufsbewegungen verstärkten den Wandel im Erzeugungs- und Absatzgefüge. Abgesehen von der Zellwollindustrie, die außergewöhnlich gefördert wird, haben fast alle Textilzweige nachgelassen und den Vorjahrstand mehr oder minder unterschritten, neben der Woll- und Baumwollspinnerei auch die Kunstseidenindustrie, die bislang noch immer zu den begünstigten Industrien zählte. Die Einfuhr fremder Naturstoffe ist sehr stark gesunken, die Ausfuhr von Kunstseide und Spinnstoffgeweben hat sich beträchtlich vermindert. Auch der Rohseidenabsatz ist merklich geringer geworden, zumal in den Vereinigten Staaten, während die besetzten China-Provinzen die Ausfuhreinbußen auf andern Märkten zum Teil wieder wettmachen. Im japanischen Bereich vollziehen sich zurzeit tiefgreifende wirtschaftliche Umschichtungen des Rohstoffverbrauchs, der Eindeckungs- und Absatzwege, deren Ende noch nicht abzusehen ist, die sicherlich aber tiefe Spuren hinterlassen werden. Als Stütze der Weltspinnstoffwirtschaft ist Japan erstmalig seit vielen Jahren nicht anzusprechen, da die Rüstungsindustrien alle verfügbaren Kräfte und Mittel beanspruchen.

Indien sprang in die Lücke.

Unterdessen schaltet sich Britisch-Indien in die östlichen Märkte ein. Das gilt vorzüglich für die Baumwollindustrie, die bei niedrigen Kosten ihre Stückwarenausfuhr in den ersten 4 Monaten um rund 1/3 gegenüber dem Vorjahre erhöhte, während die Juteindustrie bei verschärftem Wettbewerb zurückging. — Die jungen Industrien Vorder- und Mittelasiens, Aegyptens und Südamerikas schließlich, die den Eigenbedarf noch nicht decken können, sind erst wenig oder noch kaum von der Weltmarktflaute berührt worden. Verschärfte Einfuhrdrosselungen in verschiedenen Ländern aber beweisen, daß deren Einbußen im Rohstoffabsatz bereits ihre Wirkungen getan haben.

Dr. A. Niemeyer.

Aus der Seiden- und Rayon-Industrie in aller Welt

(Nachdruck verboten)

Was liegt näher, als daß der diesmalige Bericht beginnt mit einigen Angaben über die Tschewoslowakei?! Wenn diese Zeilen vor den Leser kommen, dann könnte es sogar möglich sein, daß von diesem Staat nicht mehr viel auf Europas Landkarte zu finden ist. Jedenfalls dürfte als sicher gelten, daß die deutschsprachigen Gebiete der Republik ein Teil des Deutschen Reiches werden. Damit dürften auch die wichtigsten textilindustriellen Gebiete der Tschechoslowakei zum Deutschen Reiche kommen. Soweit die Textilbetriebe der Sudetengebiete in jüdischem oder tschechoslowakischem Besitz sind, haben sie schon vor Chamberlains Besuch auf dem Obersalzberg bei Berchtesgaden ihren Sitz in das Innere der Tschechoslowakei verlegt. So ist z. B. Tatsache, daß die Firma Trebitsch & Sohn, Seidenwarenfabriken in Mährisch-Schönberg und Wigstadtl, den Hauptsitz nach Prag verlegt hat, wo bisher nur eine Filiale bestand. Da wir uns hier nur mit der Seiden- und Rayonindustrie befassen, sei nur dieser Fall erwähnt; daß zahllose andere Textilbetriebe mit Maschinen und Fachpersonal ins tschechoslowakische Gebiet abgewandert sind, ist aus der Tagespresse bekannt. — Was aus der tschechoslowakischen Rayonindustrie wird, läßt sich zur Zeit noch nicht übersehen. Die Tschechoslowakei hat gegenwärtig drei große Rayonfabriken: in Lobositz, Theresienstadt und Zlin. Die beiden ersten gehören zum Konzern der tschechoslowakischen Zivnostenska-Banka, die letzte zum Schuhkonzern Bata. Während die Rayonfabrik Batas in erster Linie für den Bedarf der Bata-Betriebe arbeitet, liefern sich die beiden anderen Betriebe einen sehr heftigen Konkurrenzkampf. Seit Jahresbeginn 1938 sind die Rayonpreise infolge dieser Kämpfe um ein Fünftel gesunken. Trotzdem ist gleichzeitig die Produktion zurückgegangen; sie betrug im 1. Semester 1938 nur 930 000 kg gegen 2,08 Millionen kg in der gleichen Zeit des Vorjahres und sank wertmäßig von 58 Millionen Kc. in den ersten 6 Monaten 1937 auf 30,1 Millionen Kc. im ersten Halbjahr 1938. Die Rayonfabriken sind bereits vor einiger Zeit beim Prager Handelsministerium vorstellig geworden, um es zu einer Beschränkung der Rayoneinfuhr zu veranlassen. Sie wiesen in ihrer Eingabe darauf hin, daß einige Betriebe außerordentlich hohe Lagerbestände besäßen und infolge ungenügenden Inlandsabsatzes zu Produktionseinschränkungen und Arbeiterentlassungen gezwungen seien. — Etwas günstiger ist die Lage der Rayon verarbeitenden Industrie. Hier war bis zur kritischen Entwicklung im Sudetengebiet die Beschäftigungslage durchaus günstig, besonders dank starker Exportaufträge. Eine führende Rayonweberei ist vollauf beschäftigt gewesen mit der Erledigung großer Aufträge nach Großbritannien. Auch die Lager der inländischen Kundschaft haben sich verringert; trotzdem waren einige Fälle zu verzeichnen, in denen Betriebseinschränkungen für den Inlandsmarkt nötig waren. Doch konnten diese Ausfälle durch größere Exportaufträge wieder ausgeglichen werden.

Da wir nun einmal bei Mitteleuropa weilen, seien auch gleich einige Mitteilungen über die tschechoslowakischen Nachbarländer gemacht. Aus Ungarn kommt die Nachricht, daß durch ein neues Abkommen mit Frankreich die ungarischen Seidenzölle in gewissem Umfange eine Ermäßigung erfuhren. Da die Schweiz in Ungarn Meistbegünstigung genießt, gelten diese Herabsetzungen auch für sie. Danach gilt für ein Fünftel der schweizerischen Lieferungen von 1933 nicht der autonome Zollsatz von 2 500 Goldkronen pro q, sondern ein um 30% ermäßigter Satz. Wie die „N. Z. Z." berichtet, ermöglicht diese Zollermäßigung eine stärkere Belieferung des ungarischen Marktes mit Modeartikeln feiner Qualität. Allerdings stößt die schweizerische Industrie hier in erster Linie auf die französische Konkurrenz, die drei Viertel des ungarischen Importes dieser zollbegünstigten Waren bestritt, daneben aber auch auf reichsdeutschen Wettbewerb, wobei es sich um reichsdeutsche Krawattenstoffe handelt. Immerhin mußte auf die sich vielleicht auch für die Schweizerindustrie sich ergebenden Chancen hingewiesen werden.

Daß mit der Angliederung großer Teile der Tschechoslowakei der deutsche Expansionsdrang nach Südosteuropa einen neuen Auftrieb erfahren wird, kann keinem Zweifel unterliegen, und man darf gespannt sein, wie sich z. B. das Schicksal der deutschsprachigen Minderheit in Rumänien gestalten wird. Rumänien ist ja ein überwiegendes Agrarland, das auf den

Absatz seiner Produkte in Mitteleuropa und dem Deutschen Reich angewiesen ist. Andererseits muß Rumänien Textilien einführen, selbst wenn es derzeit im Lande 99 Webereien (Wolle), 71 Leinenwebereien, 77 Trikotagenfabriken und 83 andere Textilfabriken gibt. Seit 1929 besteht in Rumänien auch eine Rayonfabrik, die „Viscosa Romaneasca" in Comarnic. Diese Gesellschaft hat im September 1938 beschlossen, das bisher 50 Millionen Lei betragende Aktienkapital auf 150 Millionen zu erhöhen; begründet wird diese Maßnahme mit einer Erweiterung der Produktionsanlagen.

Im ehemaligen Oesterreich wird von reichsdeutschen Interessenten derzeit eine Stapelfaserfabrik errichtet. Standort ist Lenzing. Die Bauarbeiten sind nach einer Darstellung österreichischer Zeitungen so weit vorgeschritten, daß um die Jahresmitte 1939 die ersten österreichischen Stapelfasern auf den Markt kommen werden. Die Anfangskapazität der Lenzinger Stapelfaserfabrik soll 50 000 kg täglich betragen. Das österreichische Publikum scheint allerdings derzeit noch von einem ziemlichen Mißtrauen gegen die Stapelfaser-Gewebe beseelt zu sein, wie aus einer Meldung der „N. Z. Z." hervorgeht. Danach soll nämlich in nächster Zeit eine große Aktion zugunsten der Stapelfaser — oder wie sie nunmehr genannt wird: Zellwolle — in die Wege geleitet werden. Den Anfang bildete die Schau neuer Werkstoffe im Rahmen der diesjährigen Wiener Herbstmesse, in deren Rahmen eine lebhafte Propaganda für Stapelfaser gemacht wurde.

Während so das Dritte Reich immer mehr auf eine textilwirtschaftliche Autarkie zusteuert, steigen die Besorgnisse wegen der zunehmenden Verwendung von Wollersatzstoffen in jenen Ländern, die eine große Wollproduktion haben. In erster Linie ist hier Australien zu nennen. Auf einer Generalversammlung des „Australian Woll Board" in Melbourne kamen diese Befürchtungen deutlich zum Ausdruck. Von der australischen Regierung wurde eine einheitliche Gesetzgebung zum Schutz der Wollproduzenten und des kaufenden Publikums gefordert. Es wurde gefordert, daß auf allen Wollstoffen der etwaige Gehalt von Beimengungen genau anzugeben sei.

Auch in Uruguay, das ebenfalls eine große Schafzucht und Wollproduktion hat, beschäftigt man sich mehr mit den Problemen der künstlichen Wollersatzstoffe. Nach einer Veröffentlichung im „Diario Oficial" vom 12. August 1938 ist eine Kommission gebildet worden, die sich mit diesen Fragen zu beschäftigen hat.

Bei alledem schreitet die Verwendung synthetischer Faserstoffe vor allem in den sogenannten autoritären Staaten (als ob die Regierung der demokratischen Länder jeder Autorität entbehrten!) fort. Die Corporation der italienischen Textilindustrie hat Richtlinien über die Umstellung auf inländische Faserstoffe bekannt gegeben. Danach wird die italienische Baumwollindustrie im laufenden Jahre 50 Millionen kg Stapelfaser abnehmen und 1939 55 Millionen kg. Die italienische Wollindustrie konnte die Wollimporte in den letzten Jahren von 35 auf 16 Millionen kg verringern; sie wird 1938 1,75 Millionen und 1939 3 Millionen kg „Lanital" verarbeiten. Die für diese Lanitalproduktion erforderlichen Kaseinmengen sollen sichergestellt sein. Darüber hinaus teilen italienische Zeitungen mit, daß infolge der steigenden Eigenproduktion innert 5 Jahren eine Cullulose-Einfuhr nicht mehr vonnöten sein wird.

Mit der Milchwollerzeugung befaßt man sich neuerdings auch eingehender in den Niederlanden. Die Pläne zur Errichtung einer Kaseinwollefabrik sind so weit vorgeschritten, daß — wie „Algemeen Handelsblad" meldet — nunmehr der Bau beginnen kann. Ihr Standort steht allerdings noch nicht fest.

Weniger günstig hat sich die Entwicklung der Rayonindustrie in den demokratischen Ländern angelassen. In Großbritannien betrug die Rayon- und Stapelfaserproduktion in den ersten 7 Monaten 1938 total nur 84,68 Millionen lbs (1 lb = 454 g) gegen 90,49 Millionen lbs in der gleichen Zeit des Vorjahres. Davon entfallen auf Stapelfaser 17,63 Millionen lbs gegen 19,71 Millionen im Jahre 1937. Ob der Rückstand gegen das Vorjahr noch aufgeholt werden kann, erscheint zumindest zweifelhaft, wenn auch gerade in den letzten Wochen ein besserer Auftragseingang zu verzeichnen ist. Diese günstigere Stimmung wird übrigens in geschickter Weise ausgenutzt zu einer Kapitalerhöhung um 200 000 £ bei der „Foreign Industrial and Commercial Company Ltd.", der britischen Tochtergesellschaft der französischen „Société Générale des Textiles Artificiels". Diese neuen Aktien werden von der französischen Muttergesellschaft übernommen, die ihrerseits ihr Kapital von 2,5 auf 40 Millionen fFranken erhöht. Er.

Italiens Seidenindustrie

(Nachdruck verboten)

In der Septemberausgabe dieses Blattes war im Rahmen des Aufsatzes „Aus der Seiden- und Rayonwirtschaft in aller Welt" auf Seite 132 darauf hingewiesen worden, daß über Italiens Seidenwirtschaft ein gesonderter Bericht folgen werde. Dieser Ankündigung soll nunmehr nachgelebt werden.

Nächst Japan und China ist Italien das einzige Land Europas mit einer umfangreichen Produktion von Seidenkokons und Rohseide. Kein Wunder also, daß seine Seidenwirtschaft große Bedeutung innerhalb der italienischen Textilindustrie überhaupt hat. Sie ist zudem einer der ältesten Zweige der italienischen Textilindustrie, deren Blütezeit die Renaissance ist. Venezianische Brokate, Florentiner Damaste, Genuesische gemusterte Samte waren damals in ganz Europa berühmt und begehrt. Und noch heute profitiert Italien von diesem geschichtlichen Ruhm, aber auch von dieser Tradition, die eine Spezialarbeiterschaft heranwachsen ließ, die anderwärts erst langsam herangebildet werden mußte. Man kann sagen, daß der mechanische Webstuhl dieser Tradition keinen Abbruch getan hat, wenn auch billige einfarbige Seidenstoffe das Hauptprodukt wurden. Daneben lief immer noch die Produktion feiner und gemusterter Gewebe, die heute wieder eine größer Rolle als jemals spielen. Daß der geistig regsame Italiener in geschmacklicher Hinsicht Hervorragendes leistet, ist bekannt, aber auch qualitativ befriedigt die italienische Seidenindustrie hohe Ansprüche.

Das ist aber für eine solche Industrie lebenswichtige Voraussetzung: ist sie doch eine ausgesprochene Exportindustrie. Der Binnenmarkt könnte die Betriebe nicht entfernt ausreichend beschäftigen — ganz abgesehen davon, daß die Kaufkraft der breiten italienischen Massen heute nicht wesentlich größer ist als vor 15 Jahren. Die Industrie braucht also den Export, ganz gleich, ob es sich um billige Massenware oder um hochwertige Qualitätsprodukte handelt. Von der Exportlage hängt das Schicksal der etwa 30 000 Arbeitnehmer ab, die in den derzeit vorhandenen 200 italienischen Seidenwebereien beschäftigt sind. Diese Betriebe sind technisch aufs modernste ausgerüstet; sie verfügen über ca. 24 000 mechanische Webstühle und die entsprechenden sonstigen Maschinen. Außerdem gibt es auch heute noch in Italien einige Tausend Seidenhandwebstühle zur Herstellung von Spezialgeweben.

Hauptstandort der intalienischen Seidenweberei ist die Provinz Como, wo es allein etwa 100 Fabriken mit ca. 15 000 Arbeitnehmern gibt. Stark vertreten ist die Seidenweberei auch in Mailand, Varese, Turin, Cuneo und Neapel. Erwähnt sei noch, daß in der Hilfsindustrie der Seidenwirtschaft (Färberei, Druckerei, Appretur) etwa 5 000 Menschen Arbeit und Brot finden. Die Herstellung von Seidenstrumpfwaren und Wirkwaren aus Seide spielt ebenfalls eine große Rolle; es läßt sich allerdings nicht angeben, wieviele der in Italien vorhandenen 13 000 Maschinen für die Strumpfwarenherstellung, der 700 Cottonstühle und der 800 Flachwebstühle für Seidenstrümpfe, wieviele der 4 500 Rundwebstühle, 5 300 Flachwebstühle und 700 Raschelstühle der Herstellung seidener Wirkwaren dienen.

Es gibt wohl kaum einen Artikel der Seidenindustrie, der nicht in Italien hergestellt würde. Von Damen- und Dekorationsstoffen über Spezialstoffe für industrielle Zwecke bis Volants und Wirkwaren ist alles zu haben. Es ist natürlich unmöglich, an dieser Stelle eine umfassende Schilderung der italienischen Produktion zu geben. Aber einige wichtigere Produkte seien doch herausgegriffen.

An erster Stelle sind Stoffe für die Damenkonfektion zu nennen. Die weitaus größte Zahl der Webereien beschäftigt sich mit ihrer Fabrikation. Typisch für die italienische Seidenweberei ist dabei die weitgehende Spezialisierung der einzelnen Fabriken. So gibt es eine Anzahl bedeutender Betriebe, die ausschließlich im Stück gefärbte Stoffe und Kreppseiden fabrizieren. Große Unternehmen haben eine gründliche Arbeitsteilung Platz greifen lassen, so daß der einzelne

Betrieb ausschließlich oder hauptsächlich nur einen einzigen Artikel herstellt, was sich als sehr rationell erwiesen hat. Außerdem sind die einzelnen Betriebe sogar für den Export nach bestimmten Ländern spezialisiert, so daß sie sich den Sonderwünschen der Kundschaft jeweilen sehr geschickt anzupassen vermögen. Die Fabrikation umfaßt alle Arten reinseidener und Seidenmischgewebe, vom glatten Stoff am Stück bis zu gemusterten neuartigen Jacquardgeweben, vom leichten Georgette bis zum schwer fallenden Satin. Ein Spezialzweig der Seidenweberei ist die Herstellung bedruckter Stoffe, wobei das Bedrucken in Hand- oder Maschinenbetrieb erfolgt. Die Bedeutung dieses Zweiges erhellt aus dem geschätzten Produktionswert von 200 Millionen Lire pro Jahr, wovon die Hälfte ausgeführt werden dürfte.

Ein anderer wichtiger Artikel sind Hemdenstoffe — ein- und mehrfarbig. Die Mode hat besonders das seidene Herrenhemd begünstigt. Auch Trikotstoffe für Damenblusen sind ein großer Artikel geworden.

Ueber die Stellung Italiens in der Krawattenmode braucht man eigentlich kaum Worte zu verlieren. In Como und Mailand gibt es zahlreiche Fabriken, die ausschließlich Krawattenstoffe herstellen. Allein dieser Zweig der italienischen Seidenindustrie umfaßt 3 000 mechanische und 500 Handwebstühle und beschäftigt etwa 3 500 Arbeitnehmer. Ein anderer Spezialartikel sind die modisch begünstigten seidenen Tücher und Shawls; es gibt etwa 30 Betriebe, die sich mit ihrer Herstellung befassen. Während die schwerere Ware meist für Europa bestimmt ist, werden Chiffontücher usw. für den Orient und Afrika fabriziert.

Die Herstellung von Schirmstoffen, ein typisches Produkt, erfolgt in etwa 12 Fabriken mit ca. 2 500 Webstühlen, wovon ca. 500 für die reinseidene Ware dienen. Neu ist der sogenannte „geölte Seidenstoff", der nach einem besonderen Verfahren fabriziert wird.

Einer der ältesten Zweige der italienischen Seidenindustrie ist die Samtfabrikation, die sich auf das Mittelalter zurückführen läßt. Arbeitete man damals auf Handwebstühlen, so gibt es auch heute noch in Genua (Zoagli), Venedig und Mailand ca. 150 Handwebereien für Spezialerzeugnisse in glatten und ebensoviele Handwebstühle für gemusterte Samte. Natürlich steht die Handweberei heute weit zurück hinter dem mechanischen Webstuhl. In zahlreichen modernen Betrieben arbeiten 400 mechanische Stühle reinseidene und gemischte, glatte und gemusterte Samte, sowie Pelzimitationen (Sealskin, Karakul). Hier muß man auch die bedruckten und gemusterten Phantasie-Artikel auf China crêpe-, Voile- und Lamégrund erwähnen.

Erwähnt sei noch, daß in Italien mehrere bedeutende Spezialfabriken für die Herstellung von Dekorations- und kunstgewerblichen Stoffen vorhanden sind.

Italiens Seidenweberei hat sich im allgemeinen des Erbteils der mittelalterlichen Weber würdig erwiesen. Die Tradition wurde glücklich mit der modernen Technik vereinigt.

* * *

Dieser Bericht muß aber auch noch einige Nebenzweige der Seidenwirtschaft behandeln. Da ist u. a. die Herstellung von Bändern und ähnlichen Artikeln aus Seide zu erwähnen. Haupterzeugnis sind Hutbänder. Hauptstandorte dieser Industrie sind Mailand, Monza, Valmadrera und Intra. Sie verfügt über 1 200 Webstühle und beschäftigt 2 500 Arbeitnehmer. Die Hutbänder sind aus Seide mit Kunstseide. Auch die Herstellung von Modebändern verdient Erwähnung, ebenso die Fabrikation von Elasticgeweben für Hüfthalter usw.

Seidentüll wird in großem Umfange in Mailand und Turin fabriziert. Maschinengearbeitete Tülle mit damastartigen Mustern werden in den Spezialbetrieben Mailands zu „andalusischen Spitzentüchern" verarbeitet. Vorhangstoffe für Wohnungen liefern Spezialbetriebe in Como und Mailand. Spezialgaze aus Rohseide für Mühlenbetriebe stellen darauf eingestellte Betriebe Italiens ebenfalls her, und zwar auch feinste Typen. Seidentrikotagen (Mailänder Trikotstoffe, Charmeuse) werden in Seide von vielen Betrieben hergestellt. Seidene Strumpfwaren stellt man in Italien erst seit der Nachkriegszeit her; heute gibt es viele Betriebe, die seidene Damen- und Herrenstrümpfe herstellen.

Außer Reinseidenwaren stellt man in Italien unendlich viele Mischprodukte her. Seide wird mit Wolle und Baumwolle für Damenstoffe und Schirmbezüge gemischt; bei Herrenstoffen benutzt man Seidenfäden zur Erzielung von Effekten. Man hat aber im Zeichen der Autarkiebestrebungen auch andere Mischungen versucht, wie mit Hanf, Leinen, Rayon und Ginster. Seidenabfälle finden in gewalkten Textilprodukten Verwendung.

Was den Export angeht, so ist Italien das bedeutendste Rohseidenexportland Europas. Für Fertigfabrikate sind die wichtigsten Märkte die Vereinigten Staaten, Südamerika und die großen Länder Europas. Seidenstoffe gehen vor allem nach U. S. A., Großbritannien, Frankreich, Schweiz, Deutschland, Argentinien und Kanada, nach Britisch- und Niederländisch-Indien.

Im fascistischen Italien müssen alle Seidenstoff-Hersteller der „Federazione Nazionale Fascista degli Industriali della Seta" in Mailand angehören. Die Hersteller von seidenen Wirk- und Strumpfwaren, Bändern, Tüllen u. dergl. sind Mitglieder der „Federazione Nazionale Fascista degli Esercenti Industrie Tessili Varie" ebenfalls in Mailand. Der Staat schließlich fördert die Seidenwirtschaft durch das im Jahre 1929 gegründete nationale Seideninstitut — Ente Nazionale Serico — mit Sitz in Rom. Er.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern in den ersten 8 Monaten 1938:

1. Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
AUSFUHR:	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar-August 1938	8,456	20,896	1,358	3,944
Januar-August 1937	10,389	24,599	1,310	3,822
EINFUHR:				
Januar-August 1938	6,710	12,510	359	1,006
Januar-August 1937	9,344	15,817	295	744

2. Spezialhandel allein:

AUSFUHR:				
I. Vierteljahr	1,618	4,480	373	1,244
II. Vierteljahr	1,387	3,789	397	1,243
Juli	542	1,386	133	406
August	517	1,391	135	412
Januar-August 1938	4,064	11,046	1,038	3,305
Januar-August 1937	3,646	11,372	1,062	3,447
EINFUHR:				
I. Vierteljahr	576	1,855	22	119
II. Vierteljahr	423	1,303	20	114
Juli	184	484	6	39
August	183	497	7	36
Januar-August 1938	1,366	4,139	55	308
Januar-August 1937	1,563	4,389	54	291

Einfuhr von Seiden- und Rayongeweben nach Großbritannien in den ersten sieben Monaten Januar-Juli:

	1938 sq. yards	1937 sq. yards
Seidene Gewebe:		
aus Japan	4 897 868	4 303 524
„ Frankreich	3 254 118	3 026 288
„ der Schweiz	706 670	938 078
„ anderen Ländern	545 856	729 228
Zusammen	9 404 512	8 997 118
Seidene Mischgewebe:		
aus Frankreich	289 549	397 132
„ Italien	228 364	377 220
„ der Schweiz	97 933	111 310
„ anderen Ländern	567 935	978 627
Zusammen	1 183 781	1 864 289
Rayon-Gewebe:		
aus Deutschland	2 351 566	3 546 555
„ Frankreich	960 952	600 113
„ der Schweiz	839 470	770 467
„ anderen Ländern	3 929 850	4 865 413
Zusammen	8 081 838	9 782 548
Rayon-Mischgewebe:		
aus Deutschland	846 196	1 103 605
„ Frankreich	812 012	416 445
„ anderen Ländern	1 276 047	758 643
Zusammen	2 934 255	2 278 693

Aus der Praxis des Schiedsgerichtes der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Dem Rohseidenschiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft ist ein Streitfall zwischen einem Zürcher Seidenhändler und einer Seidenweberei in der Tschechoslowakei zur Erledigung überwiesen worden. Der Fabrikant hatte einen Posten von 400 kg italienischen Krepp 2-fach, exquis, aus Grège 13/15, gekauft. Die erste Lieferung im Gewichte von 200 kg wurde zur Herstellung eines seidenen Krepp Georgette-Gewebes verwendet; die Restlieferung ist noch nicht erfolgt. Nach Anfertigung des ersten Stückes und nachdem das ganze Kettmaterial schon gezettelt war, wurde die Ware vom Fabrikanten wegen Unsauberkeit beanstandet. Er erklärte, daß sich die Unreinigkeiten scheinbar erst beim Weben von der Faser abscheiden und belangte den Händler für einen Schadenersatz von 800 Franken. Dieser wies die Beanstandung zurück und stützte sich dabei auf die Internationalen Usanzen, deren Vorschriften in der Auftragsbestätigung als in Streitfällen maßgebend aufgeführt sind und bestritt namentlich das Vorhandensein eines verborgenen Fehlers.

Dem Schiedsgericht konnte kein Kreppgarn mehr zur Verfügung gestellt werden, dagegen wurde ihm ein größerer Abschnitt des vom Fabrikanten beanstandeten Krepp Georgette-Gewebes im Rohzustand unterbreitet. Die Prüfung des Stoffes ergab, daß das im Streit liegende Kreppmaterial zu einer ernstlichen Beanstandung keinen Anlaß geben kann, daß aber als Schußmaterial eine weißbastige Seide zur Verwendung gekommen ist, die Mängel aufweist. Im übrigen wurde das Gewebe, das bedruckt werden soll, für diesen Zweck als durchaus geeignet bezeichnet. Das Schiedsgericht stellte ferner fest, daß von einem verborgenen Fehler nicht die Rede sei, da sich die angeblichen Unsauberkeiten durch eine Prüfung sofort feststellen lassen; eine solche Untersuchung, die von den Usanzen vorgeschrieben wird, hat der Käufer unterlassen. Auffallend sei auch, daß der Fehler beim Zetteln des Kreppgarnes die Mängel nicht wahrgenommen und die Reklamation erst vorgebracht wurde, nachdem das gesamte Material schon verarbeitet war. Die Reklamation des Fabrikanten wurde als in allen Teilen unbegründet, zurückgewiesen.

Schweiz. Ausfuhrverbote. — Zur Sicherstellung der Landesversorgung mit lebenswichtigen Gütern, hat der Bundesrat am 16. September 1938 eine Verfügung erlassen, laut welcher die Ausfuhr einer Anzahl Spinnstoffe, wie Baumwolle und Baumwollabfälle, Flachs, Hanf, Jute, Wolle, Wollabfälle und Kammzug an eine besondere Bewilligung geknüpft ist, die, im Auftrage des Eidgen. Volkswirtschafts-Departements und unter gewissen Bedingungen, von der Sektion für Ein- und Ausfuhr in Bern erteilt wird.

Frankreich. Ausfuhrverbot für Grègen. — Im Zusammenhang mit der gespannten politischen Lage, hat Frankreich für eine Reihe von Rohstoffen Ausfuhrverbote erlassen. So auch für Seidenocons und für Grègen der französischen Zollpos. ex 380. Unter das Verbot fallen auch Wolle, Leinen, Hanf und andere Spinnstoffe. Waren, die direkt aus dem Auslande nach Frankreich gelangen und wiederum für das Ausland bestimmt sind, werden von dieser Maßnahme nicht betroffen, sodaß z. B. für die Schweiz bestimmte Sendungen asiatischer Grègen nach wie vor über Marseille geleitet werden können.

Oesterreich. Einfuhr deutscher Waren. — Durch eine Verordnung vom 24. September sind nunmehr, mit Wirksamkeit ab 1. Oktober 1938 alle noch zollpflichtigen Waren deutschen Ursprungs bei der Einfuhr aus dem deutschen Zollgebiet nach dem Lande Oesterreich zollfrei.

Diese Verfügung hat Bedeutung auch für die seidenen und kunstseidenen Gewebe deutscher Herkunft, die bisher den österreichischen Zoll entrichten mußten. Durch diese Maßnahme war beabsichtigt, den österreichischen Markt vor einer Ueberflutung mit deutscher Ware zu schützen; diesem Zweck wird in Zukunft und bis auf weiteres in der Weise Rechnung getragen, daß Angebote deutscher Ware im ehemaligen Oesterreich einschränkenden Bestimmungen unterliegen; eine Ausnahme, d. h. Verkaufsfreiheit ist nur für Samt, Plüsch und Seidenbeuteltuch zugestanden.

Japanische Ausfuhrförderung. — Die japanische Regierung unterstützt seit einer Reihe von Jahren die Seidenindustrie des Landes und zwar sowohl durch Beiträge an die Seidenzüchter und -Spinner, als auch durch eine Bewirtschaftung der Ausfuhr. Gemäß den Vorschriften des japanischen Gesetzes über Preiskontrolle hat die Regierung für die Seidenkampagne 1. Juni 1938/31. Mai 1939 den Mindestpreis für Grègen auf 520 Yen und den Höchstpreis auf 950 Yen je Ballen festgesetzt. Die Ansätze entsprechen denjenigen des Vorjahres. Sie hat überdies den Ankauf von 10 000 Ballen vorgesehen in der Weise, daß in den fünf Monaten Februar/Juni 1939 je 2 000 Ballen dem Markt entzogen würden. Es hat dabei die Meinung, daß diese Ware in das Ausland abgestoßen werden soll, aber nur in Länder, die als neue Absatzgebiete in Frage kommen, sodaß die bisherigen Verkaufsmöglichkeiten japanischer Seiden nicht in Mitleidenschaft gezogen würde.

Da die diesjährige Coconsernte um etwa 15% unter derjenigen des letzten Jahres steht, so erfahren die Unterstützungsmaßnahmen der Regierung auch auf diesem Wege eine mittelbare Förderung.

Auf Anregung des Direktors des japanischen Seidenamtes, haben ferner die japanischen Ausfuhrfirmen von Grègen, zum Zwecke der Befestigung der Preise und einer Steigerung der Ausfuhr, eine besondere Organisation geschaffen, der die Verteilung von Seiden auf den verschiedenen Märkten obliegt, wobei den einzelnen Firmen ein Kontingent gemäß der Durchschnittsausfuhr in den letzten fünf Jahren zugeteilt werden soll. Als Absatzgebiete, die in dieser Weise zu kontrollieren sind, werden 1. die Vereinigten Staaten von Nordamerika und Kanada, 2. Europa und Großbritannien, 3. Australien und 4. die anderen Länder aufgeführt.

Das japanische „Raw Silk Intelligence Bureau" teilt mit, daß in der am 31. Mai abgelaufenen Seidenkampagne 1937/38, die Gesamterzeugung von Grègen sich auf 672 210 Ballen belaufen habe; da das Inland 247 563 Ballen aufgenommen hat und 468 608 Ballen ausgeführt wurden, so wäre die Gesamterzeugung um 43 961 Ballen überschritten worden und der Lagerbestand am 1. Juni hätte sich, gegen früher, demgemäß ermäßigt.

In diesem Zusammenhang sei noch darauf hingewiesen, daß die japanischen Maßnahmen zur Förderung der Ausfuhr auch unerwünschte Formen annehmen! So meldet die englische „Financial Times", daß die Spinner und Weber des Lancashire sich allgemein über die zunehmende Einfuhr von Textilerzeugnissen beschweren und dabei auf die aus den Vereinigten Staaten von Nordamerika stammende Konfektion, auf Decken aus der Tschechoslowakei und auf Rayongewebe italienischer und deutscher Herkunft hinweisen, Erzeugnisse, die zu Preisen verkauft würden, bei denen die englischen Fabrikannten nicht mitmachen könnten. Die größte Gefahr drohe aber von der steigenden Einfuhr japanischer Rohgewebe, die täglich durch kleine japanische Dampfer in London ausgeschifft würden, um alsdann in Manchester oder Liverpool veredelt zu werden. Diese Gewebe würden nach erfolgter Ausrüstung als englische Ware wieder ausgeführt und genössen als solche alle Zoll- und anderen Vorteile, die dem englischen Erzeugnis vorbehalten seien. Die Vorschriften des „Board of Trade" verlangen, daß bei der Wiederausfuhr unter englischer Flagge ein gewisser Wertanteil der Ware auf englische Arbeit entfalle; dieser Anteil betrage aber bei gewissen Waren nur 25% des Wertes. Die Handelskammer von Manchester und der Verband der Baumwollwebereien haben die Angelegenheit aufgegriffen und sind bei dem Board of Trade vorstellig geworden.

Deutschland. Zolltarifänderung. — Gemäß einer im Reichsanzeiger vom 29. September 1938 veröffentlichten Verordnung über Zolländerungen, werden in der Anmerkung zu den Tarifnummern 391 und 392 die Worte „Auf Erlaubnisschein unter Ueberwachung der Verwendung" ersetzt durch: „unter Zollsicherung". Die Anmerkung lautet demgemäß:

Zweimal gezwirnte Rohseide, ohne Verbindung mit anderen Spinnstoffen, oder Gespinsten zur Weberei, Wirkerei, Stickerei oder zur Herstellung von Knopfmacherwaren, Posamenten oder Spitzen bestimmt, unter Zollsicherung:

a) ungefärbt	frei
b) gefärbt (auch weiß gefärbt)	RM. 65.— je q

Ungarn. Zölle für Seidenwaren. — Die ungarische Regierung hat am 22. April 1938 ein Abkommen mit Frankreich

in Kraft gesetzt, laut welchem u. a. für die Einfuhr von Seidenwaren französischer Herkunft die Vertragszollsätze zur Anwendung gelangen; diese Sätze sind um 30% niedriger als die autonomen Zölle. Die Ermäßigung gilt für ein Kontingent bis zu 20% der ungarischen Seidenwareneinfuhr im Jahr 1933. Das Abkommen erhält rückwirkende Kraft und gilt vorläufig bis Ende dieses Jahres.

Da die Schweiz mit Ungarn ein Meistbegünstigungsabkommen besitzt und im Jahr 1933 ebenfalls über ein ungarisches Einfuhrkontingent für Seidenwaren verfügte, so hat sie ebenfalls Anspruch auf diese Zollermäßigung.

Türkei. Zoll auf Seidenbeuteltuch. — Durch eine Verfügung der türkischen Regierung vom 5. August 1938, sind die Zölle für eine große Zahl von Maschinen, Maschinenteilen und Zubehöre ermäßigt worden. Mit Rücksicht auf die Art ihrer Verwendung ist in diesem Zusammenhang auch der Zoll für Seidenbeuteltuch der T.-No. 133c von 550 türk. Pfund je 100 kg auf 55 türk. Pfund ermäßigt worden.

Mexiko. Zollermäßigungen. — Ein im mexikanischen Amtsblatt vom 22. August veröffentlichtes Dekret bestimmt für eine große Zahl von Erzeugnissen neue, zum Teil ermäßigte Zölle. Soweit es sich um seidene und kunstseidene Gewebe handelt, gelten vom 27. August an folgende Ansätze:

Zolltarifnummer		Zoll bis 26. Aug. 1938 in Pesos je kg	Zoll ab 27. Aug. 1938 in Pesos je kg
44.40	Gewebe aus Kunstseide, auch mit einem andern Spinnstoff bestickt, jedoch mit Ausnahme von Seide, im Gewicht bis zu 50 gr auf 1 m²	20.—	17.—
44.41	desgl., mehr als 50 gr, aber nicht über 150 gr auf 1 m²	18.—	16.—
44.42	desgl., mehr als 150 gr je m²	17.—	15.—
44.43	Gewebe aus Kunstseide, mit Seide bestickt	20.—	17.—
44.60	Gewebe aus Kunstseide, mit Beimischung von unedlem Metall aller Art, auch mit Perlen	20.—	20.—
44.61	desgl., mit Beimischung von Edelmetall	20.—	20.—
4.48.12	Chenillestoffe aus Kunstseide, auch mit Beimischung eines andern Spinnstoffes, mit Ausnahme von Seide	14.—	9.—

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juli:

	1938 kg	1937 kg	Jan.-Juli 1938 kg
Mailand	206 350	119 640	2 160 075
Lyon	115 327	137 069	998 464
Zürich	16 926	18 014	103 149
Basel	—	—	—
St. Etienne	4 584	3 706	33 520
Turin	3 625	4 349	46 713
Como	5 981	3 053	57 720
Vicenza	3 310	4 040	251 099

China

Wiederaufbau der chinesischen Seidenindustrie. Durch den Krieg sind zahlreiche chinesische Seidenspinnereien zerstört worden und die Ausfuhr von Grègen hat infolgedessen einen starken Rückschlag erlitten. So ist die Ausfuhr aus Shanghai in der Seidenkampagne 1937/38 auf 19 000 Ballen gesunken, gegen 48 800 Ballen 1936/37 und hat damit einen wohl noch nie dagewesenen Tiefstand erreicht. Die japanischen Behörden im besetzten chinesischen Gebiet bemühen sich nunmehr, diesem wichtigen Zweig der chinesischen Wirtschaft neuen Auftrieb zu geben. In Shanghai wurde eine „Gesellschaft für die Seidenindustrie von Zentralchina" mit einem Kapital von 8 Millionen Yen gegründet. Es ist ihr die Aufgabe gestellt, die Erzeugung von Cocons in Zentralchina wieder auf den Stand zu bringen, den sie im Jahr vor Kriegsausbruch gehabt hat und dafür zu sorgen, daß die Spinnbecken in den Spinnereien wieder die Zahl von 10 000 erreichen. Der Gesellschaft wird ferner die Aufsicht über die Spinnereien und die Verteilung des Seidensamens übertragen. Während den japanischen Spinnereien die Herstellung von Grègen in den Titer 13/15 und 20/22 vorbehalten bleibt, sollen in den chinesischen Betrieben Grègen in Titer über 20/22 hergestellt werden. Endlich soll auch die Produktion von Zaguri-Seide gefördert werden. Die

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat August 1938 wurden behandelt:

Seidensorten	Franz. Levante, Adrianopel, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	August 1937
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	197	2,028	—	109	—	920	186	3,440	3,211
Trame	105	—	—	—	—	2,086	125	2,316	2,328
Grège	3,029	93	—	1,484	—	4,444	658	9,708	3,681
Crêpe	—	—	—	—	—	70	—	70	51
Rayon	239	—	—	—	—	—	—	239	—
Crêpe-Rayon	9	—	—	—	—	—	—	9	—
	3579	2,121	—	1,593	—	7,520	969	15,782	9,271

Sorte	Titrierungen		Zwirnung	Stärke u. Elastizität	Stoffmuster	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	71	1,584	42	42	—	8	8
Trame	34	661	13	8	—	2	10
Grège	129	4,200	—	3	—	6	—
Crêpe	2	30	6	4	—	—	4
Rayon	45	523	11	15	—	—	3
Crêpe-Rayon	19	417	34	21	—	—	7
	300	7,415	106	93	29	16	32

Rohbaumwolle kg 1.—
Baumwollgarn „ 175.—

Der Direktor:
Müller.

Inspektion und Kontrolle der zur Ausfuhr gebrachten Seide wird das von der Regierung von Zentralchina eingesetzte Inspektorat übernehmen. Aehnliche Anleitungen und Vorschriften wurden auch für die Seidenindustrie der Shangtungprovinzen erlassen.

Frankreich

Erholung in der französischen Baumwollindustrie. Nach einer langen Zeit ständigen Niederganges und schwerer Arbeitslosigkeit in der gesamten französischen Baumwollindustrie melden neuestens sowohl die Spinnereien wie auch die Webereien eine erfreuliche Auftragsbelebung. Aus den Kolonien sollen bedeutende Bestellungen eingegangen sein. Mit ganz besonderer Genugtuung wird vermerkt, daß auch der ständige Preisdruck nachgelassen habe. Auch die Spitzenindustrie in Calais erfreut sich wieder eines bessern Geschäftsganges, wodurch viele arbeitslose Tüll- und Spitzenarbeiter wieder Verdienst gefunden haben.

Holland

Die Kunstseidenindustrie in Holland macht gegenwärtig eine schwere Absatzkrisis durch. Die Aku, welche bereits im Frühjahr eine größere Zahl Arbeiter entlassen hat, sieht sich zu weiteren Produktionseinschränkungen gezwungen. Es wird berichtet, daß dadurch weitere 350 Arbeiter und Arbeiterinnen entlassen werden sollen. Um die Entlassungen nach Möglichkeit zu verhindern, haben die Vertreter der Gewerkschaften die Einschränkung der Arbeitszeit vorgeschlagen.

Polen

Die Lanital-Erzeugung der polnischen Lanitalfabrik in Pabjanice, die vor einigen Monaten in Betrieb gesetzt wurde, soll nach den neuesten Meldungen täglich annähernd 2,5 t betragen. Die Fabrik soll in der Lage sein, täglich 3 t erzeugen zu können. Man rechnet damit, daß diese Höchstleistung bald erreicht wird, trotzdem über gewisse Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung geklagt wird, da Polen nicht in der Lage ist die genügende Menge Kasein erzeugen zu können.

Vereinigte Staaten von Nordamerika

Modische Begünstigung der Stapelfaser in U. S. A. Amerikas bedeutendstes Handelsfachblatt, das „Journal of Commerce" berichtet, daß zwei der größten amerikanischen Textilkonzerne unlängst Beauftragte nach Europa entsandt haben, die in den maßgeblichen Produktionsstätten die Entwicklung der Stapelfaser-Verwertung studieren sollen. Diese beachtliche amerikanische Interessennahme an der Stapelfaser kommt nicht von ungefähr; sie ist vielmehr die logische Folge einer Entwicklung, die bereits vor mehr als Jahresfrist einsetzte und besonders im laufenden Jahre 1938 zu bemerkenswerten Umstellungsprozessen führte. Während man in manchen Ländern hinsichtlich der Verwertung von Stapelfaser aus der Not eine Tugend macht, ist unbestreitbar, daß sich mit Hilfe dieser synthetischen Faser gewisse Effekte und teilweise sogar Qualitätsverbesserungen erzielen lassen. So wenig aber die Stapelfaser, die man in Deutschland aus naheliegenden Gründen „Zellwolle" nennt, ein vollwertiger Ersatz der Wolle ist, so sehr eignet sie sich zur Verarbeitung in einer Reihe von Geweben insbesondere in Beimischung mit anderen Fasern.

In den Vereinigten Staaten von Nordamerika konnte man heuer die Beobachtung machen, daß Stapelfaser durch die Mode stark begünstigt wurde. Stoffe aus leinenähnlich gesponnener Stapelfaser oder zumindest mit erheblicher Stappelfaserbeimischung erfreuten sich großer Beliebtheit. Wenn allerdings deutsche Zeitungen ihren Lesern mitteilen wollen, daß auch in U. S. A. bis 80% Stapelfaser in Kleiderstoffen, namentlich bei leichten Kammgarnstoffen Verwendung finde, so darf man daran wohl ein Fragezeichen knüpfen. Hier dürfte der Wunsch vorherrschend sein, dem Leser etwas schmackhaft machen zu wollen, mit dem er sich sowieso abfinden muß. Stark hingegen trat Stapelfaser in Erscheinung auch in U. S. A. in bedruckten Sommerstoffen und hier wirkte sie sich sogar bereits als beachtenswerte Konkurrenz für Baumwoll- und Rayonwaren aus. Ueberhaupt kann man die bemerkenswerte Feststellung machen, daß Stapelfaser nicht so sehr ein Konkurrent der Wolle ist, sondern in viel stärkerem Maße Rayon konkurriert. Das tritt z. B. besonders deutlich in Erscheinung bei Vorhang- und Polsterstoffen, für die man neuerdings in den Staaten in wachsendem Maße Stapelfaser anstelle von Rayon verwendet.

Ein neues Gebiet sucht man der Stapelfaser in Amerika zu erschließen durch Verwendung in der Teppich-Industrie. Die Wirkwarenfabrikanten verarbeiten neuerdings Acetat-Stapelfaser anstelle von Kammgarn in gestrickter Oberkleidung, aber wohl doch nicht in dem starken Maße, wie das z. B. in Deutschland der Fall ist. Es verdient beachtung, daß die amerikanische Textilindustrie große Anstrengungen unternimmt, um die Zurichtung von Stapelfasergeweben zu verbessern. Nicht bestritten soll werden, daß die Stapelfaser in U. S. A. heute nicht mehr bloß zu Effektzwecken Verwendung findet, sondern ein wichtiger textilindustrieller Rohstoff geworden ist.

Dieser Umstand rechtfertigt es auch, wenn wir uns nachstehend noch kurz mit der amerikanischen Stapelfaser-Industrie beschäftigen. Der bedeutendste Stapelfaser-Produzent in den Vereinigten Staaten ist die „American Viscose Company". Sie verfügt gegenwärtig über zwei Fabriken in Parkersburg, wo jährlich 2 270 Millionen kg hergestellt werden und in Nitro, wo nach beendetem Ausbau Ende des Jahres eine Jahreskapazität von 9,08 Millionen kg erreicht werden soll. Neuerdings hat die Gesellschaft den Bau einer dritten Fabrik — ebenfalls in Nitro — beschlossen, deren Jahresleistung ebenfalls 9,08 Millionen kg betragen soll. Nach Durchführung dieses Programms wird die „American Viscose Company" eine Gesamt-Jahresproduktion von 20,43 Millionen kg Stapelfaser haben. Bisher hat die „American Viscose Company" einen beträchtlichen Teil ihres Stapelfaserbedarfes durch Einfuhr aus England — von der ihr nahestehenden Courtaulds Ltd. — gedeckt.

Der amerikanische Stapelfaserbedarf war bereits 1937 recht stattlich. Er betrug 18,342 Millionen kg und mußte zur Hälfte durch Einfuhr gedeckt werden. Hauptlieferanten waren Japan und Italien.

Viscose-Stapelfaser wird in U. S. A. außer durch die genannte Firma noch hergestellt vom Du Pont-Konzern und von der Industrial Rayon Corporation.

Ist die Nachfrage von Viscose-Stapelfaser größer als die Produktion, so gilt das auch für Acetat-Stapelfaser, wenn auch nicht in ganz dem gleichen Ausmaße. Immerhin dürfte sie um ein Erkleckliches größer sein als die Erzeugung, wenn auch keine Acetat-Stapelfaser von den Staaten eingeführt wird. Hauptproduzenten für Acetat-Stapelfaser in Amerika sind: Celanese Corporation, Du Pont-Konzern und Tennessee Eastman Corporation.

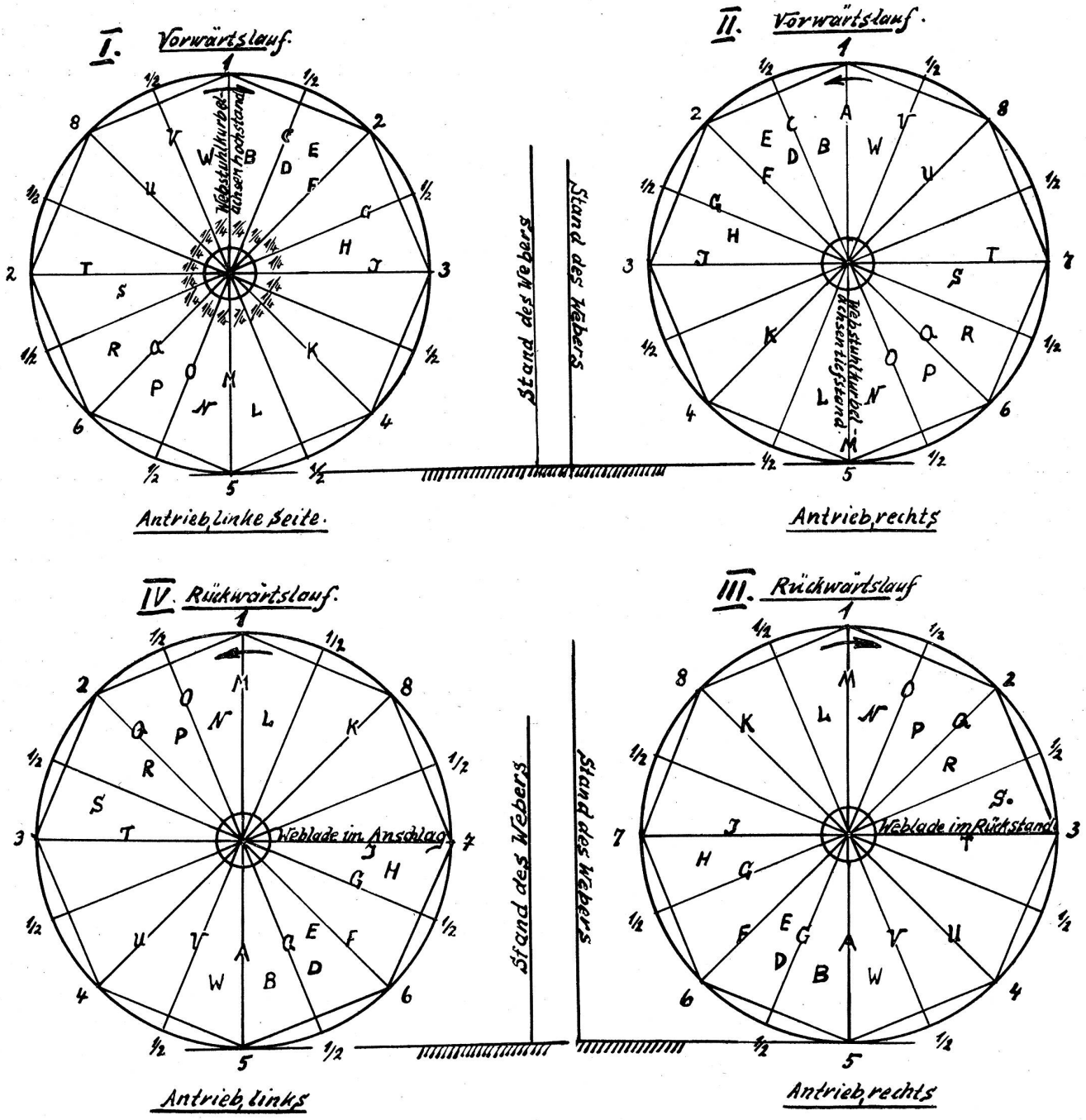
In den ersten sechs Monaten 1938 führten die Vereinigten Staaten insgesamt 3,149 Millionen kg Stapelfaser im Werte von 1 305 022 Dollar ein gegen 6,129 Millionen kg im Werte von 2 497 384 Dollar im Vorjahre. Die Einfuhr ist also um fast 50% zurückgegangen, wobei bemerkenswert ist, daß dieser Rückgang so gut wie ausschließlich Japan trifft. Noch im ersten Semester 1937 konnte Japan fast 2,724 Millionen kg Stapelfaser in den Vereinigten Staaten absetzen; heuer waren es nurmehr 146 188 kg. Dagegen konnte Italien seine Lieferungen in den ersten sechs Monaten 1938 gegen das Vorjahr nahezu verdoppeln. Mit 2,102 Millionen kg erreichte es in sechs Monaten 1938 fast die gleiche Menge wie im ganzen Kalenderjahre 1937. Großbritannien lieferte 1937 und 1938 (1. Halbjahr) jeweilen 880 000 kg. Alle übrigen Länder konnten im ersten Halbjahr 1938 zusammen nur etwa 30 000 kg liefern. Er.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Webstuhl-Stellfiguren für Unter- u. Oberschlag-Stühle für Taffet-, Köper- u. Atlas-Gewebe

Jeder Webstuhl — sei er Unter- oder Oberschläger — führt seine Tätigkeit stets und periodisch durch das Zusammenwirken dreier Hauptmechanismen aus. Deren genaue Funktionskenntnis, die der Einstellung und die des Zusammenwirkens vom Standpunkte eines Webstuhlkonstrukteurs und eines Webereifachmannes zu vermitteln, auf Grund jahr-

zehnte langer Erfahrung durchzusprechen, ist die hier gestellte Aufgabe. An die drei Hauptstellungen der Schlag-, Fach- und Wechselmechanismen schließen sich einige zur Abstimmung stehende Faktoren und Funktionen wie die Fangstellung, Kettvorrichtung, Schußwächterorgane, die Schützen an. Ihre Auswirkungen beim Weben von Leinwand, Baumwolle, Zellwolle-, Kunstseide-, Seide- und Wollmischungen mit diesen Materialien, also fast sämtliche Textilgüter in obengenannten Bindungsgruppen für Unter- und Oberschlagwebstühle. Einheitlich geltend ebenfalls für Uni und ein- und beidseitige Wechselstühle, Revolver- und Automaten-Tritte-, Schaft- und Jacquardstühlen. Es ist für die Einstellung der Mechanismen weniger von Belang ob diese Einzel- oder Riemenantrieb haben. Nur — erfolgt die Schaltung der Mechanismen bei mit Riemen



Bezeichnungen für die Stellkreisfiguren I—IV.

Geschlossenfach für Taffet, Leinwand; halber Fachschluß für Köper, Atlas und gemischte Bindungen	A
Schlagarmstellungspunkt	B
Ausgleichstellung für den Schlag	C
Stecher liegt fest im Prellbocklager (für Schußschläger)	D
Schwungbaumhochstand für Köper, Atlas und Fantasiebindende Gewebe	E
Geschlossenfach für Köper-, Atlas-, Jacquardgewebe	F
Schußhammer-exzenter beginnt zu heben	G
Fachwechselbeginn (Vertritt). Schußgabelhub	H
Exzenterhochstand für Revolverwechsel	J
Wechselkastendrehung für Revolver — Hub — oder Senkung vollendet (zur Bahnstellung)	K
Schlag kommt für breite Webstühle	L
Schlagstellung für schnell-laufende Webstühle	M
Reguläre Schlagstellung	N
Schlag zu spät für alle Fälle	O
Webschützen tritt mit der Spitze im regulären Falle ins Kettfach ein	P
Exzenter für Honneggerwechsel hebt. Hackingswechselnadeln drücken die Schieber einwärts zur Kupplung	Q
Fachstand für Köper, Atlas, Jacquardgewebe	R
Beginnende Fachschließung (früh)	S
Beginnende Fachschließung aus höchstem Stand (Leinen)	T
Hohlbaumwechsel-exzenter zieht. Halbes Fach für Leinen	U
Frühe Leinwandfachstellung (Taffet)	V
Punkt des Schwungbaumexzenterhochstandes, für Leinwand- und Taffetgewebe	W

angetriebenen Webstühlen weicher — andererseits nimmt der oft zu lockere Antriebsriemen dem Webstuhl die periodischen Leistungsspitzen durch Schlupf des Riemens weg und darauf sind manche Störungsursachen zurückzuführen.

Die Behandlung nachfolgender Thematas offenbart das, was nur auf Grund langjähriger Erfahrungen mühsam gesammelt werden kann — von vielen Webermeistern unbedingt als privates Geschäftsgeheimnis gehütet wird —, das Einspiel der Webstuhlmechanismen auf das Kett- und Schußmaterial zur möglichst guten Webeleistung. — Behandelt sind Webstühle in Breiten von 64 bis 136 cm und 110 bis 150 Touren je Minute. Drei wichtige Funktionen entscheiden also unter sich die Produktionsleistung des Webstuhles. Die Geschicklichkeit des Webers, die Qualität der Kett- und Schußgarne und der Zustand des Webstuhles. Der Begriff Zustand und Leistung umfaßt jene Faktoren, die also sachlich wie kritisch zur Behandlung stehen. Als ersten:

Die Stellung des Schützenschlages.

Jeder Schlag hat periodisch an der gleichen Stelle zu erfolgen und wiederholt sich stets an dieser gleichen Stelle des Umlaufes der Webstuhlachsen — sei es bei Uni- oder Wechselstühlen.

Es gilt nun grundsätzlich den Punkt zu finden und irgendwie sichtlich festzulegen, an dem der Schlag jedesmal einsetzt. Da soll er dann bei jedem Stuhlstillstand, mit einem Blick sichtbar, zur Kontrolle abgelesen werden können. Bei den meisten Webstuhlsystemen mit Riemenantrieb steht bereits oder kann man eine Speiche des Hand- oder Schwungrades so stellen, daß sie mit dem senkrechten Hochstand der beiden Kröpfungen der Webstuhlkurbelwelle übereinstimmt. Liegen Kurbelkröpfung und Pleuel (Verbindung mit der Weblade) in einer Geraden nach vorn, dann steht die Weblade im vorderen Totpunkt — im Anschlag, senkrecht nach unten steht die Kurbel im Tiefstand —; Kurbel und Pleuelwage recht nach hinten — steht die Weblade im Rückstand. Diese Kurbelkreisvierteilung erleichtert die Orientierung für die auf ihm liegenden Einstellpunkte. Auf dem Kurbelkreise liegen als erste Zeichen die Markierungen für Beginn und Ende des Schützenschlages. Nachstehende Zeichnungen zeigen diese Schlagstellungen für Webstühle mit: I. Vorwärtslauf, Linksantrieb; II. Vorwärtslauf, Rechtsantrieb; III. Webstühle mit Rückwärtslauf, Antrieb linke Stuhlseite; IV. Rückwärtslauf, Antrieb rechts. Buchstaben ermöglichen es am leichtesten, die Stellungspunkte sich rasch und genau ins Gedächtnis zu prägen. An der „Schlag-kommt-stelle" liegt die Schlagbirne fest in der Kehle des Schlagexzenters. Bei der kleinsten Weiterbewegung schicken Schlagarm und Schläger den Schützen ins Kettfach — da auch der Schlaggurt gespannt ist und der Fangdaumen im Abdruck steht.

Schlagergänzungen. Sie dienen nur dem Feinausgleich. Bei Unterschlagstühlen ist derselbe relativ einfach zu erreichen. Die Konstruktion setzt an und für sich schon den Stand des Schlagarmes fest. Es braucht nur der Schlägergurt straffer gezogen, gesetzt zu werden, um den Schlag nach Bedarf härter zu stellen — oder man lockert diesen nach Maßgabe für weicheren Schlag.

Beim Oberschlag stehen viel mehr Möglichkeiten zur Schlagstellung zu Gebote: Man kann: Mit der Schlagspindel vor- und rückwärtsgehen; mit dem Schlagherz nach innen und außen; mit der Schlagrolle hoch und tief, und mit dem Schlagarm einwärts und herausgehen. Diese Varianten bedingen beim Oberschlag ein größeres Geschick um die Schlagfeinheiten herauszubekommen. Schlagverstärkung wird erreicht — wenn die Schlagspindel nach innen, dem Brustbaum zu —; das Schlagherz nach innen, der Schlagspindel zu; die Schlagrollen nach unten, dem Stuhlfuß zu; den Schlagarm nach innen, der Ware zu, gestellt wird. Der Schlag wird schwächer, wenn: die Schlagspindel nach außen, das Schlagherz nach außen, die Schlagrollen nach oben, der Schlagarm nach außen gestellt wird.

Bemerkung: Bei dieser Verschiebung ist stets nur nach der konstruktiv gegebenen Grundstellung hin zu arbeiten. Steht die Spindel zu weit nach vorn, dann hat die Rolle nicht mehr die richtige konstruktiv gegebene — bedingte Auflagefläche — läuft kantig (außen). Die Folge ist ein ruckhafter Schlag, rasche Abnützung der Schlagnase und Rolle. Ein harter Schlag bringt noch mehrere webetechnisch bedingte Mängel — das Abrutschen der Spulen von den Schützenspindeln (Canetten), das Rutschen von Spulmateriallagen, Schußbrüche, starker Webschützen-, Schlaggurte- oder Riemenverschleiß — unnötig harte Beanspruchung der Mechanismen. Daraus erhellt: der Schlag ist so weich wie möglich zu stellen; untere Grenze bildet der Umstand, daß der Schützen frühzeitig genug ins andere Fach kommt um den Stuhl nicht in die Bremse schlagen zu lassen, der Stecher darf noch nicht einmal im Prellbocklager schürfen — eben — noch darüber hinwegkommen —, er muß gut darüber kommen. Also „leicht und doch zeitig", diese Worte bilden für den Schlag des Schützens die obere und untere Feinheitsgrenze. Niemals Schlag um jeden Preis. Schon 1 bis 2 Zähne den Schlagarm zu weit nach innen gestellt bringt zu harten Schlag. Richtige Schlagspindelstellung ergibt sich grundsätzlich nur, wenn die Schlagrolle genau auf der Schräge des Schlagherzens rollt. Ein Nachsetzen des Exzenters oder der Birne soll nur die Abnützung dieser Teile ausgleichen, wenn keine Ersatzmöglichkeiten vorhanden sind für diese Teile. Der Schlagausgleich durch einen Zahn vorwärts mit dem Schlagarm bringt — 1 Zahn weniger Schlag, oder rückwärtsgestellt schafft 1 Zahn mehr Schlag, dies bleibt in starkem Maße dem persönlichen Empfinden des Webermeisters überlassen.

Kommt bei der tabellarischen Aufstellung der Schlag auf Punkt 5¼ — so besteht in Fachkreisen oft die Neigung, diesen auf der Uniseite schon auf Punkt 5 oder noch früher kommen zu lassen, damit der Schützen ja frühzeitig genug in das Wechselkastenfach einläuft. Diese ungleiche Schlagfolge führt zum hinkenden Schlag. Man sucht hier Ausgleich durch Härterstellen des Schlages für den Wechsel — zu Unrecht. Sobald von einer Laufseite her die Spulen rutschen, ist das stets ein Zeichen, daß der Schlag zu stark gesetzt ist. Nutzlos ist es dann, diese Schlaghärte durch schärferen Federdruck der Schützenkastenzungen ausgleichen zu wollen — oder wie man es manchmal in Betrieben sieht — durch aggressive Fangstellung. Gerade dadurch erhalten die Spulen im Webschützen den harten Abfangstoß im andern Kasten (Uni- oder Wechselseite) und rutschen erst recht. Also Schlagstellung durch Exzenter/Birne, ist und bleibt Hauptstellung; die andern Organe dienen nur für den Ausgleich der Schlagfeinheit, und es sind diese grundsätzlich nur in dieser Reihenfolge bei Kontrollen oder Wiedereinstellung zu behandeln. (Fortsetzung folgt.)

Aus der Praxis der Rayon-Kettschlichterei

Die große Konkurrenz in der Herstellung von Meterware hat nicht nur eine Rationalisierung der Weberei zur Folge gehabt, sondern man hat in den letzten Jahren auch Mittel und Wege gesucht, die Vorbereitungsarbeiten so billig wie möglich zu gestalten. Dieses Ziel ist erreicht worden, erstens durch die Anschaffung und gute Ausnutzung einer Schnellzettelanlage, zweitens durch das Schlichten der Kunstseidenketten im eigenen Betrieb.

Diese Umstellung hat es mit sich gebracht, daß sich viele Fachleute plötzlich mit den neuen und scheinbar schwierigen Problemen des Kettschlichtens beschäftigen mußten. Es dürfte daher interessant sein, sich an dieser Stelle einmal mit den Vor- und Nachteilen dieses neu eingeschalteten Vorbereitungsprozesses auseinanderzusetzen.

Um die Rentabilitätsberechnung einer Schlichtanlage aufstellen zu können, muß man sich in erster Linie klar sein über:

1. Wieviele kg Kunstseide oder Zellwolle kommen für die Kettschlichtung jährlich in Frage?
2. Welche Vorteile erwachsen dem Betriebe durch die Selbstvornahme des Schlichteprozesses?

Unter Punkt 1. können figurieren:

Alle Matt- und Glanz-Viscosequalitäten, ferner alle der Schlichte bedürftigen Zellwollgarne. Entschließt man sich zum Ankauf einer Trockenluft- oder kombinierten Maschine, kann man auch dazu übergehen Acetat-Seide kettzuschlichten. Immerhin sei dazu bemerkt, daß die chemische Zusammensetzung des Acetatfadens das Eindringen von leichtlöslichen Schlichte-

mitteln erschwert und daß die große Wärmeempfindlichkeit eine verminderte Produktion zur Folge hat und somit in vielen Fällen eine Rentabilität in Frage stellt.

Unter Punkt 2. können wir in der Kalkulation berücksichtigen:

a) Bei genügender Produktion billigeres Schlichten im allgemeinen.
b) Bei eingeführter Kunstseide Wegfall des Zolles von ca. 3% des Gewichtes (Leinölschlichte).
c) Billigere Einkaufsmöglichkeiten (größere Quantitäten), da nicht mehr Rücksicht genommen werden muß auf die zersetzenden Eigenschaften der Leinölschlichte.
d) Um 5 bis 10% größere Produktion auf Stuhl.
e) Verminderte Schlichterückstände in Geschirr und Blatt.
f) Die Möglichkeit, für billigere Qualitäten ohne große Schwierigkeit IIa Garne verwenden zu können.

Nachstehende Kalkulation zeigt uns, wie groß ungefähr die Produktion sein muß, um die Schlichtung im eigenen Betriebe zu rechtfertigen. Die eingesetzten Zahlen werden sich selbstverständlich, je nach Ort und Verhältnissen, um Kleinigkeiten verändern, es ist aber beizufügen, daß in folgendem Beispiel das ungünstigste Verhältnis angenommen worden ist. In den meisten Fällen dürfte wohl eine Dampfkesselanlage vorhanden sein.

Schlichtemaschine, Anlage, Montage und Zuleitung		Fr. 13 000.—
Dampfkesselanlage		„ 12 000.—
Anlagekapital		Fr. 25 000.—
Verzinsung des Anlagekapitals 5%	Fr. 1250.—	
Amortisation 10%	„ 2500.—	
Lohn für Schlichter	„ 2800.—	
Versicherungen	„ 100.—	
Fixe Spesen		Fr. 6 650.—
Lohn für Heizer oder Gehilfen (nur zeitweise an der Schlichtmaschine beschäftigt) 1200 Std.	Fr. 1200.—	
Reparaturen	„ 250.—	
Licht und Kraft	„ 200.—	
Kohleverbrauch	„ 500.—	
Schlichtepulver per 100 kg Seide, 4 kg à Fr. 3.—	„ 2400.—	
Verschiedene Unkosten	„ 100.—	
Flexible Spesen bei einer Produktion von 20 000 kg jährlich		Fr. 4 650.—
Spesen insgesamt bei einer Produktion von 20 000 kg jährlich		Fr. 11 300.—
Spesen insgesamt per kg		Fr. —.57
Flexible Spesen bei voller Ausnutzung (50 000 kg)		Fr. 11 625.—
Fixe Spesen		„ 6 650.—
Spesen insgesamt bei voller Ausnutzung (50 000 kg)		Fr. 18 275.—
Spesen insgesamt per kg		Fr. —.37

Wir sehen also, daß schon bei einer Verarbeitung von 20 000 kg jährlich der Strangschlichtepreis eingeholt ist. Die Vorteile unter b bis f haben wir nicht mitgerechnet, da sich diese Punkte in den einzelnen Betrieben verschieden auswirken werden. Bei voller Ausnutzung der Schlichtemaschine haben wir also die Möglichkeit laut obiger Kalkulation, den Schlichtepreis auf ca. Fr. —.37 zu drücken. Wenn wir den Strangschlichtepreis zu Fr. —.60 per kg einsetzen, sehen wir in der Differenz, daß durch die Selbstvornahme der Schlichtung enorme Summen eingespart werden können.

Um alle Vorteile voll und ganz ausnützen zu können, soll die Anlage, wenn es die Verhältnisse gestatten, in nächster Nähe der Andreherei in einem abgeschlossenen Raume untergebracht werden. In kleineren Betrieben kann sehr gut der Heizer als Schlichtegehilfe fungieren.

Da die Schlichtemaschine sehr viel Wärme und Feuchtigkeit entwickelt, ist für gute Ventilation zu sorgen. Gestelle für fertige Ketten sollen außerhalb des Schlichteraumes angebracht werden.

Beim Schlichten selber soll in allen Beziehungen peinlich genau gearbeitet werden. Vorbedingung für ein einwandfreies Schlichten sind gute, lückenlose Ketten. Zu dicht angesetzte Bänder haben hauptsächlich bei dichten Ketten ungleichmäßiges Trocknen zur Folge, was sich im fertigen Stoff durch Streifenbildung bemerkbar machen kann. Lose Enden wickeln sich beim Schlichten um die Trommel und bilden die sogen. Umläufe. Sie haben eine vorübergehende Stillsetzung der Maschine zur Folge und bilden, die in heiklen Geweben gut sichtbaren Standstellen. Die Kettbaumscheiben sollen gerade gerichtet sein. Das Umbäumen bedingt überhaupt ein einwandfreies Baummaterial.

Beim Schlichten erhält der Faden im Naßzustand einen Verzug, der bei allen Schlichtmaschinensystemen reguliert werden kann. Durch die Schlichte wird dieser Verzug fixiert und kann sich erst wieder zurückbilden beim Entschlichten. Bei kettgeschlichteten Qualitäten wird somit der Farbeingang größer sein als bei stranggeschlichteter Ware, und zwar ist die Differenz genau so groß wie der Verzug in der Schlichterei. Dieser Umstand muß bei der Rohschußzahlberechnung unbedingt berücksichtigt werden.

Beispiel:

Stranggeschlichtet		**Kettgeschlichtet**
500 Kettmeter	+ 4% Verzug =	520 Kettmeter
8% Einweb. 460 Rohmeter		8% Einweb. 480 Rohmeter
7% Eingang 428 Fertigmeter	4 +	7% Eingang 428 Fertigmeter
Schußzahl roh 30,5 je cm		Schußzahl roh 29,5 je cm
„ fertig 33,0 „ „		„ fertig 33,0 „ „

Der Verzug bedeutet eine vorübergehende Strukturveränderung des Fadens und da besonders Viscose in dieser Hinsicht sehr empfindlich ist, soll mit den kleinstmöglichsten Prozentsätzen gearbeitet werden. Ketten, die zuviel, d. h. über 4% Verzug haben, bewirken sehr oft ein „Streifig-werden" der Ware. Der in diesem Falle sehr große Farbeingang hat auch immer ein sehr offenes Aussehen des Fertigproduktes zur Folge. Wir werden also, bei der Anschaffung einer Schlichteanlage, derjenigen Maschine den Vorzug geben, die uns den kleinstmöglichsten Verzug garantiert.

Beim Ausprobieren von Schlichtemitteln sollen nur solche Produkte berücksichtigt werden, die leicht auswaschbar sind. Versuche mit Silkovan und Loyazit haben sehr schöne Erfolge gezeitigt. Diese beiden Schlichtemittel können auch mit verschiedenen Zusätzen für Acetat verwendet werden.

In Anpassung an die Zeit haben die Textilmaschinenfabriken so viele Maschinentypen entwickelt, daß bei ungenügender Kenntnis der Materie die Auswahl schwer werden kann. Nachstehend möchte ich ganz kurz Vor- und Nachteile der drei Haupttypen erläutern.

Bei Lufttrocknungsmaschinen ist darauf zu achten, daß die sich in Bewegung befindliche Luft keine verdrehte Stellen in der Kette verursacht. Dieser Uebelstand macht sich hauptsächlich beim Offenhaspelsystem bemerkbar. Die in den Haspeln befindlichen Propeller erzeugen einen Luftstrom und haben oft bei ungenügender Spannung der Kette eine Verkreuzung oder Verdrehung der Fäden zur Folge. Es empfiehlt sich, auf solchen Maschinen Ketten zu schlichten, die gegen Verzug weniger empfindlich sind. Acetatketten können auf dieser Maschine gut geschlichtet werden. Die Temperatur im Trockenraum darf bei Verarbeitung von Viskose je nach Dichte der Kette bis auf 120 Grad C. gesteigert werden. Der Feuchtigkeitsgehalt der Außenluft beeinflußt bei diesem System die Trocknungszeit ziemlich stark. Ein Ausgleich kann stattfinden durch schnelleres oder langsameres Durchlaufenlassen.

Die kombinierte Lufttrockenmaschine, wie sie z. B. von der Maschinenfabrik Rüti auf den Markt gebracht wird, darf wohl als Universaltyp gelten. Bei dieser Maschine wird die Kette im Trockenraum über mit Stoff bezogene Walzen geführt und am Ende auf einem geheizten Kupferzylinder schlußgetrocknet. Wir haben auf dieser Maschine Futterstoffketten mit 16 000 Fäden 120 den. Viscose, 147 cm breit, bei 6 m Durchzug je Minute einwandfrei getrocknet. Am Thermostad (Trockenraumtemperatur) registrierten wir 120 Grad C. Auf der Heizwalze betrug der Druck 0,7 Atm. Als Schlichtemittel benutzten wir Silkovan K. 22 Gramm per Liter. Die Quetschwalze wurde belastet mit 30 kg je Seite.

Wenn beim offenen Walzensystem noch bessere Resultate punkto Durchzugsgeschwindigkeit erzielt werden können, soll immerhin berücksichtigt werden, daß es sich im obigen Fall um eine Universalmaschine handelt, auf der, bei Einhaltung der vorgeschriebenen Temperatur auch Acetatketten geschlichtet werden können.

Für Betriebe, in denen eine Acetatschlichtung nicht in Frage kommt sei zugegeben, daß das offene Walzensystem gewisse Vorteile bieten kann. Durch die offene Anordnung der ganzen Anlage ist das Durchlaufen der Kette viel übersichtlicher. Störungen können sofort bemerkt und behoben werden. Bei dünnen Ketten ist in vielen Fällen auch ein

schnellerer Durchzug möglich. Als Nachteile seien genannt: Die Standstellen treten viel ausgeprägter in Erscheinung und können unter Umständen sogar katastrophale Folgen haben; zweitens wird durch die offene Anordnung der stark geheizten Walzen sehr viel Wärme entwickelt, die eine verminderte Konzentrationsfähigkeit des Aufsichtspersonals zur Folge hat.

Der gesamte Schlichteprozeß wird im allgemeinen viel an Problematik verlieren, wenn peinlich genau darauf geachtet wird, durch Versuche gewonnene Erfahrungen festzuhalten. Aeußere Einflüsse, wie z. B. die chemische Zusammensetzung des Wassers und der Seide, sowie die Luftfeuchtigkeit, spielen stärker oder schwächer mit. Es empfiehlt sich daher in einem Schlichtebuch bei jeder Kette Statistik zu führen über folgende Punkte: Kett-No., Fadenzahl je cm, gesamt, den., Provenienz, Wärme am Thermostad oder Walze, Geschindigkeit, Schlichte %, Länge ungeschlichtet, geschlichtet, Verzug %, Ausquetschung kg.

Durch diese kleine Arbeit bekommt man im Laufe der Zeit ein Nachschlagewerk von großer Bedeutung. Reklamationen können ohne weiteres festgestellt und untersucht werden und man wird im Laufe der Zeit unfehlbar zur Ueberzeugung gelangen, daß die Vorteile der Kettschlichtung die Nachteile bei weitem überwiegen. H. G.

Ueber die Produktionseinrichtungen für Jacquardgewebe (Schluß)

Platinen und Platinennadeln stehen in Kröpfverbindung zueinander; ob eine wagrechte Platinennadel krumm ist, zeigt sich sofort, wenn z. B. eine Platine im Abdruck stecken bleibt. — Wenn nach Herausnehmen des Vorschaltapparates eine Platinennadelspitze im Nadelbrett etwas zurücksteht (nach oben oder unten zeigt), wenn nach Abnehmen des Rückendeckels die hintere Führungsöse einer Platinennadel aus der durch die hintere Vorstecknadel des Federrahmens gegebenen Fluchtlinie heraus nach oben oder unten zeigt. Dieses sind sichere Erkennungsmerkmale.

Oft erkennt man nicht einwandfrei arbeitende Platinen oder Nadeln, aber auch erst vom Gewebe her. Weber oder Weberinnen bemerken — ein Kettfaden, oder eine Partie, sich in der Musterung wiederholend, bleibt entweder ständig liegen oder geht ständig mit hoch. Ein ständiger Hochgang (als Fehler) bedeutet: a) daß eine Platine nicht mehr vom Messer des Oberrahmens wegkommt. b) an der Rückdruckstelle (nach hinten) durchgebogen ist. Bei hartem Einschlag der Platinen können schwachgefederte Platinen schwingen oder abspringen. Bleibt jedoch ein Kettfaden in der Musterwiederholung der Breite nach ständig liegen, so kann:

1. Die Platine von ihrer Nadel im Abdruck zurückgehalten werden.
2. Eine Kartennadel ihre Stoßnadel hinter dem Druckwinkel des Messerrechens festhalten.
3. Ein zu schlagendes Papierbahnloch fehlen.
4. Hier muß auch noch eine andere Möglichkeit eingefügt werden: Die Platinenkordel kann mit einem Knoten im Chorbrett oder in einem anderen Karabinerhaken hängen; ferner sich mit einer anderen Platinenkordel verfangen haben — das kommt vor, wenn der Harnisch etwas zu schlapp geworden ist. Diese Ursache führt oft zu dem Trugschuß, daß das Fach nicht weit genug sich öffnet — und es wird angenommen, das läge an der Fachöffnung selbst (Zugstangen). Höherstellen der Riegelmaschine in den Stellvorrichtungsstützen und Zugstangen. Vorbeugung resp. Abhilfe: Durch Abnehmen des Vorschaltapparates auch bei ruhiger Geschäftszeit oder Feierabend und Durchspülen mit Petroleum.

Für das Ausnehmen von Platinen zum Richten (gerademachen) ist das Geschlossenfach (Webstuhl im Ladenanschlag) die geeignetste Stellung, wobei zweckmäßigerweise die Platine durch ein Kordelstück angehängt und oben herausgezogen wird. Sie ist nach Entfernen des Rückendeckels, Hochziehen der Vorstecknadel mit leichtem seitlichen Dreh (Aushängen aus der Kröpfung) und Zurückziehen herauszunehmen. Klemmen ist unwesentlich und kommt von der engen Platineneinordnung (Teilung). Wenn vorhanden, ist es besser, eine neue Platinennadel einzusetzen, da die Kröpfungen manchmal etwas verzogen oder verdreht werden (oft auch schon durch das Herausnehmen). Stets ist darauf zu achten, daß die Rückschlaufen der Platinennadeln geschlossen sind.

Betriebseigene Reparaturen. Bei solchen ist ganze Arbeit zu leisten. Ersatzteile (nach alten Mustern, zweckmäßigerweise), liefert jede Herstellungsfirma. Webereireparaturen sollen Teilreparaturen sein und bleiben und nur an Maschinen vorgenommen werden, die 10 bis 15 Jahre gelaufen haben. Umbauten sollten der Spezialfabrik überlassen werden. Mit verminderten oder erloschenen Abschreibungskosten alter Maschinen bei allzulanger Inbetriebhaltung paart sich in den meisten Fällen ein:

(erforderlicher) langsamer Webstuhllauf,
eine unhandliche Maschinenbedienung,
viel Mühe und Aufmerksamkeit des Webers,
öftere Teilreparaturen,
und doch keine Qualitätserzeugung oder Produktion.

Die jetzige Konkurrenz in der Webwarenerzeugung bedingt zwangsläufig Qualitäts- und Mengenleistungs-Hochstandarte. Auf Grund dessen muß der Betrieb die Möglichkeit zum Ersatz alter Maschinen durch neue haben. Neukonstruktionen, welche in allen ihren Teilen wieder nur entstanden sind, aus dem welthandelsmäßig bedingten Bewußtsein der Bemühungen aller einschlägigen Maschinenfabriken diesen Gewebe-Hochstandard durch einen (unter sich) gegenseitigen Leistungswettbewerb in Produktionsmaschinen auszugleichen.

Neukonstruktionen haben:

1. eine breitere Einordnung: a) der Platinen und Platinennadeln.
2. b) der Karten- und Stehnadeln (dadurch bessere Handlichkeit beim Einsetzen und Ausnehmen nicht gehender Nadeln).
3. Man kann diese jederzeit richten, ohne daß sie klemmen. Ferner ist bei alten Platinen der Federschenkel außergewöhnlich hoch ausgebildet, sodaß er 15—18 cm über dem Oberrahmen hinausragt.
4. Bei neueren, ist neueren Erfahrungen entsprechend, derselbe jedoch in Hakenschenkellänge gehalten und zwecks Führung in die Messereisenzwischenräume nach innen abgebogen. Dadurch hat der Reparaturmeister auch „von oben" ungehinderten Einblick und Eingriff.
5. Alle vorgenannten Bewegungsorgane sind besser gegen Abnützung (innere und seitliche) geschützt und gesichert.
6. Sich rascher abnützende Teile sind leichter einzeln auswechselbar.
7. Die Oel- und Schmierstellen örtlich besser gekennzeichnet.
8. Gesteigerte Fachöffnungszahl (Tourenzahl) 120—145 je Minute je nach Bauart und Platinenanzahl der Maschine.
9. Breite Teilung und stärkere bessere Winkeldruckbleche im Messerrechen.
10. Durch Neupassung und bessere Konstruktion erhöhte Betriebssicherheit — sprich als Webereifachmann: Qualitätssteigerung durch Fehlerfreiheit.
11. Bessere Schrägfachbildung (insbesondere für empfindliche Ketten von Vorteil).

Zum Schluß darf auch der physiologische Eindruck und Nutzen einer neuen Maschine auf resp. für das Arbeitspersonal nicht ganz vergessen werden — denn eine alte Verdolmühle ist und bleibt solange sie läuft, für jede Weberei ein Spekulationsobjekt auf den Ausfall der Webarbeit, den Arbeitslohn und bezüglich der Qualitäts- und Mengenleistung. R. Fischer.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. September 1938. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die unsichere politische Lage in Europa engte auch in der Berichtswoche das Geschäft stark ein.

Yokohama/Kobe: Nachdem Mitte Woche die Stimmung auf diesem Markte etwas besser war, und einige Abschlüsse, hauptsächlich in Strumpfseiden getätigt wurden,

schrumpfte der Umsatz gegen Ende der Berichtswoche wieder zusammen, und die Preise konnten sich nur knapp behaupten. Der Bericht einer um rund 20% kleiner geschätzten Herbsternte dürfte zu der oben angeführten Belebung beigetragen haben. Die Spinner verlangen heute:

Filatures	Extra Extra A	13/15	weiß	prompte Versch.	Fr.	18.—
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„ „	„	18.25
„	Triple Extra	13/15	„	„ „	„	18 5/8
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„ „	„	17.50
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„ „	„	17.25

Shanghai: Für New-York wurden einige Geschäfte in Tsatlées und Steam fil 20/22 getätigt. Es scheint auch, daß sich einzelne Exporteure für Europa in Steam fil 20/22 und 16/18 eingedeckt haben. Die Sh. und $-Preise konnten sich daraufhin etwas befestigen.

Canton: Dieser Markt war leicht fester mit etwas größerer Nachfrage. Die Eigner verlangen heute:

Filat.	Petit Extra A fav. 13/15	Oktober-Verschiffung	Fr.	12.75
„	Petit Extra C fav. 13/15	„ „	„	12.50
„	Best I fav. B.n.st. 20/22	„ „	„	10.50

New-York: Bei stetigem Markt zeigten die Käufer immerhin etwas mehr Interesse und es wurden leicht höhere Preise gelöst. Die Börse verbesserte sich von $ 1.65 auf 1.68½ für April, schloß jedoch Ende der Berichtswoche bedeutend schwächer auf $ 1.63½.

Seidenwaren

Krefeld, den 30. September 1938. Das Geschäft in der deutschen Seiden- und Samtindustrie hat sich in der letzten Zeit in allen Zweigen gebessert. Die in- und ausländische Kundschaft ist aus ihrer bisherigen Zurückhaltung herausgetreten und hat neue Aufträge für die Herbst- und Wintersaison erteilt. Der Auftragseingang aus dem Inland ist größer und lebhafter geworden, während die Aufträge aus dem Ausland weiter hinter den letztjährigen zurück bleiben. Es machen sich hier die bisherigen Rückschläge und Schwierigkeiten geltend, wobei auf die übervollen Lager, auf den verschärften internationalen Wettbewerb und Konkurrenzkampf, weiter auf die Zurückhaltung im Hinblick auf die schwierigen Marktverhältnisse und ferner auch auf die zum Teil stärkere Boykottbewegung hingewiesen wird.

Der Auftragseingang hat allgemein zu einer besseren Beschäftigung geführt, so daß dieselbe jetzt wieder eine zufriedenstellende, wenn auch nicht einheitliche und gleichmäßige ist. — Bei der Kleiderstoffweberei hat sich der Auftragseingang wesentlich gebessert. Es macht sich hier eine besondere Nachfrage nach Neuheiten geltend. Die Kollektionen zeigen eine große Auswahl. Die Kreppgewebe stehen im Vordergrund, wobei Crêpes Romain besonders hervortreten. Sie sind vielfach doppelseitig aufgemacht und mit Abseite versehen. Die Satinstoffe gewinnen auch wieder mehr an Beachtung, ebenso die Hammerschlag- und Cloquégewebe. Im übrigen betonen die Neuheiten auch wieder mehr die Taffet- und Moiréstoffe, die in vielen verschiedenen hellen und dunklen Tönen wie auch in Pastellfarben, in Uni- und Façonné und oft in vielfarbigem Buntdruck, mit klaren und verschwommenen Motiven, Mosaik- und Transparentwirkungen gebracht werden. Für elegante Kleidung bringt man neben Tüll- und Spitzengeweben sehr viel Lamé- und Brokatgewebe.

Die Druckmotive betonen einerseits orientalische Musterungen, Perser- und Türkenmotive, Füllhornmuster ganz durch und in vielen bunten Batik- und Transparentfarben oder klar gezeichnete orientalische Schmuckmotive oder aber abendländische Stilmotive, Blatt und Blumenranken, Mosaik- und Flächenmuster oder ungleiche Ziermuster dieser Art, bei denen die Farben sich in einanderschieben und in einanderfließen. Bordürenmuster und Spitzenmotive sind ebenfalls aktuell.

Das Farbenbild ist meist ein lebhaftes und buntes. Es ist überaus farbenreich und betont bald die weichen, zarten, hellen Pastellfarben, bald auch mehr die dunklen Farben. Es ist oft prunkvoll und leuchtend, besonders dort, wo sich noch die schimmernden Metall-, Gold- und Silbertöne dazwischen mischen.

In der Krawattenstoffindustrie hat die Besserung ein besonderes Ausmaß angenommen, wenigstens soweit es das Inlandsgeschäft betrifft. Die Nachfrage hat sich mehr auf reinseidene Krawattenstoffe eingestellt, so daß sich das Geschäft ungefähr in folgender Weise verteilt: Reinseide bis 50 Prozent, 30 Prozent Kunstseide und 20 Prozent Vistra. Während bisher reinseidene Stoffe an letzter Stelle standen, stehen sie nunmehr im Inlandsgeschäft an erster Stelle. Dazu kommen noch die ausländischen Aufträge aus England usw. Die Zeichnungen betonen auch hier stark die orientalischen Muster in großen und kleineren Dessins, in Füllhorn- und Schmuckmustern, ganz durch und in Streifen und Bordürenaufmachung, ferner farbige Streifen, Streifen und Schotten mit überzogenen Linien- und Streifenkaros. Daneben zeigen die gemusterten Krawatten auch kleine Figurenmuster mit farbigen Effekten und zum Teil auch rundlaufende Kreiselmotive usw.

Auch die Schirmstoffwebereien können jetzt wieder ein besseres Saisongeschäft verzeichnen. Immerhin läßt der Auftragseingang stets noch zu wünschen übrig zum Teil wegen der noch vorhandenen Lagerbestände und der Zurückhaltung, zum Teil wegen der sonstigen Schwierigkeiten im Auslandsgeschäft. Der Schirm hat bei der jüngeren Generation, die mehr auf Wettermäntel eingestellt ist, einen schweren Stand.

Die Lage in der Samtindustrie hat weitere Fortschritte gemacht. Sie ist zu 90 Prozent auf das Auslandsgeschäft angewiesen. Der Anteil des Inlandsgeschäftes hat in diesem Herbst jedoch zugenommen. Die Nachfrage konzentriert sich weiter auf knitterfreie Kunstseidensamte, Kleidersamte. Samtschals sind gleichfalls begehrt. kg.

London, 29. September 1938. Die unsichere politische Lage auf dem Kontinent beeinflußte den Textilmarkt außerordentlich ungünstig. Bestehende Kontrakte werden wohl eingehalten und disponiert. Das Geschäft für das Frühjahr ist aber lustlos und die meisten Käufer zurückhaltend. Einkäufer in den großen Warenhäusern wurden z. T. von der Direktion angewiesen, keine weiteren Engagements einzugehen.

Kunstseide: Anfangs dieses Monates besserte sich der Beschäftigungsgrad in der Weberei, und die Lage wurde wieder optimistischer beurteilt. Es stehen aber immer noch zu viele Stühle still, als daß von einer normalen Lage gesprochen werden kann. Durch die Einschränkungen in der Garnproduktion wurden die Lieferfristen für Ketten speziell mit Viscose-Crêpe länger. Aber auch in Acetat-Ketten ist etwas mehr Interesse zu verzeichnen. Das Geschäft in Stapelfaser läßt sehr zu wünschen übrig. Es werden wohl Versuche gemacht 2-fachen Crêpe in Popelinequalitäten z. B. für Hemden zu verarbeiten, und man verspricht sich etwelchen Erfolg, da im Gegensatz zu Baumwollgarn das Mercerisieren wegfällt. Mit Ausnahme von ganz billigen Qualitäten ist man aber allgemein enttäuscht über die Verwendung von Stapelfasergarn.

Es ist kaum möglich momentan einen fairen Ueberblick über den Markt in Kunstseidenstoffen zu geben. Das Interesse für neue Qualitäten ist sehr begrenzt, und es müssen erst normale und ruhigere Zeiten abgewartet werden. Man befürchtet aber, daß in der Zwischenzeit die Herbst- und Wintersaison zu weit fortgeschritten sein wird, um noch auf Nachbestellungen in Qualitäten wie Velvet, Samt und Tinsel rechnen zu können. Bezeichnend ist, daß von verschiedenen Konfektionären berichtet wird, die sich direkt auf das Frühjahrgeschäft konzentrieren. Man kann ruhig behaupten, daß keine herausstechenden neuen Qualitäten offeriert werden, und sich der Fabrikant an die Sheer-, Moos- und Jersey-Tendenz weiterhin anlehnt. Die möglichen Variationen sind begrenzt, und der Erfolg speziell von der Preisfrage abhängig. Es sei hier noch angeführt, daß eine gewisse Nachfrage für Streifen in klassischer Ausführung zu vermerken ist.

Seide: Die unter Kunstseide bereits angeführten Bemerkungen treffen auch für die Seide im allgemeinen zu. Es wird ein kleineres Geschäft vom Stock gemacht, Kontrakte werden aber hinausgeschoben. Den Publikationen vom „Board of Trade" sind folgende Angaben über Importe nach England entnommen:

		Juli	Juni
Seide am Stück:			
von Frankreich	sq. yards	338 530	350 091
Schweiz	„	99 054	82 225
Italien	„	41 433	19 362
Japan	„	632 005	434 942
Kunstseide am Stück:			
von Frankreich	sq. yards	125 905	120 116
Deutschland	„	184 613	175 390
Schweiz	„	90 279	62 000
Italien	„	70 053	58 345

AUSSTELLUNGS- UND MESSE-BERICHTE

Auszeichnung schweiz. Firmen an der Weltausstellung in Paris 1937. Die schweizerische Seidenweberei als solche, hat sich an der Weltausstellung in Paris, im Gegensatz z. B. zu der Stickerei, nicht beteiligt. Die zwei Häuser, die einige ihrer Erzeugnisse im Schweizer Pavillon zur Schau brachten und sich dabei mit unzureichenden Ausstellungsmöglichkeiten behelfen mußten, können nicht als Vertretung der Industrie angesprochen werden. Die Seidenweberei wird jedoch an der Schweizerischen Landesausstellung 1939 geschlossen auftreten und dort den Beweis ihrer Leistungsfähigkeit erbringen.

Verschiedene seit vielen Jahren in Frankreich niedergelassene schweizerische Seidenwebereien haben in Paris in ihrer Eigenschaft als Mitglieder der französischen Seidenindustrieverbände ausgestellt und dabei bemerkenswerte Erfolge erzielt. Es sind nachstehenden Häusern folgende Auszeichnungen zugesprochen worden:

Ehrendiplom: Robert Schwarzenbach & Cie.
Goldene Medaille: Naef Frères.
Tissage de Soieries Stunzi Fils:
Fabrique de Soieries Winterthur.
Silberne Medaille: Soieries Geßner, Société anonyme.

An die französische Seidenweberei sind insgesamt 56 Auszeichnungen verteilt worden, nämlich 26 Grands prix, 13 Ehrendiplome, 14 goldene und 3 silberne Medaillen. Es kommen sechs der ersten Lyoner Firmen hinzu, deren Inhaber die Jury bildeten und die infolgedessen keine Auszeichnung in der oben erwähnten Form erhalten haben.

Die Leipziger Herbstmesse 1938. Die diesjährige Leipziger Herbstmesse fand vom 28. August bis zum 1. September statt und war mit 5837 Ausstellern (vorläufige Zahl) die am stärksten beschickte Herbstmesse der letzten Jahre. Das Angebot war in fast allen Meßhäusern ebenso reichhaltig wie auf der letzten Frühjahrsmesse; besonders auffällig war die Verbesserung der qualitativen und geschmacklichen Note. Gegenüber dem Vorjahr waren 306 Aussteller mehr in der Reichsmessestadt, was einer Steigerung von 5,5% entspricht. Seit der Herbstmesse 1933 hat sich die Zahl der Aussteller um ein Drittel erhöht. Aus dem Ausland waren 270 Aussteller aus 25 Staaten vertreten, das sind 15% mehr als im Vorjahr. Den größten Anteil stellte die Tschechoslowakei, dann folgen Ungarn, Italien, Großbritannien, Jugoslawien, Brasilien, Schweden, die Schweiz, die Niederlande, Belgien und die übrigen Staaten. Besonderes Interesse fanden die mit amtlicher Unterstützung durchgeführten Ausstellungen der Niederlande, Niederländisch-Indiens, Aegyptens, Belgiens, Ceylons, Madeiras und Ungarns, weiterhin das Angebot von Agrarerzeugnissen und Rohstoffen aus Bulgarien, Rumänien, Jugoslawien, Argentinien und Italien.

Die Gesamtzahl der geschäftlichen Besucher zur diesjährigen Leipziger Herbstmesse betrug rund 97 000, darunter 4781 Käufer aus dem Auslande, wovon 269 aus der Schweiz.

Die Böhme Fettchemie-Gesellschaft m. b. H., Chemnitz, zeigte an der Leipziger Herbstmesse eine ganze Reihe neuer Spezialprodukte für die Textilindustrie. Hortol S, die neuartige Schlichte aus Zellulose ergibt auf Kunstseide, Zellwolle, Wolle und Mischgarnen bei geringen Anwendungsmengen einen zuverlässigen Fadenschluß. Die Hortol-S-Schlichte dringt gut in den Faden ein und umgibt gleichzeitig jede Einzelfaser, so daß ein tadelloser Lauf der Kette erzielt wird und ein Aufrauhen am Riet verhindert. Ein Entschlichten der Ware vor der Weiterveredlung ist überflüssig, da sich Hortol schon mit Wasser auswaschen läßt, ja sogar ein Färben im unentschlichteten Zustande gestattet.

Hortol A, die Appretur aus Zellulose, verleiht Hemden-, Blusen- und leichten Kleiderstoffen Stand, volleren eleganten Griff und damit ein schöneres Aussehen. Hortol A ist mit den Zellulosefasern artverwandt und erhält daher den ursprünglichen Charakter des Materials. An verschiedenen Mustern sah man die Wirkungsweise des neuen Avivageproduktes Setilon, des Spezial-Appreturproduktes Plibol, das gleichzeitig die Ware knitterarm macht; ferner Muster, die die universellen Eigenschaften von Modinal zeigten, das sich sowohl in der Vorreinigung, in der Färberei als Egalisierungs-, Durchfärbe- und Ton in Ton-Färbemittel und zum Nachbehandeln von Echtfärbungen bewährt hat. Sehr interessant sind Muster, die die Neutral-Walke mit Gerbo WK zeigten. Dieses Verfahren mindert weitgehend die bisher unvermeidbare starke Beanspruchung der Fasern bei der Walke. Ausgestellt waren ferner verschiedene Spezialprodukte für die Veredlung von Zellwolle, wie Olinor zum Schmälzen, BrillantAvirol zum Avivieren, Oxycarnol L zum Färben usw.

FACHSCHULEN

Die Zürcherische Seidenwebschule begann am 5. September 1938 ihr 58. Schuljahr. Trotz der zurzeit wenig erfreulichen Lage in der schweizerischen Textilindustrie meldeten sich genügend Interessenten. Der neue Jahreskurs zählt 24 Schüler.

Umorganisation an der Krefelder Webeschule. Abteilung für künstlerische Druck- und Webegestaltung. Nachdem am 1. April dieses Jahres die Flächenkunstschule aufgelöst worden ist, weil sie einseitig auf Kunst und Theorie, jedoch zu wenig auf Praxis und Technik eingestellt war und sich die Zeichnungen und Entwürfe ohne wesentliche Aenderungen nicht in die Praxis umsetzen ließen, wird nun an Stelle der Flächenkunstschule an der Krefelder Webeschule eine Abteilung für künstlerische Druck- und Webegestaltung geschaffen, deren Arbeit auf die Betriebspraxis eingestellt sein wird. Die Abteilung wird drei Lehrer aufweisen, deren Namen in Großdeutschland Klang und Ansehen haben: Becker-Frankfurt am Main, Fernand-Wien und Cadow-Berlin. Der Unterricht dauert vier Semester und schult in zeichnerischer-geschmacklicher Hinsicht künstlerische Berater, Leiter von künstlerischen Entwurfsateliers, Koloristen, Dessinateure und Patroneure. Zu dieser Abteilung gehören ferner zwei Abendkurse zur Fortbildung von Berufstätigen.

Die Ausbildung unter Berücksichtigung der praktischen Seite bildet die Gewähr für die Schaffung von Entwürfen und Zeichnungen, die den technischen Möglichkeiten entsprechen.

Nebenher — aber nicht als Fortsetzung — wird in dieser Abteilung noch eine gehobene Klasse eingerichtet. Sie ist für ganz außergewöhnlich begabte Musterzeichner bestimmt, ist die einzige Klasse in Großdeutschland und nimmt aus dem ganzen Reiche höchstens 15 Schüler auf. — Welches Interesse die Industrie gerade dieser Klasse entgegenbringt, geht daraus hervor, daß sie jährlich 10 Stipendien zum Besuch dieser gehobenen Klasse bereitstellt, neben dem Schulgeld noch 1000 RM. Aus dieser außergewöhnlich starken Förderung läßt sich unschwer erkennen, welche Erwartungen auf diese „gehobene Klasse" gesetzt werden. Diese Meisterklasse wird ab 1. April 1939 eingerichtet. Sie soll der Industrie zu besseren Zeichnungen und Entwürfen bezw. zu besseren modischen und geschmacklichen Leistungen verhelfen und ihre Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit stärken. Man hofft, daß sich aus den Arbeiten der Meisterklasse neue Ansätze für eine weitere eigene modische Entwicklung ergeben, die Krefeld eine noch stärker betonte Modestadt werden lassen und ihren Leistungen noch größere Geltung verschaffen. kg.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Kommanditgesellschaft **P. Schenkel & Co.**, in Zürich 2, Handel in Seidenwaren und Vertretungen, hat ihr Geschäftsdomizil verlegt nach Ekkehardstraße 9, in Zürich 6.

Inhaber der Firma **A. Isler**, in Zürich 6, ist Arnold Isler, von Horgen, in Richterswil (ab 15. September 1938 in Zürich 11). Vertretungen in Textilien. Riedtlistraße 7.

Die **Weko A.-G.**, in Zürich, hat das Grundkapital von bis-

her Fr. 20 000 auf den Betrag von Fr. 50 000 erhöht. In Anpassung an die Vorschriften des Schweizerischen Obligationenrechtes wurden neue Statuten festgelegt. Zweck der Gesellschaft ist der Betrieb von Ferggereien, Fabrikation von und Engroshandel in Textilwaren, sowie Tätigung von Kommissions- und Agenturgeschäften der Textilbranche. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist eingeteilt in 50 auf den Namen lautende, voll einbezahlte Aktien zu Fr. 1000.

Aktiengesellschaft vorm. Hofer & Co., Fabrikation von Buntgeweben und der damit verwandten und einschlägigen Artikel sowie Handel mit denselben, mit Sitz in Zofingen. Hans Wullschleger-Boß, Präsident, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden und seine Unterschrift erloschen. Neu in den Verwaltungsrat und zugleich als Präsident desselben wurde gewählt Hans Wullschleger-Neukomm, von Aarburg, in Zofingen. Er führt Kollektivunterschrift mit je einem andern Mitglied des Verwaltungsrates.

Zürcher & Co., Kommanditgesellschaft, Textilprodukte, Handel auf eigene Rechnung und vertretungsweise, in St. Gallen. Einzelprokura wurde erteilt an Kurt Zürcher, von und in St. Gallen.

In der **Textil-Haus A.-G. in Basel**, mit Sitz in Basel, führt der Präsident des Verwaltungsrates Georges Berthoud nunmehr Einzelunterschrift.

Unter der Firma **Cortesca Jersey Export Ltd.**, hat sich in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet. Deren Zweck ist Fabrikation und Export kunstseidener und wollener Wirkwaren, insbesondere von Artikeln unter der Marke „Cortesca Jersey". Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist eingeteilt in 100 auf den Namen lautende Aktien von je Fr. 500. Hierauf sind Fr. 20 000 einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist Fritz Tschudi, von Glarus, in Zürich. Geschäftsdomiliz: Uraniastraße 31, in Zürich 1 (eigenes Lokal).

PERSONELLES

Jakob Altmann-Hilfiker †, Inhaber der Seidenweberei Weesen. Am 6. September 1938 verstarb im 70. Lebensjahr Jakob Altmann-Hilfiker. Ursprünglich Stickerei-Zeichner, ging er auf die Seidenweberei über und war nach einer mehrjährigen Tätigkeit in Männedorf auch einige Jahre Betriebsleiter der Firma Abderhalden & Co. in Wattwil. Im Jahre 1912 übernahm er die Seidenweberei Weesen. Er zeichnete sich immer als fleißiger, tüchtiger und unternehmungslustiger Fachmann aus. A. Fr.

LITERATUR

Der Arrest im schweizerischen Recht, Dr. E. E. Lienhart, Verlag der Rechtshilfe-Gesellschaft Zürich, Stauffacherquai 1, 1938, 16 Seiten, Preis Fr. 1.—.

Mit der gewöhnlichen Betreibung ist manchem Schuldner nicht beizukommen. Wenn eine Forderung in bestimmter Hinsicht gefährdet ist, hat der Gläubiger eine außerordentliche Möglichkeit, sich eine Sicherung zu verschaffen: den Arrest.

Der Arrest ist eine plötzliche Beschlagnahme von Schuldnervermögen. Er hat dort einzuspringen, wo die gewöhnliche Betreibung zu langsam wäre, oder wo sie innerhalb der Schweiz gar nicht möglich wäre (Ausländerarrest).

Der Arrest ist unter Umständen eine scharfe Waffe. Die vorliegende Broschüre zeigt dem Gläubiger, wann und wie er sich dieser Waffe bedienen kann. In einem besonderen Abschnitt sind auch die Verteidigungsmöglichkeiten des Schuldners dargestellt.

„Die Elektrizität", eine Vierteljahreszeitschrift, Verlag Elektrowirtschaft, Zürich; Heft 3, 18 Seiten Text, 36 Abbildungen, Kupferdruck. Es ist wichtig, daß sich jeder Schweizer für die Elektrizität interessiert, denn schließlich ist ja Elektrizität aus Wasserkraft neben dem Holz der einzige Rohstoff der Schweiz. Die Zeitschrift „Die Elektrizität" trägt dazu bei, über die Probleme der Elektrizitätsanwendungen aufzuklären. In unauffälliger Weise wirbt sie für ihre Sache. Die Artikel, die das ganze Gebiet: Haushalt, Gewerbe, Landwirtschaft behandeln, sind so verfaßt, daß sie auch für den Laien gut verständlich sind. Die große Zahl der Bilder und Bildreportagen sind eine gute Ergänzung der Aufsätze. Von Kaspar Freuler ist zu nennen ein kultur-historischer Aufsatz über die Entwicklung des Gastgewerbes; Werner Reist, bekannt durch sein Buch „Menschen und Maschinen", schildert in feiner Weise die Beziehungen von Natur und Technik und macht damit den Laien mit der Entstehung der Elektrizität bekannt. Was vor allem die Hausfrau interessiert sind die Rezepte, sowie der Aufsatz über das Waschen. Für das Gewerbe ist ein Artikel über das elektrische Schweißen bestimmt. Für den Wirt eine Bildreportage mit Text über die gute Beleuchtung im Landgasthof. Diese Nummer erfreut die Leser ganz besonders durch ihre lebendige und anschauliche Darstellung der Beiträge. L. B.

Der französische Zeugdruck im 18. Jahrhundert. Es ist als bekannt vorauszusetzen, daß wohl jeder Textilfachmann weiß, daß der französische Zeugdruck im 18. Jahrhundert eine gewaltige Bedeutung erlangt hatte. Der Name Oberkampf und seine hervorragenden künstlerischen Erzeugnisse dürften wohl auch heute noch in weiten Kreisen der schweizerischen Textilindustrie bekannt sein, während andere Namen vielleicht eher der Vergessenheit anheimgefallen sind. Es ist daher anerkennens- und lobenswert, daß die Redaktion der Ciba-Rundschau ihr August-Heft dem französischen Zeugdruck im 18. Jahrhundert gewidmet und dabei auch die großen Verdienste verschiedener Schweizer gebührend gewürdigt hat. Dr. A. Juvet-Michel, welcher die vier Aufsätze dieses Heftes verfaßt hat, scheint ein sehr gründlicher Kenner der gesamten Materie zu sein. Im ersten Aufsatz betitelt „Der Kampf um die Indiennes", schildert er in sehr anschaulicher Weise, welchen Eindruck die im 17. Jahrhundert von portugiesischen Kaufleuten aus Asien eingeführten bedruckten Stoffe, eben die „indiennes", auf die französische Bevölkerung machten, wie es zum Verbot der bedruckten Stoffe kam, und wie sich das Verbot in der Folge auswirkte. Im zweiten Aufsatz: „Die großen Zeugdruck-Manufakturen Frankreichs" schildert der Verfasser die weitere Entwicklung, die Schaffung der Zeugdruck-Manufakturen, die ursprünglich überall auf schweizerische Initiative zurückging. In Orange (Südfrankreich) war es Joh. Rud. Wetter, welcher bahnbrechend voranging, in Rouen Abraham Frey und auch in Troyes standen einige Schweizerbürger an führender Stelle. Und als dann Philipp Oberkampf seine Manufaktur in Jouy errichtete, begründete er gleichzeitig auch den Weltruf der „Toiles de Jouy". Ueber diese und über die „Toiles d'Oranges" wie auch über die Technik des französischen Zeugdruckes und die Formenwelt der Toiles de Jouy belehrt uns der Verfasser in Wort und Bild in hochinteressanter Art. Jeder Textilfachmann wird am Studium dieses Heftes seine Freude haben. —t —d.

Reißwolle. Von Text.-Ing. Hans R. Plum. Verlag der Deutschen Arbeitsfront G. m. b. H. Berlin 1938. 163 Seiten 8°. — Der Verfasser schildert, von der Geschichte der Reißwolle ausgehend, die Bedeutung der Reißwollindustrie im I. Kapitel. Systematisch aufbauend beschreibt er im II. Kapitel das Ausgangsmaterial, das Sortieren und Reinigen, die Karbonisation, das Abziehen und Färben und leitet dann über zur Wiedergewinnung des Fasergutes und zur Beurteilung der Reißwolle, um im letzten, V. Kapitel die Festigung reißwollener und reißwollhaltiger Gespinste und Gewebe sowie die Maschinen für deren Herstellung zu beschreiben. Ein Sachwörterverzeichnis ergänzt das Buch, über dessen Preis wir ebenfalls keine Angaben machen können.

Wolle-Zellwolle. Von Max Dubran, Studienrat, Wuppertal-B. Verlag der Deutschen Arbeitsfront G. m. b. H. Berlin 1938. 191 S. Kl. 8°. — Das kleine Buch gliedert sich in zwei Teile und bietet im I. Teil eine Wollkunde in Stichworten, im II. Teil einen Ueberblick der Zellwollen in der

Woll- und Halbwollindustrie. Ist man über irgend eine Benennung aus dem Gebiete der Wolle im Ungewissen, so genügt ein Nachschlagen in dem alphabetisch geordneten Stichwort-Verzeichnis, um sofort Gewißheit über den betreffenden Ausdruck zu erhalten. Als Nachschlagewerk wird daher der I. Teil jedem Textilfachmann gute Dienste leisten. Der II. Teil: Zellwollen in der Woll- und Halbwollindustrie, bietet in gedrängter Kürze einen Ueberblick über die Herstellung der wichtigsten deutschen Zellwollen, deren Unterscheidung und deren Eigenschaften. Im fernern enthält er einige Hinweise über die Verwendung von Zellwollen in der Woll- und Halbwollindustrie. Das kleine Werk enthält zahlreiche Abbildungen, die den Text wertvoll bereichern. Der Preis des Buches ist uns leider nicht bekannt.

Verkehr. Die Redaktion des roten „Blitz" weiß, daß gute, klare Karten ein Haupterfordernis für einen Fahrplan sind und hat der Winterausgabe je eine neugezeichnete, besonders leicht lesbare Eisenbahn- und Zürcher Straßenbahn-Routenkarte beigegeben. Eisenbahn-, Schiff-, Post- und Flugverbindungen sind in gewohnter Uebersichtlichkeit und mit größter Zuverlässigkeit verzeichnet. Dazu kommen die bekannten wertvollen Zusatztabellen mit genauer Auskunft über Tarif, Kilometer, Fahrpreise, Sonderbillette, Abfahrts- und Ankunftszeiten und -Perron in Zürich usw., ferner die verschiedensten Angaben über Zürich, besonders wichtig wegen der kommenden Landesausstellung und den vielen Kongressen, die für die nächsten Monate dort angesagt sind. Der Preis ist Fr. 1.50.

KLEINE ZEITUNG

Die toggenburgische Export-Buntweberei, noch vor hundert Jahren ausschließlich auf Handwebstühlen ausgeübt, war eine höchst interessante Fabrikation. Typische Zeugen davon sind noch in einer Sammlung der Webschule Wattwil aufbewahrt. In den letzten Tagen ist diese wiederum bereichert worden durch Schenkungen der Familie Birnstiel, die aus Pietät noch vieles aufbewahrt hatte, das sich auf die Zeiten von 1835 bis 1918 bezieht.

Die frühere Firma Raschle & Comp., später Birnstiel, Lanz & Co. in Wattwil war weitaus die bedeutendste auf dem Gebiete der Fabrikation und des Handels, und errichtete im Jahre 1857 die mechanische Weberei in der Rietwies. Diese ging 60 Jahre später an die Firma Heberlein & Co. über, um für die Zwecke der Ausrüstung von Feingeweben umgestellt zu werden.

Es sollen in den 40er Jahren des vorigen Jahrhunderts noch weit über 4 000 Handwebstühle im Toggenburg betrieben worden sein. Fast jedes Heimwesen hatte seinen Webkeller, in dem unermüdlich gearbeitet wurde.

Weil die Ware fast ausschließlich für den Export bestimmt war und die Farben nicht alle möglichen Echtheitsgrade besitzen, hauptsächlich leuchtend und feurig sein mußten, um den verschiedenen Völkern zu gefallen, war die Färbemethode verhältnismäßig einfach. Man freut sich heute noch über diese Farbenstimmungen. Die Qualitätsunterschiede der verschiedenen Gewebe waren damals schon ziemlich zahlreich. Die Tüchtigkeit des Fabrikanten und seines Stabes von Mitarbeitern hatte dabei jeweils eine Prüfung abzulegen. Das geht aus allen hinterlassenen Schriftstücken und Aufzeichnungen hervor. Mit hoher Achtung studiert man diese und bedauert immer wieder, daß es nicht möglich gewesen ist, diese Fabrikation zu retten. Sie hat der schweizerischen Weberei-Industrie seinerzeit einen Weltruf eingebracht. A. Fr.

Vorrichtung zum schneiden von Zellwolle

(Nachdruck verboten.)

Bei der Herstellung von Zellwolle in fortlaufendem Arbeitsgange muß der aus den Nachbehandlungsbädern kommende Faserstrang zu Fasern gleichmäßiger Länge geschnitten werden. Das Schneiden erfolgt gewöhnlich in dicken Bündeln auf Maschinen, die nach Art der Häckselmaschinen gestaltet sind. Die Schneidmaschine führt hierbei einen speziellen Scherenschnitt aus und ermöglicht eine außerordentlich hohe Schnittzahl. Beim sogenannten Scherenschnitt wird ein Messer und ein Gegenmesser, bezw. ein bewegtes Messer und eine Widerlage gebraucht. Ein Nachteil dieser Einrichtung besteht darin, daß hiermit ein starker Messerverbrauch verknüpft ist. Das hier behandelte neue patentierte Verfahren will diesen Uebelstand vermeiden, indem mit Messern ohne Widerlage und ohne Gegenmesser gearbeitet wird. Das Heranführen der Fasersträngе an die Schneide wird durch eine injektorartige Vorrichtung bewirkt. Der durch einen Flüssigkeitsstrahl an das Messer herangeführte Faserstrang wird durch das auf einer horizontalen Scheibe befestigte, frei umlaufende Messer geschnitten.

Der von der Nachbehandlungsmaschine kommende Faserstrang wird durch ein Walzenpaar einem Trichter zugeführt, der als Injektor ausgebildet ist. In den unteren Teil des Trichters wird durch eine Rohrleitung Wasser eingeführt; dieses zieht den Strang straff und reißt ihn mit sich fort. Nach seinem Austritt aus der Trichtermündung wird er durch das am Umfang der umlaufenden Scheibe befestigte Messer zerschnitten. Die Zahl der auf der rotierenden, durch einen Motor angetriebenen Scheibe befestigten Messer kann verschieden sein. Die Messer sind natürlich auswechselbar.

Man kann auch zwei, je mit Motor versehene runde Scheiben auf einer gemeinsamen, um eine Achse drehbare Grundplatte anordnen. Wenn dann die eine mit Messern ausgestattete Scheibe nicht mehr einwandfrei arbeitet, so kann man durch eine schnelle Schwenkung der Grundplatte die andere Schneidvorrichtung in die Arbeitslage bringen, sodaß das Schneiden des Stranges, dessen Abzugsgeschwindigkeit 60 bis 100 m in der Minute beträgt, nicht unterbrochen wird. Die Vorrichtung kann so ausgebildet werden, daß das Messer beim Schwenken aus der Arbeitslage nicht mehr angetrieben wird und das vorher ruhende, nunmehr in die Arbeitslage geschwenkte Messer erst in dem Moment angetrieben wird, wenn es an den zutreffenden Punkt der Arbeitslage gelangt ist. Diese Einrichtung bietet den Vorteil, daß man eine neue Schneidvorrichtung in die Arbeitsstellung bringen kann, ohne daß der Faserstrang verlegt zu werden braucht. ter.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

Erteilte Patente

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

Kl. 21g, No. 199 414. Kartenschlagmaschine, insbesondere für die Stickerei. — Max Bretschneider, Karolastraße 96, Plauen i. Vogtland (Deutschland). Priorität: Deutschland, 19. Februar 1936.

Cl. 23a, n° 199 415. Dispositif destiné à être employé pour transférer des mailles dans une machine à tricoter. — Archibald Reginald Pitchers, Homeland, Busbridge Lane; Robert James Pitchers, Barbary, Green Lane, Godalming (Surrey, Grande-Bretagne). Priorité; Grande-Bretagne, 31 juillet 1936.

Kl. 24a, No. 199 416. Mittel zum Färben und Drucken. — Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel (Schweiz).

Kl. 24a, No. 199 417. Verfahren und Vorrichtung zur Führung von Geweben in Strangform anläßlich deren Naßbehandlung. — Textilausrüstungs-Gesellschaft Schroers & Co., Gladbacherstraße 469, Krefeld (Deutschland).

Kl. 24a, No. 199 418. Verfahren zur Herstellung von Präparaten für die enzymatische Entschlichtung von Textilien. — Röhm & Haas Aktiengesellschaft, Darmstadt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 5. März 1936.

Kl. 19b, No. 199 153. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Vorgarn. — Friedrich Baldus, Fabrikdirektor; und Bernhard Proß, Spinnereitechniker, Bocholt (Westfalen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 23. September 1936.

Kl. 19c, No. 199 154. Zwirnmaschine. — Wilhelm Conraed Houck, Kaufmann, Peterstraße 20, Zürich (Schweiz).
Kl. 19c, No. 199 155. Zwirnspindel. — Parcofil Textil-Maschinenbau A.-G., Seilerstraße 3, Bern (Schweiz).
Kl. 19c, No. 199 156. Verfahren zum Einziehen von Antriebsbändern in Maschinen, insbesondere von Spindelantriebsbändern in Spinn- oder Zwirnmaschinen, und Einrichtung an Maschinen zur Durchführung des Verfahrens. — Firma: Hammer & Haebler, Forst/Lausitz (Deutschland). Priorität: Deutschland, 22. August 1936.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Monatszusammenkunft. Die Oktober-Zusammenkunft findet Montag, den 10. Oktober, abends 8 Uhr, im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet

Der Vorstand.

Herbstausflug nach Braunwald. Günstige Witterung vorausgesetzt, findet der geplante Herbstausflug Sonntag, den 16. Oktober statt. Abfahrt ab Zürich-Hauptbahnhof: via Meilen—Rapperswil 6.05, Ziegelbrücke an 8.05; via Thalwil—Richterswil 7.08, Ziegelbrücke an 8.14. Ankunft in Braunwald 9.20. Freie Spaziergänge. Mittagessen im Hotel Alpina ca. 1 Uhr. Abfahrt ab Braunwald 3.50, Ankunft in Glarus 4.30, Abfahrt ab Glarus 6.08, Ankunft in Zürich 8.02. Kosten für Sonntagsbillet ab Zürich Fr. 9.—, Mittagessen ca. Fr. 3.— bis 3.50. Der Einfachheit halber hat jeder Teilnehmer ein Sonntagsbillet bis Braunwald selbst zu lösen. Zwecks Bestellung des Mittagessens ist Anmeldung erforderlich. Anmeldungen an den Quästor, G. Steinmann, Clausiusstraße 31, Zürich 6.

Stellenvermittlungsdienst

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

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

Stellensuchende

10. Jüngerer, tüchtiger Webermeister mit In- und Auslandspraxis.

12. Jüngerer, tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung und mehrjähriger Auslandspraxis sucht Stelle in der Schweiz.

16. Junger Textilfachmann mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis in Webereien im Ausland.

18. Jüngerer Webermeister mit mehrjähriger Tätigkeit im In- und Ausland.

19. Junger Hilfsdisponent mit Handels- und Webschulbildung sucht Anfangsstelle.

20. Jüngerer Disponent mit Webschulbildung und In- und Auslandspraxis.

22. Tüchtiger, erfahrener Disponent mit langjähriger Praxis.

23. Jüngerer Webermeister mit achtjähriger Praxis.

25. Absolvent der Zürcherischen Seidenwebschule, mit französischen und italienischen Sprachkenntnissen sucht Anfangsstelle als Hilfsdisponent.

26. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis in Seidenweberei sucht Stellung.

Instruktionen für Stellensuchende.

Die Stellenvermittlung erfolgt nur für Vereins-Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibegebühr den fälligen Halbjahresbeitrag zu entrichten.

Die Bewerbungsformulare, welche auf Wunsch zugestellt werden, sind ausgefüllt mit 1 bis 2 Offertschreiben, die ein möglichst gedrängtes aber übersichtliches Bild über Bildung, bisherige Tätigkeit und Kenntnisse enthalten sollen, einzusenden. Jeder Offerte sind Zeugniskopien und für Auslandstellen Photos beizufügen.

Gebühren: Einschreibegebühr Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden) bei Einreichung der Offerte.

Vermittlungsgebühr 5% des ersten Monatsgehaltes, nach erfolgter Vermittlung einer Stelle. Zahlungen können auf Postscheck No. VIII 7280 Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S. gemacht werden. Zahlungen aus dem Auslande per Postanweisung oder in Banknoten. Vermittlungsgebühren welche nach einmaliger Mahnung nicht entrichtet worden sind, werden beim Arbeitgeber eingefordert. (Ehrensache.)

Nach erfolgter Vermittlung einer Stelle, oder wenn die Anmeldung zurückgezogen werden will, ist dem Stellenvermittlungsdienst (Clausiusstraße 31, Zürich 6) unverzüglich Mitteilung zu machen. Es liegt im Interesse des Bewerbers, vorstehende Instruktionen genau einzuhalten.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstraße 31, Zürich 6.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie" Zürich 6, Clausiusstraße 31, mitzuteilen.

V. e. W. v. W.

Fortbildungskurs. Anläßlich der Frühjahrs-Hauptversammlung in Rapperswil wurde beschlossen, im Herbst 1938 wieder einen Fortbildungskurs abzuhalten. Den dabei gefallenen Anregungen entsprechend, werden die Vorträge auf einen Samstag und Sonntag, den 22. und 23. Oktober, konzentriert. Es sind fünf Referate und ein Lichtbild-Vortrag ins Auge gefaßt, die sich auf: Materialkunde, Fabrikationskunde, Rechenscheiben-Uebungen, Neuzeitliche Schaftbewegungen und Musterungs-Grundlagen beziehen. Der Film behandelt die Fabrikation der Kugellager. Die Kommission hofft auf eine recht zahlreiche Beteiligung.

Der A.-H.-V. Textilia hielt seine diesjährige Tagung am 24. und 25. September in Wattwil ab. A. Fr.

Tuch-, Streich- u. Warenbäume
Bürstenbäume, Peitschen
Schläger, Enderollen
Nadelbäume
Haspel
Laddeckel
Webladen
fabriziert und repariert
Kalander- u. Säurewalzen · Garnstangen mit Celluloidüberzug · Jiggerträge
Greuter & Lüber A. G. Flawil
Telefon 82
Konen
2-teilige Holzriemen-Scheiben. Ia. Leer-, Stufen-, Seil- und Keilriemenscheiben, jede Grösse bis zu 150 PS. Kraftübertragung
1076
innert 1—2 Tagen prompt lieferbar. Heute das billigste und zuverlässigste Transmissionsorgan.