

Färberei : Appretur

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **38 (1931)**

Heft 9

PDF erstellt am: **21.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Schwache Fäden	0.19
Unreinheiten und Flug	0.12
Knoten	0.03
Kettenfäden, freie Fäden, wildes Garn	0.02
Mechanische Unregelmäßigkeiten	0.04
	0.40

Auf dieser Basis hatte ein Weber an 84 Webstühlen 336 Fäden in 10 Stunden anzuknüpfen, gegen 360 an 24 Stühlen. Man kann daher sagen, daß die Arbeit des Webers an 84 Webstühlen heute leichter ist, als die frühere an 24 Stühlen. Er erhält ungefähr 12% mehr Lohn und das Unternehmen vermindert außerdem seine Arbeitskosten.

Genau so zufriedenstellende Arbeit wie in den Webereien kann in anderen Abteilungen geleistet werden. In der Spinnerei kann beispielsweise die Arbeit der Spinner in Funktionen geteilt werden. Nachdem die Zahl der Fadenbrüche entsprechend reduziert war und für das Reinigen besondere

Arbeiter verwendet wurden, lassen viele Fabriken in den Vereinigten Staaten 16 bis 28 Seiten von einem Spinner beaufsichtigen, je nach der Feinheit des zu spinnenden Garns, die Durchschnittsmaschinen mit etwa 256 Spindeln. Bei sämtlichen Arbeiten und in allen Abteilungen ist die Zeit des Herumgehens sorgfältig bemessen und eine Ausruhezeit von ungefähr 20% vorgesehen. Es ist in Amerika üblich mehr Flyer-spindeln zu verwenden, als dies in Europa der Brauch ist. Die Hauptaufgabe der Karderie besteht jedoch darin, der Spinnerei gutes Vorgarn zu liefern und man sollte daher hier weniger auf die Wirtschaftlichkeit sehen als auf die Qualität. Die in den amerikanischen Spinnereien vorgenommenen Rationalisierungsarbeiten bewirkten eine beträchtliche Kostenersparnis. Bei gleichen Löhnen konnten die Gesteungskosten bei grober Ware um $\frac{1}{2}$ bis $1\frac{1}{2}$ Cents pro lb, bei mittlerer Ware um $1\frac{1}{2}$ bis 5 Cents und bei feiner Ware noch mehr herabgedrückt werden. (Schluß folgt.)

Kettenbäume und Zettelwalzen aus Leichtmetall.

Von Hs. Keller.

Leichtmetall hat bereits in ausgedehntem Maße Eingang in die Textilindustrie gefunden und die bisherigen Erfolge damit sind durchaus ermutigend. Neu ist die Verwendung zur Herstellung von Kettenbäumen und Zettelwalzen. Solche Bäume und Walzen werden seit einiger Zeit von einer angesehenen tschechoslowakischen Metallfirma hergestellt.

Um den Preis in möglichst mäßigen Grenzen halten zu können, wird darauf gesehen, möglichst Normalmodelle liefern zu können und Abweichungen zu vermeiden, wenn auch natürlich solche in Einzelfällen berücksichtigt werden können. Zu dem dadurch nicht zu hohen Anschaffungspreis kommt noch der Umstand, daß das Altmaterial nach Unbrauchbarwerden der Bäume und Walzen immerhin noch einen erheblichen Wert repräsentiert, während gewöhnliche Zubehöre dieser Art wertlos werden.

Die Walzen selbst und die Scheiben sind aus erstklassigem Leichtmetall hergestellt, während die Bremsscheiben aus Guß und die Zapfen aus Schmiedeseisen bestehen.

Der größte Vorteil dieser Bäume und Walzen besteht darin, daß dieselben absolut präzise und in den Maßen auf beiden Seiten vollkommen übereinstimmend ausgeführt sind. Speziell für feine Garne und Kunstseide ist dieser Vorteil bedeutend, denn solche Materialien können auf gewöhnlichen Bäumen, die meist an präziser Ausführung sehr zu wünschen übrig lassen (man denke nur an das Verziehen von Holzbäumen!) nicht mit jener Gleichmäßigkeit gezettelt, bezw. nach dem Schlichten aufgebäumt werden, die wünschenswert ist, wenn das Verweben speziell auf Automatenstühlen keine Schwierigkeiten machen soll. Eine gleichmäßig gezettelte und gespannte Kette ist ja Vorbedingung für das richtige Funktionieren von Kettenwächtervorrichtungen auf dem Webstuhl, von Webkettenanknüpfmaschinen usw. Wie sehr durch gleichmäßige Ketten der Warenausfall günstig beeinflusst wird, kann jeder Weber beurteilen. Diese Vorteile

bringt die Verwendung so absolut präziser Kettbäume und Zettelwalzen mit sich. Abgesehen davon, tritt auf solchen Bäumen ein Verziehen der Kantenfäden nicht ein.

Ungenau und unrunde Zettelwalzen verursachen auf dem Ablaufgestell von Kettenschlichtmaschinen bekanntlich die so häufigen und gefürchteten ungleichen Fadenspannungen, die immer Anstände nicht nur auf der Schlicht- und Aufbaumaschine selbst, sondern wie vorbeschrieben besonders auf dem Webstuhl hervorbringen. Dagegen konnte man nichts tun, solange der excentrische Lauf der Zettelwalzen nicht aufhörte. Bei Verwendung von Leichtmetallwalzen tritt dieser große Uebelstand nicht mehr auf.

Die ebenfalls mit größter Präzision ausgeführten Leichtmetallscheiben dieser Bäume und Walzen sind leicht und absolut genau verstellbar. Sie stehen stets im rechten Winkel zur Walze selbst.

Ein Rosten und Schmutzen kann nicht eintreten, da diese Bäume und Walzen sehr leicht stets absolut sauber und rein gehalten werden können. Auch die heikelste Kunstseide wird nicht angefärbt oder beschmutzt, wie es z.B. bei Aluminium der Fall wäre. Die Gleichmäßigkeit der Kettfadenspannung verhindert auch bei Kunstseide das Verstrecken jener Kettfäden, die stärker als die anderen gespannt sind und dadurch bei der Verarbeitung Gefahr laufen, verstreckt zu werden. Aus diesem Grunde unterbleiben in der Fertigware auftretende Kettstreifen.

Diese Leichtmetallbäume unterliegen keinen Veränderungen durch Luftfeuchtigkeit und atmosphärische Einflüsse. Sie gestatten durch ihr geringes Eigengewicht dort, wo Kettbäume versendet werden, erhebliche Ersparnisse an Transportkosten und auch die Manipulation ist erleichtert.

Tatsächlich haben dieselben bereits Eingang in bedeutende Webereien gefunden und die Praxis hat die vorstehend erwähnten Vorteile bestätigt.

FÄRBEREI - APPRETUR

Die Schablonendruck-Technik.

Von W. Kegel, Färberei-Techniker.

Etwa vor zwanzig Jahren, ziemlich gleichzeitig mit dem Spritzdruck, kam auch der Schablonendruck in Mode, und hat sich wegen seiner einfachen Hilfsmittel, welche zur Ausführung erforderlich sind, speziell in der Kunst- und Dekorationsstoffindustrie zu einem ansehnlichen Industriezweig herausgebildet. Ähnlich dem Spritzdruck wird beim Schablonendruck das Auftragen der Farben resp. Muster durch Schablonen ausgeführt. Während man sich zum Auftragen der Farbe beim Spritzdruck der bekannten Spritzapparate bedient, arbeitet man beim Schablonendruck mittelst Pinsel oder Bürste.

So vielseitig die Effekte auch sind, welche man im Spritzdruck zu erreichen auch imstande ist, so ist es doch schwierig

durch dieses Verfahren den Handdruck, wenn es sich um großflächige, geometrische Muster handelt, nachzuahmen. Das gleichmäßige Decken großflächiger, geometrischer Flächen läßt sich mit dem Spritzapparat kaum oder nur schwierig erreichen. Die Muster fallen wolkig aus und geben der Ware nicht das regelmäßige Aussehen, welches wir vom Handdruck erwarten und gewöhnt sind.

Anders verhält es sich beim Schablonendruck, bei welchem das Auftragen der Farbstoffe mittelst Pinsel oder Bürste erfolgt. Diese Art der Farbstoffauftragung ermöglicht es, selbst die größtflächigsten Muster gleichmäßig zu gestalten, speziell wenn es sich um gröbere Gewebe, insbesondere um Leinen-

stoffe handelt. In dieser Beziehung bildet diese Art des Druckes einen vollwertigen Ersatz für den Handdruck.

Bei Dessins, wo es sich um sehr große Raporte handelt und die Ausführung solcher Muster in Holzformen wegen der Größe auf Schwierigkeiten stößt, ist der Schablonendruck die beste Lösung der Frage. Im Kunst- und Dekorationsstoffdruck sind Muster von zehn und mehr Farben nicht selten. Solche Muster in Holzformen werden gegenüber den Schablonen wesentlich teurer, was auch für den Schablonendruck spricht.

Welches Material ist nach den in der Praxis gesammelten Erfahrungen für die Schablonen zu empfehlen? — Während sich im Spritzdruck die Zinkblech-Schablonen bestens bewähren, eignet sich für den Schablonendruck die Papierschablone ebenso gut. Die Herstellung der Papierschablone für die vorliegenden Zwecke erfordert eine gewisse Erfahrung, weil sie gegen die Einwirkung der Farben und das Naßwerden widerstandsfähig gemacht werden muß; die Schablone darf durch die Berührung mit der Farbe nicht wellig werden, weil sie dann nicht glatt auf dem Gewebe aufliegt und dadurch die Arbeit erschwert würde. — Das zur Schablonenerzeugung erforderliche Papier muß zuerst von beiden Seiten gut mit Firnis gestrichen werden. Die geschnittene Schablone wiederum muß sorgfältig mit gutem Emaillelack gestrichen werden, wodurch ihr die Widerstandsfähigkeit gegen die Einwirkung der wässrigen Druckfarbe verliehen wird. — Auch die Art der Aufbewahrung der Papierschablone ist für ihre Dauerhaftigkeit von Bedeutung. Eine Schablone soll, wenn sie nicht gebraucht wird immer hängen, niemals liegen! Zu diesem Zwecke ist es empfehlenswert, an den Wänden der Schablonenlager besondere Einrichtungen zu treffen, wo die Schablonen möglichst gesichert lagern können.

Die Ausführung des Schablonendruckes erfordert, wie jedes andere Verfahren eine besondere Technik. So ist es z. B. erforderlich, daß man beim Handdruck, speziell bei Blumen, erst die Schatten druckt, während man die helleren Untertöne darüberfallen läßt, oder man druckt einen schwarzen Vordruck auf, und druckt die Passer ein. Umgekehrt ist der Arbeitsgang beim Schablonendruck. Man beginnt mit den hellen Tönen und druckt die Schatten auf, ferner wird, was man im Handdruck den Vordruck bei verschiedenen Mustern nennt, beim Schablonieren zum Schlusse auf das Gewebe gebracht.

Welche Farbgruppen können im Schablonendruck Verwendung finden? Auf diese Frage ist zu bemerken, daß alle Farbstoffgruppen verwendet werden können, welche neutrale oder saure Druckfarben erfordern. Es kommen also alle basischen, Beizen- und substantiven Farbstoffe, wie sie auch im Hand- oder Maschinendruck üblich sind, zur Verwendung. Küpenfarben, welche aus alkalischer Masse gearbeitet werden, sind nicht zu empfehlen, weil die Borsten der Bürsten und Haare der Pinsel dem Alkali nicht widerstehen. Selbst auch Küpenfarben lassen sich auf diese Art des Druckes verwenden, wenn man die Stoffe mit Alkalien vorbehandelt und darauf die neutralen Druckfarben aufpinselt oder aufbürstet.

Während z. B. im Spritzdruck noch keine brauchbaren Erfolge bei Ätzen erreicht wurden, eignet sich der Schablonendruck hierfür sehr gut.

Der wesentliche Vorteil des Schablonendruckes liegt schon darin, daß die Druckfarbe mit sehr wenig oder auch ohne Verdickung zur Verarbeitung gelangt. Auf diese Art stellt sich der Druck natürlich bedeutend billiger. Verschiedentlich war man der Ansicht, daß solche schablonierte Stoffe weniger echt seien als Handdrucke, weil die Farben nur oberflächlicher auf den Geweben sitzen. Diese Ansicht ist nicht zutreffend. Gerade die dünnere Farbe dringt erheblich leichter in das Innere des Fadens ein und bewirkt eine intensivere Anfärbung, als es beim Handdruck möglich ist! Die auf diese Art erzeugten Druckstoffe waschen sich nach dem Dämpfen wesentlich leichter als die Handdruckstoffe. Durch den geringen Gehalt an Verdickungsmitteln neigen solche Stoffe nicht zum Ausbluten; in den meisten Fällen geht beim Waschen nach dem Dämpfen wenig oder garnichts von den Stoffen in das Waschwasser, sodaß ein Ausbluten fast ausgeschlossen ist. Durch die geringe Verdickung ergibt sich auch ein viel kleinerer Verbrauch an Farbe beim Schablonendruck, was wieder ein wesentlicher Vorteil des Verfahrens ist. Die erzielten Drucke stehen den Hand- und Maschinendruck den Echtheit anbelangt, in keiner Weise nach.

Neuerdings ist man auch dazu übergegangen, den Schablonendruck maschinell auszuführen; bereits bestehen hierfür verschiedene Patente und Systeme. Inwieweit sich die maschinelle Schablonendruckerei bewährt, und ob es ihr gelingen wird, die überall mit besten Erfolgen ausgeübte Methode der Handarbeit zu verdrängen, wird die Zeit lehren.

Verschießen von Färbungen.

Dem Verschießen gefärbter Textilmaterialien liegen mancherlei Ursachen zugrunde, welche einzeln oder zusammenwirkend den Endeffekt des Farbverlustes oder der Farbveränderung bedingen. In erster Linie ist die Lichtwirkung eine dieser Ursachen. Doch Licht allein bewirkt nur geringes Verschießen. Im Vakuum oder in einer Stickstoffatmosphäre ist die Einwirkung des Lichtes eine äußerst geringe. In trockener Luft, selbst in trockenem Sauerstoff, verschießen die Färbungen wenig. Atmosphärische Einflüsse, Feuchtigkeit, Temperatur und Unreinigkeiten der Luft erhöhen in bedeutendem Maße die Lichteinwirkung auf die Farbstoffe. Auch Lichtquelle und Intensität des Lichtes spielen eine Rolle. Beim Verschießen gehen tiefgreifende physikalische und auch chemische Veränderungen der färbenden Substanz vor sich. Einerseits äußert sich das Verschießen in einem starken Ausbleichen und andererseits nur in einer Nuanceveränderung oder Nachdunklung der Färbung. Es kann sogar die Wirkung bis zum Angriffe auf die Faser übergreifen. Die verschiedenen Farbstoffe verhalten sich sehr ungleich. Es gibt solche, die sehr leicht verschießen und andere, die keine Veränderung erfahren. Dem Auge unsichtbare Strahlen können auf die Färbung zerstörend einwirken. Ultraviolette Strahlen mit sehr kurzen Wellenlängen sind außerordentlich aktiv. Die aktinische Wirkung von ultraviolettem Lichte, wie es im Sonnenlicht anwesend, scheint nicht größer zu sein als die der blauen und violetten Strahlen dieses Lichtes. Die Feuchtigkeit der Atmosphäre hat einen großen Einfluß auf die Lichtwirkung. In feuchter Luft verschießen die Färbungen stärker und rascher als in trockener Luft. Mit steigendem Feuchtigkeitsgehalt der Luft wächst das Ausbleichen. Der Grad des Ausbleichens bei einem Feuchtigkeitsgehalt der Luft von 100% ist dreimal so groß als bei einem solchen von 30% bei gleicher Lichtstärke. Wolle und Seide verhalten sich besser als Baumwolle, Leinen

und Kunstseide, da die animalischen Faserstoffe weniger gegen Feuchtigkeit empfindlich sind als die vegetabilischen. Im weitern muß auch beim Verschießen die Temperatur in Berücksichtigung gezogen werden. Bei einem Feuchtigkeitsgehalt der Luft von 32% verblaßt die Farbe in derselben Zeit viel rascher bei 60° C als bei 25° C. Die Zusammenwirkung von Feuchtigkeit und Temperatur hat zur Folge, daß bei höherer Temperatur die Färbung beinahe vollständig ausgebleicht wird, während dieselbe aber bei niedriger Temperatur und geringerer Feuchtigkeit nur wenig verblaßt. Die Unreinigkeiten der Luft haben oft eine katastrophale Wirkung, besonders in Industriestädten, namentlich wo viel Kohle verbrannt wird. Eine der schlimmsten Verunreinigungen der Luft ist die schweflige Säure, welche durch Verbrennen schwefelhaltiger Kohlen in die Atmosphäre gelangt. Verfärbungen, welche von Zeit zu Zeit an Stoffen auftraten, die mit lichtechten Farbstoffen gefärbt waren, konnten auf die Einwirkung schwefliger Säure zurückgeführt werden und veranlaßten King, eingehende Untersuchungen über die Einwirkung schwefliger Säure auf verschiedene Farbstoffklassen durchzuführen. King erklärt sich die Ursache der Fehler durch die Bildung einer Verbindung von schwefliger Säure mit Alkali in einem bestimmten Verhältnis, welche bei einem Ueberschusse an schwefliger Säure auf den Farbstoff einwirkt. Diese Verbindung, welche durch die Reaktion gebildet wurde, unterscheidet sich nicht nur im Farbton, sondern ist auch lichtempfindlicher. Die Anwesenheit geringer Mengen schwefliger Säure in der Atmosphäre vermag die Lichtechtheit vieler Farbstoffe herabzusetzen. Manche Färbungen werden durch dieses Gas schon im Dunklen angegriffen. Baumwollfarbstoffe weisen die größten Unterschiede auf. Bei Schwefelfarbstoffen auf Baumwolle, Viscose und Leinwand verringert schweflige Säure das Verschießen. Bei andern Farbstoffen auf vegetabilischen Fasern, sowie bei Woll- und Seiden-

farbstoffen bewirkt schweflige Säure eine Zu- oder Abnahme der Lichtempfindlichkeit. Es sei auch darauf hingewiesen, daß derselbe Farbstoff auf verschiedenem Material verschiedene Lichtechtheit aufweisen kann. Auch die Art des Färbverfahrens hat einen Einfluß auf das Verschleßen. Ferner auch

die Appretur. Fettartige Substanzen, Oele, Türkischrotöle und Monopulseife beeinträchtigen die Lichtempfindlichkeit. Lösliche Stärke und Dextrin beeinträchtigen die Lichtechtheit kaum. Glukose und Zucker sollen sogar eine schwache Schutzwirkung ausüben. Gummi und Leimsorten besitzen keinen Einfluß.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 1. September 1931. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Besserung, die sich in New-York und infolgedessen auch auf den Ursprungsmärkten zeigt, hat sich auf den europäischen Märkten noch nicht sehr fühlbar gemacht. Die Umsätze bewegten sich daher weiter in mäßigen Grenzen.

Yokohama/Kobe: Die regelmäßige, wenn auch nicht umfangreiche Nachfrage von seitens Amerikas bewirkte ein langsames, fortwährendes Steigen der Preise, die sich heute wie folgt stellen:

Filatures Extra Extra B	13/15 weiß	Sept./Okt.Versch.	Fr. 31.—
„ Extra Extra Crack	13/15	„ „	„ 33.—
„ Grand Extra Extra	13/15	„ „	„ 34.—
„ Triple Extra	13/15	„ „	„ 35.25
„ Grand Extra Extra	20/22	„ „	„ 31.—
„ Grand Extra Extra	20/22	gelb	„ 30.25
Tamaito (Japan Doppi) Rose	40/55 weiß	„ „	„ 21.50

Der Stock in Yokohama/Kobe beträgt 38,800 Ballen.

Shanghai verzeichnete in der Berichtswoche etwas mehr Geschäft für Europa und zum Schluß ebenfalls für Amerika. Die Schwierigkeiten, die sich dem Transport aus dem Innern, hauptsächlich aus Szechuen, entgegenstellen, dauern an. Für die betreffenden Seiden zeigt sich daher eine zunehmende Festigkeit. Unsere Freunde notieren:

Steam Fil.

Grand Extra Extra	1er & 2me	13/22	Sept./Okt.Versch.	Fr. 34.—
Steam Fil. Extra Extra	wie Stag	1er & 2me	13/22	„ „ 32.—
Steam Fil. Extra B moyen	wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„ „ 29.25
Steam Fil. Extra B ordinaire	wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„ „ 28.50
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 28.25
Steam Fil. Extra C favori	wie Triton	1er & 2me	13/22	„ „ 28.25
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 28.—
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„ „	„ 28.—
„ Extra A	1er & 2me	13/15	„ „	„ 27.—
Tsatl. rer. n. st. Woodchun Extra B 1 & 2	„ „	„ „	„ „	„ 21.75
„ „ „ „ Extra B	wie Sheep & Flag	1 & 2	„ „	„ 21.75
„ „ „ „ Extra C	wie Pegasus	1 & 2	„ „	„ 21.50
Tussah Fil. 8 coc. Extra A	1 & 2	„ „	„ „	„ 12.25

Der Wechselkurs ist leicht zurückgegangen.

Canton: Amerika zeigte auch diese Woche reges Interesse für diese Seiden. Dies, sowie der Umstand, daß die fünfte Ernte nur 7000 Ballen für den Export ergeben dürfte, gegen 10,000—11,000 Ballen im Vorjahr, gestatteten den Spinnern, ihre Forderpreise weiter zu erhöhen und sie verlangen nun für:

Filatures Extra favori	13/15	September	Verschiff.	Fr. 24.25
„ Petit Extra A	13/15	„	„	„ 23.75
„ Petit Extra C	13/15	„	„	„ 23.25
„ Best 1	13/15	„	„	„ 21.75
„ Best 1 new style	14/16	„	„	„ 21.75

Die Cocons der fünften Ernte werden sehr teuer bezahlt. Der Stock in Canton ist auf 7000 Ballen zurückgegangen.

New-York: Trotz der Schwierigkeiten verschiedener Natur, unter denen auch die Vereinigten Staaten leiden, hat sich die Lage im Stoffmarkt gebessert. Rohseide ist daher mehr verlangt und die Preise für Japangrègen sind merklich gestiegen. Infolgedessen ist Amerika auf den Produktionsmärkten ständig als Käufer aufgetreten.

Seidenwaren.

Krefeld, den 28. August 1931. Die allgemeine wirtschaftliche und finanzielle Lage hat sich in den letzten Wochen weiter verschärft, wenn auch durch die Wiederherstellung des geordneten Zahlungsverkehrs und durch die Senkung des hohen Diskont- und Lombardsatzes eine gewisse Entspannung eingetreten ist. Ueberall macht sich im Geschäftsleben eine große Unsicherheit und Zurückhaltung geltend. Unternehmungslust und Auftragsfreudigkeit ist daher allgemein gering. Alle diese Momente haben natürlich auch hemmend auf den Geschäftsverkehr in der Krefelder Seidenindustrie eingewirkt. In den letzten Wochen sind überall wieder neue Einschränkungen und Abbaumaßnahmen vorgenommen worden.

Die Lage in der Samtindustrie ist seit längerer Zeit schon besonders schwierig, obwohl die Mode an sich dem Samt günstig. Bisher sind jedoch nur wenig Aufträge in Samt erteilt worden. Selbst Putzsamt, der vom Ausland und auch im Inland noch gefragt worden ist, findet nicht den erhofften Absatz. Auch Kleidersamt ist bisher wenig verlangt worden, sodaß es an Arbeitsmöglichkeiten allgemein fehlt und die Betriebe kaum zu tun haben. Es sind daher vor allem in der Samtindustrie erhebliche Einschränkungen vorgenommen worden, und weitere werden ohne Zweifel folgen.

In der Seidenindustrie liegen die Verhältnisse bezüglich des Auftragseinganges und der Beschäftigung etwas günstiger. Die Rückwirkungen der Krisis bestehen da vor allem darin, daß jetzt in dieser Notzeit mehr die billigeren Seiden gekauft werden, und vor allem die Kunstseidengewebe am meisten Absatz finden. Es wird deshalb heute auch in der Krefelder Seidenindustrie weit mehr Kunstseide als Roh- und Naturseide verarbeitet. Es werden nicht nur vorwiegend kunstseidene Futterstoffe, sondern auch kunstseidene und kunstseidengemischte Kleider- und Schirmstoffe und ebenso auch kunstseidene Krawatten und Bänder verlangt und gefertigt. Die Beschäftigung der Seidenwebereien in Kleider- und Futterstoffen und auch in Schirmstoffen ist, wenn auch unterschiedlich so im allgemeinen eben doch noch zufriedenstellend.

Viel Neuheiten sind zur Herbstsaison nicht herausgebracht worden. Man hat auch da Einschränkungen vorgenommen und von den kostspieligen Neumusterungen in weitem Umfange abgesehen. Man bringt weiter vor allem Flamengas und Marocains, ferner Georgetteartikel und Kunstseidenfaile. Trumpf sind immer noch die gemusterten Stoffe. Daneben allerdings gehen auch immer noch Unigewebe. Bei der Musterung greift man vor allem auf ganz kleine Blumen-, Blatt- und Ziermuster zurück und auch auf kleine Flächen, winzige Karos, Punkte, Dreiecke und auf kleine Muster, die sehr viel an Japan- und Chinaschrift erinnern.

In Schirmstoffen waren manche Firmen wieder unternehmungslustiger. Man hat Neuheiten herausgebracht, die zum Teil an Schotten, zum Teil auch an Jaspé- und Noppengewebe anklängen und hat dadurch auch im Aus- und Inland gewisse Erfolge erzielt. Die Farbenmode schließt sich an die übrige Mode an.

Bei der Krawattenindustrie liegen die Verhältnisse wieder schwieriger, da Auslands- und Inlandsgeschäft ruhiger und kleiner geworden sind, sodaß auch in diesen Betrieben in der letzten Zeit weitere Einschränkungen vorgenommen worden sind. Zu beachten ist, daß die Krefelder Krawattenindustrie zu ungefähr 40% auf Export eingestellt ist. Die Neuheiten lehnen sich an die bisherige Mode an und betonen die Streifen. Der glatte Grund wird immer mehr durch den homespunartig gewebten und mehrfarbigen, doch vor allem weiß schimmernden Schneefond ersetzt und verdrängt. Zum Teil zeigen die Muster auch Flechtgebilde. Die Farbengebung ist etwas kräftiger und lebhafter. In den Farben schimmert und spiegelt sich vor allem die Herbstnatur mit den braunroten und rostroten Tönen, in den verschiedensten Nuancen