

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **41 (1934)**

Heft 7

PDF erstellt am: **22.09.2024**

### **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.

# 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:** Internationale Seidenvereinigung. — Nachdenkliches zur „Gelben Gefahr“. — Aus der Geschichte der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten fünf Monaten 1934. — Kontingentierung. — Großbritannien. Neuer Seidenzoll. — Kontingentierungsmaßnahmen zugunsten der Bandweberei. — Schweizerisch-argentinisches Devisenabkommen. — Schweizerisch-chilenisches Clearingabkommen. — Deutsch-türkisches Handelsabkommen. — Brasilien. Neuer Zolltarif. — Britisch-Indien. Neuer Zolltarif für Seidenwaren. — Schweizerische Textilmaschinenindustrie im Jahre 1933. — Industrielle Nachrichten: Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Mai 1934. Schweiz. Deutschland. Betriebsübersicht der Seidentrocknungsanstalt Zürich vom Monat Mai 1934. Türkei. — Einige Wolleigenschaften und ihre Bedeutung für die Industrie. — Das Schleifen von Hilfsmaschinen in der Textil-Industrie. — Eine gesunde Grundlage um Spinnerei-Verbesserungen vorzuschlagen. — Morsche Stellen in geschlichteten Kunstseidenketten. — Gummifäden „Latex“, ein neues Material für die Seidenindustrie. — Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Marktberichte. — Fachschulen. — Firmennachrichten. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten.

### Internationale Seidenvereinigung

Der Vorsitzende der Internationalen Seidenvereinigung, Herr E. Fougère, hatte die diesjährige Delegierten-Versammlung auf den 1. Juni nach Lyon einberufen. Neben der Gutheißung der Jahresrechnung hatte sich die Versammlung in der Hauptsache mit der Abklärung der Aufgaben und Befugnisse des Internationalen Seidenausschusses zu befassen. Dieser Ausschuss, dem als Vorsitzender der Abgeordnete Gorio Mailand, vorsteht und der sich eigene Satzungen gegeben hat, wie auch über eigene Mittel verfügt, stellt zurzeit die einzige praktisch tätige Institution der Internationalen Seidenvereinigung dar und geht auch seine eigenen Wege. Seine Hauptstütze ist das Comité Central de la Soie in Lyon, das schon Bedeutendes für die Werbung zugunsten der Seide geleistet hat. In Italien befaßt sich der Ente Nazionale Serico, ebenfalls unter der Leitung des Herrn Gorio, mit der gleichen Aufgabe. Auf Anregung des Internationalen Seidenausschusses ist endlich in der Schweiz, im April, die Seidenwoche durchgeführt worden. Dieser andauernden und auch erfolgreichen Tätigkeit steht die Internationale Seidenvereinigung als Zuschauer gegenüber, wenn auch zu sagen ist, daß alle dem Internationalen Seidenausschuss angeschlossenen Organisationen, gleichzeitig auch Mitglieder der Internationalen Seidenvereinigung sind. Die ausgesprochene Wahrnehmung der Belange der Seide im Rahmen der Internationalen Seidenvereinigung, scheint nun insbesondere in Kreisen der französischen Seidenweberei, wie auch beim Präsidenten der Internationalen Seidenvereinigung selbst, gewisse Bedenken auszulösen. Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Fabrikanten, die ja die hauptsächlichsten Träger der Internationalen Seidenvereinigung seien, im wesentlichen nicht mehr Seide, sondern Kunstseide und andere Spinnstoffe verarbeiten und infolgedessen eine internationale Vereinigung, die sich sozusagen ausschließlich mit der Propaganda für Naturseide befasse, der Wirklichkeit nicht Rechnung träge. In Lyon wurde deshalb vorgeschlagen, den Internationalen Seidenausschuss zwar wie bisher frei schalten und walten zu lassen, dagegen durch einen Zusammenschluß der Fabrikantenverbände der verschiedenen Länder eine besondere Organisation zu schaffen, die sich der Wahrnehmung der Interessen der Weberei anzunehmen hätte. Dabei wurde auf den Verkehr mit den Rohstofflieferanten, mit der Veredlungsindustrie und den Abnehmern hingewiesen, auf Arbeiterfragen, auf den Warenaustausch, auf Handelsverträge, Zolltarife usf. Die Internationale Seidenvereinigung würde als Spitzenverband weiter bestehen, wenn auch vielleicht unter anderem Namen. Ein, aus Vertretern der verschiedenen Län-

der zusammengesetzter Sonderausschuss soll einer nächsten, im November vorgesehenen Delegiertenversammlung eine Lösung vorschlagen.

Die Frage des asiatischen Wettbewerbes hat die Internationale Seidenvereinigung schon mehrmals beschäftigt und in der letzten Jahresversammlung wurde in einer Resolution insbesondere die Kontingentierung der Einfuhr von asiatischen Geweben gefordert. In Lyon versuchten die Vertreter der italienischen und französischen Seidenzüchter und -Spinner einen Schritt weiter zu gehen und eine Beschränkung der Einfuhr auch der asiatischen Grègen zu verlangen. Die Weberei lehnte ein solches Ansinnen jedoch ab, da sie angesichts des Wettbewerbes der japanischen Seidengewebe auf allen Märkten, auf die billigen asiatischen Grègen nicht verzichten könne. Sie anerkannte aber die Notwendigkeit des Fortbestandes der europäischen Seidenerzeugung und erklärte sich auch zu einer Berücksichtigung insbesondere italienischer Seiden nach Möglichkeit bereit. Eine im Anschluß an die Versammlung und im Einverständnis mit der französischen Regierung stattgefundene Aussprache zwischen den französischen und italienischen Delegierten war denn auch der Förderung des Absatzes italienischer Seiden in Frankreich gewidmet.

Der dritte Punkt der Tagesordnung, die Behandlung der dem Absatz von Seidenwaren entgegenstehenden Schwierigkeiten, konnte infolge Zeitmangels nicht mehr erledigt werden, was umso bedauerlicher ist, als in diesem Zusammenhang auch eine Aussprache über eine Regelung der Schichtenarbeit auf internationalem Boden vorgesehen war.

Die Delegiertenversammlung zählte etwa 40 Teilnehmer, wobei die Franzosen das Hauptkontingent bildeten. Abordnungen hatten ferner Italien, die Schweiz und Spanien entsandt. Als neues Mitglied der Internationalen Seidenvereinigung wurde der Verband der belgischen Seidenindustriellen aufgenommen.

Die Internationale Seidenvereinigung bekommt die Krise, unter der alle ihre Mitglieder leiden, ebenfalls zu spüren. Nachdem es ihr gelungen ist, Usanzen für den Verkauf von Rohseiden und ein Reglement für Seriplane-Untersuchungen, wie auch, zuhanden des Völkerbundes, einen Entwurf für den Wortlaut des Seiden-Zolltarifes auszuarbeiten, ist ihr die Lösung anderer, größerer Aufgaben versagt geblieben! So hat auch die von ihr in langen Beratungen aufgestellte Marke zur Kennzeichnung der seidenen Gewebe (Schmetterlingsmarke), in der Praxis keinen Anklang gefunden und die oben geschilderte Arbeit des Internationalen Seidenausschusses hat sich,

wenigstens bisher, außerhalb des Rahmens der Seidenvereini- gung abgespielt. Ob es nun gelingen wird, durch einen inter- nationalen Zusammenschluß der Fabrikantenverbände, der Ver- einigung neues Leben zuzuführen, bleibe dahingestellt. Die heutigen Zeiten sind leider nicht dazu angetan, Wünsche und

Kundgebungen internationaler Art zu verwirklichen. Dennoch hat die Internationale Seidenvereinigung nach wie vor ihre Daseinsberechtigung und sei es auch nur, um die so wert- volle persönliche Fühlungnahme der Seidenindustriellen der verschiedenen Länder auch in Zukunft zu ermöglichen.

### Nachdenkliches zur „Gelben Gefahr“

Überall in der Welt, besonders aber in Europa, ist seit Jahr und Tag von der steigenden Gefahr des japanischen Weltmarktdruckes die Rede. Seit dem Ausbruch der Welt- wirtschaftskrisis haben diese Klagen gleich einer Lawine zuge- nommen. An Uebertreibungen mangelt es dabei nicht, so berechtigt im einzelnen die Sorgen mancher Industrie- zweige und Länder auch sind. Man spricht mit Recht vom „Volk ohne Raum“, das bei dem Ueberdruck seiner an- schwellenden Bevölkerung notgedrungen wirtschaftliche Auswege suche. Man weist auf die Nöte der Landwirtschaft, auf die Rohstoffarmut und den Heeresbedarf Japans hin, die eine erhebliche Einfuhr an Lebensmitteln und Verarbeitungsgütern erforderlich machen und, um diese Einfuhr zu bezahlen, um- gekehrt eine hohe Ausfuhr erzwingen. Man gedenkt der un- günstigen Finanzlage und des Einfuhrüberschusses, die immer wieder auf das Suchen nach Ausgleichsmöglichkeiten durch Außenabsatz hindrängen. Man zeigt auf die unglücklich nied- rigen Löhne und bescheidenen Lebensansprüche der schaffenden Bevölkerung, die ein soziales „Dumping“ ohnegleichen ermöglichen. Man ist sich bewußt, daß die Entwertung des Yen das wichtigste Mittel war, um die aus innern Gründen un- verzichtbare Ausfuhrsteigerung gegen den Wettbewerb der andern Entwertungsländer durchzusetzen. Einfuhrzwang und Ausfuhrdruck bedingen einander in einer solch gefügten Volkswirtschaft wie der japanischen. Und man müßte gerechterweise fragen, ob denn der gestiegene Einfuhrbedarf, der sich in der Fortdauer des Einfuhr- überschusses zeigt, nicht auch der Weltwirtschaft Nutzen gebracht hat. Japan ist beispielsweise ein an- sehnlicher Käufer von Baumwolle und Wolle und hat sicher- lich durch die Erhöhung seiner Rohstoffbezüge zur Beser- rung oder doch zur Ausgleichung der Lage in einigen von der Krisis sehr stark heimgesuchten Rohstoffländern beige- tragen. Es ist zu bezweifeln, ob ohne die Festigung dieser Rohstoffmärkte die Antriebe in den verarbeitenden Indu- strien einer Anzahl Länder Europas und in Amerika schon soweit gediehen wären.

Nun täuscht das gewiß nicht darüber hinweg, daß der japanische Ausfuhrzwang, der bevölkerungspolitischer und wirtschafts-„struktureller“ Natur ist, einzelne Indu- strien Europas hart betroffen hat. Die Textil- industrie, zumal die Baumwoll- und Kunstseidenindustrie, weiß ein garstig Lied davon zu singen; und bei der hohen Be- deutung, welche die Baumwollwarenausfuhr besonders für Großbritannien von jeher besessen hat, ist es begreiflich, daß für England eine große Gefahr aus dem japanischen Ansturm in seine alten Absatzdomänen erwachsen ist. Andere Indu- striezweige haben sich nach und nach hinzugesellt, die über- furchtbare Preisunterbietungen auf dem Weltmarkte klagen. Es scheint die Art der Ostasiaten zu sein, ihre Vorstöße methodisch von einer Warengattung auf die andere auszu- dehnen, d. h. zunächst mit einem Erzeugnis festen Fuß zu fassen, um allmählich mit andern nachzudringen, die in- zwischen eine ihnen ausreichend erscheinende Stufe der Ge- brauchsfähigkeit besonders für kaufkraftschwache Länder und Bevölkerungsschichten erreicht haben. Die Nähe solcher Absatzgebiete (Randländer des Indischen und Stillen Ozeans) ist ihnen dabei sehr zu Diensten gewesen, nicht minder (auf dem Textilgebiet) die frachtgünstige Lage der Rohstoffquellen (Wolle in Australien, Baumwolle und Jute in Indien), während Seide und Kunstseide ihr eigenes Erzeug- nis sind. So hat sich Japan an die Spitze der Weltbaumwoll- warenausfuhr vorzuschieben vermocht, so hat es dem Seiden- bau Italiens und Frankreichs das Wasser abgegraben und ihrer Seidenindustrie hart zugesetzt, so ist es überraschend schnell zum zweiten Kunstseidenerzeuger der Welt aufgestiegen, so ist es selbst schon in die schwierigern Zweige der letzten Textilverfeinerungsstufen (Spitzen, Stickereien) vorgedrungen und wendet jetzt der Höherentwicklung der Erzeugung und der Gütesteigerung der Ausfuhrwaren seine besondere Auf- merksamkeit zu, um auch auf anspruchsvollern Märkten be- stehen zu können; entsprechende Preishebungen unter staat-

licher Aufsicht sollen den Weltanfeindungen gleichzeitig den größten Wind aus den Segeln nehmen. So ist Japan über die Küstenländer des Stillen und Indischen Ozeans längst hinweggeschritten und mitten in die Erzeugungsgel- biete Europas und Amerikas vorgedrungen. Darin äußert sich eine Kraftfülle nationaler Entfaltung, wie sie nur einem mit allen Mitteln der Wissenschaft, Technik und Organisation ausgestatteten, selbstbewußten Volke mög- lich ist, das kein Wagnis scheut. Hinzukommt der uner- meßliche Vorzug, der in der Stellung des „jüng- sten Landes“ liegt. Alles, was das alte Europa in jahr- zehntelanger opferreicher technischer und wissenschaftlicher Erprobung allmählich entwickeln mußte, fällt den Japanern als reife Frucht in den Schoß. Sie können die neuesten Maschinen- modelle, die letzten Herstellungsverfahren, die besten Be- triebseinrichtungen aus Europa und Amerika beziehen, und die Lieferländer denken nicht daran, diesen Absatz, der manchem verarbeitenden Unternehmen heimischer Gewerbe in der Krisenzeit ein Nagel zum Sarge ist, etwa zu drosseln. Nein, sie freuen sich über den Erfolg ihrer Anstrengungen im Fernen Osten und führen Japan gern in ihrer Kundenliste.

Hier liegt denn auch ein gewichtiger Trumpf für die Ostasiaten. Sie sind ja nicht nur die bestge- habten Wettbewerber auf dem Weltmarkte, sondern auch recht willkommene Käufer für Maschinen, son- stige Erzeugungsgüter, Rohstoffe, Chemikalien usw. Der Ge- gensatz zwischen der japanischen und britischen Baumwoll- industrie infolge des Scheiterns der Baumwollkonferenz hat denn auch zwei ganz verschiedene Seiten, deren sich die Partner wohlbewußt sind. Großbritannien selbst liefert Maschinen an Japan; Australien, Neuseeland und Südafrika setzen dort gern ihre Wolle ab; Indien kann ohne japanische Baumwoll- bezüge nicht auskommen. Die japanische Handelsbilanz mit dem britischen Weltreich war im Vorjahre zu rund 12 Mil- lionen Pfund Sterling passiv. Das fällt für die Gesamtbe- trachtung ins Gewicht. Wehrt England wirklich durch Kon- tingente auf Grundlage der Einfuhr von 1927/31 den Zustrom japanischer Textilien aus den Kronkolonien und Schutzge- bieten ab, drosselt es auch im Mutterlande durch zollpolitische Maßregeln den Andrang ostasiatischer Waren, so ist (abge- sehen von der Fraglichkeit der gleichen Politik aller Do- minien, die zum Teil an Japan einen guten Kunden haben) durchaus noch offen, ob die Abnahme der japanischen Ein- fuhren im britischen Herrschaftsbereich sich nicht in einer entsprechenden Verstärkung des Wettbewerbs auf den übrigen Märkten auswirken würde. Sicher ist, daß Japan im eigenen Bereich mit Gegenwehr antworten wird. Alles in allem bliebe der Erfolg eines Handelskrieges gleich Null.

Es liegt eben in der sogenannten „Gelben Gefahr“ ein gewaltiger Gefügewandel der Weltwirtschaft beschlossen, der in der Bevölkerungsdichte bei knappem Nah- rungsraum seinen Ursprung hat, der sich bereits in den Vor- kriegsjahrzehnten ankündigte, der durch den Weltkrieg mit der plötzlichen Machtsteigerung Japans fern dem europäischen Zusammenprall eine ungewöhnliche Förderung erfuhr und dem Europa selbst durch freigiebige Lieferung neuester techni- scher Errungenschaften an das begabte Volk des Ostens nach- drücklich Vorschub leistete. Die alten Industrien Europas — zumal die Textilindustrie — können heute ihre Erzeugungsk- räfte nicht mehr an der Summe hergebrachter Maschinenbe- stände messen, die zum Teil erheblich hinter den vollendeten Einrichtungen japanischer Großunternehmungen zurückstehen; ohne gehörige Abschreibungen, vorzüglich in Großbritannien, geht es nicht ab. Darin zeigt sich besonders sinnfällig, was Europa noch heute auf dem Altar des großen, unglück- lichen Völkertreffens zugunsten des einzigen Kriegs- gewinners im Fernen Osten zu opfern hat. Vielleicht möchte die Weltgeschichte noch eine harte Strafpredigt halten, um keinen Zweifel darüber zu lassen, daß die Verletzung des europäischen Gemeingefühls, die Verletzung des Ein- heitsgefühls der weißen Rasse sich eines Tages bitter rächen muß.

Und sind nicht auch sonstige Erscheinungen des Nachdenkens wert, wenn man den Klagen über die „Gelbe Gefahr“ ein kritisches Ohr zuwendet? Woher kommen denn bei der fortdauernden brennenden Finanzlage Japans die Mittel zur Finanzierung des wirtschaftlichen Aufschwungs, des industriellen Aufbaus und damit auch des Weltmarktdruckes? — Antwort: Zum nicht geringen Teile aus Europa und Nordamerika. Einzelne Kapitalüberschußländer, deren Klagen mit am lautesten hallen, tragen ja selbst dazu bei, durch Gewährung öffentlicher Anleihen, durch Bankkredite oder durch unmittelbare private Beteiligungen an Industrieunternehmungen den Wettbewerb groß zu züchten, den ihre heimischen Gewerbezweige mit Verlusten auszubaden haben. Die Beteiligungsgeschäfte scheinen sich sehr zu lohnen; denn die Gewinnausweise vieler japanischer Gesellschaften können sich wirklich sehen lassen. Dieser Zwiespalt zwischen Kapitalbelangen und Warenwettbewerb ist ein Punkt, der etwas mehr Beachtung verdient, wenn von dem staunenerregenden ostasiatischen Aufschwung und seinen gefährvollen Wirkungen auf dem Weltmarkte die Rede ist.

Nun hat der japanische Wettbewerb außerdem noch ein rein konjunkturelles Gesicht, das meist gar nicht betrachtet wird. Wir haben bei allen erfreulichen Anzeichen nationalwirtschaftlicher Belebung die Weltwirtschaftskrisis noch nicht völlig überwunden. Der Welthandel zeigt zwar einige Auftriebe, aber er ist weit, weit von seinem ehemaligen Höchststande entfernt. Wertmäßig lag er im Vorjahre nicht weniger als 65 v.H. unter den Spitzenziffern von 1929, der Menge nach immerhin um 37 v.H.. Der Höchststand wird auf absehbare Zeiten voraussichtlich kaum wieder zu erreichen sein, da der Einfuhrbedarf von Landwirtschaftserzeugnissen in den Industrieländern und umgekehrt von Industriewaren in den Landwirtschaftsländern durch den Ausbau der Eigenerzeugung „strukturell“ abgenommen hat. Doch eine Steigerung des Welthandels um nur 10 v.H. würde schon bedeuten, daß der gefährdete japanische Wettbewerb im Ganzen seine Schrecken verliere. Der wertmäßige Anteil Japans am Welthandel (Einfuhr und Ausfuhr) betrug ja in den letzten drei Jahren bei sinkenden Goldwerten bloß ganze 3 v.H., eine Ziffer, die auch viel zu wenig bekannt zu sein scheint. (Gegenüber 1929 ist die Ausfuhr in Goldwert sogar um fast 70 v.H. gesunken.) Um einen nur 10-prozentigen Aufschwung des Welthandels für die Mitbewerber auf dem Weltmarkte

unspürbar zu machen, müßte sich also der japanische Außenhandel um mehr als 300% erhöhen oder sich mehr als vierfachen. Daß dies bei dem jetzt schon erreichten Stande ein Ding der Unmöglichkeit ist, liegt klar auf der Hand. Dazu reichen auch die japanischen Kräfte nicht, mag man ihren Ausdehnungsdrang noch so hoch einschätzen. Japan kann zwar seine Großraumwirtschaft ausbauen — und das wird es in Ostasien tun —, aber es kann nicht überall in der Welt alles liefern, nicht jeglichen Mehrverbrauch befriedigen. Mit jedem merklichen Anstieg des Welthandels würde sich die „Gelbe Gefahr“ um ein Beträchtliches verringern. Aber — und nun spielt wieder das garstige Kapitel der zwischenstaatlichen Politik hinein — die europäischen Staaten streiten sich 20 Jahre nach dem Kriege über die Gleichberechtigung der „Besiegten“, müssen sich heute noch mit Amerika um den ständigen Krisenherd der Kriegsschulden herumschlagen, ohne zu einer vernünftigen Einigung zu gelangen. Dort im Osten ein einziger kraftgeballter Staat, der weiß, was er will und über der Zwietracht des Westens seine Stunde zu nutzen weiß, hier in der alten und neuen Welt hadernde Mächte, die mit ihren künstlich geschürten oder geflissentlich aufrechterhaltenen Gegensätzen und mit der Nicht-Ausräumung wichtigster Krisenursachen kein Vertrauen in die Stetigkeit der Weltwirtschaft aufkommen lassen und den friedlichen Austausch der Völker unterhöheln. Was hat alles Geschrei über die „Gelbe Gefahr“ für einen Sinn, wenn die Staatsmänner durch ihr kurzsichtiges Gefeiße dafür sorgen, daß Europa nicht zum Ausgleich kommt, die Menschen sich nicht friedlichem Aufbau und Wettstreit widmen können, die Welt nicht den Segen einer steigenden Kaufkraft und Lebenshaltung zu genießen vermag? Sind denn nicht auf dem ganzen Erdball so ungeheure Bedarfspeicher vorhanden, die nur der Aufschließung durch das feine Schlüsselchen „Wirtschaftliches Vertrauen“ harren, um nicht allein Japan, sondern der ganzen Weltindustrie Beschäftigung über Beschäftigung zu gewähren? — Jawohl, das weiß man, aber es ist anscheinend besser und wichtiger für Europa und Amerika, untereinander im Streit zu liegen, als die gemeinsamen Kräfte darauf zu richten, daß die Möglichkeiten, die uns unsere Erde gewährt, auch voll ausgeschöpft werden. Europa und Amerika tragen selbst ihr gehöriges Maß von Schuld, wenn ihnen die „Gelbe Gefahr“ auf wirtschaftlichem Gebiete solche Sorgen bereitet.

Dr. A. Niemeyer.

## Aus der Geschichte der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie

### Zum 75jährigen Bestand der Maschinenfabrik Benninger A.-G. in Uzwil

Abermals ist eine unsrer schweizerischen Textilmaschinenfabriken in der Lage, ein Jubiläum zu feiern. Es ist die bekannte Maschinenfabrik Benninger A.-G. in Uzwil, die auf ihren 75jährigen Bestand zurückblicken kann.

Die Gründung der heutigen Maschinenfabrik Benninger A.-G. in Uzwil geht auf das Jahr 1859 zurück, wo die drei Brüder Heinrich, Jakob und Ulrich Benninger, die im Jahre 1855 in Nieder-Uzwil Wohnsitz genommen hatten, an der „Uze“ in Gupfen-Niederuzwil eine kleine mechanische Werkstätte unter der Firma „Gerbrüder Benninger“ errichteten und dabei die Wasserkraft des genannten Fließchens ausnützten.

Ursächlich steht auch diese Gründung in engem Zusammenhang mit der damaligen Entwicklung der mechanischen Baumwollweberei, die zu jener Zeit hauptsächlich im St. Galler-Oberland, im Töbital und im Kanton Glarus einen bedeutenden Aufschwung nahm.

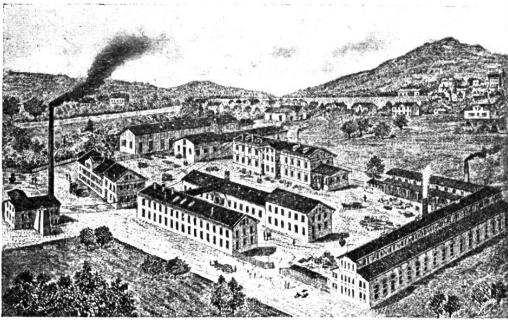
Ueber die Entstehung und Entwicklung der mechanischen Baumwollweberei im Kanton St. Gallen dürften bei dieser Gelegenheit einige geschichtliche Daten von besonderem Interesse sein. Nach der von Dr. H. Wartmann auf Ende 1866 verfaßten Geschichte über Industrie und Handel des Kantons St. Gallen kamen im Jahre 1847 durch das Flawiler Haus Egli-Wagner die ersten mechanischen Spul-, Zettel- und Schlichtmaschinen in den Kanton St. Gallen. Nicht unerwähnt sei, daß ein erster Versuch, die mechanische Baumwollspinnerei in der Schweiz einzuführen, schon auf die Jahrhundertwende vom 18. zum 19. Jahrhundert zurückgeht. Nach einem Vorschlag von Marc Anton Pellis, helvetischer Konsul in Bordeaux, errichtete das kaufmännische Direktorium in St. Gallen im Jahre 1801 zu St. Leonhard eine „englische Maschinenspinnerei“, die nach einem wechselvollen Schicksal im

Jahre 1825 wieder einging. Im Jahre 1853 folgte die Einführung des ersten mechanischen Webstuhles mit Wechsel durch die Firma J. B. Müller & Cie. in Wil. Diese Firma stellte damals 40 Stühle auf und zwar 16 glatte, System Harrison, aus England, 10 glatte von Louis Merian in Hölstein im Wiesental und 14 „vierschiffliche“ verschiedener englischer Erbauer. Dieser erste Versuch in der mechanischen Buntweberei hatte indessen keineswegs sofort den gewünschten Erfolg. Drei Jahre später, 1856, errichtete die schon erwähnte Firma Egli-Wagner in Flawil eine mechanische Weberei mit 42 englischen Stühlen zur Herstellung von glatter Mousseline. Diese Fabrik wurde am 2. Januar 1857 in Betrieb gesetzt. Im gleichen Jahre (1857) wurde durch den glarnerischen Industriellen Georg Wild in Neuhaus bei Eschenbach eine weitere mechanische Weberei erbaut, aber erst im Jahre 1859 in Betrieb gesetzt. Die Firma W. Widmer & Cie. in Oberuzwil nahm im Jahre 1857 mit zwölf durch Wasserkraft angetriebene Webstühle ebenfalls ernstliche Versuche in der mechanischen Buntweberei auf, ohne aber mit den unvollkommenen Webstühlen, die auch von der Firma Merian in Hölstein stammten, zu günstigen Resultaten zu gelangen. Weitere Versuche mit den Bindschädler-Webstühlen brachten auch keinen Erfolg. „Erst die Webstühle der Gebrüder Benninger in Niederuzwil zeigten einen erheblichen Fortschritt“ lesen wir nach einer Mitteilung der genannten Firma an den Verfasser der erwähnten Geschichte. „Daneben wurden solche von Honegger in Rütli und von Escher-Wyß & Cie. in Zürich bezogen. Die drei letzteren Firmen liefern jetzt noch die meisten und besten Stühle, die sich in ihren kleineren Vor- und Nachteilen so ziemlich ausgleichen“ ergänzten die Herren Widmer & Cie. ihre damalige Auskunft. Im Jahre 1859 wurde ferner in Alt-



stätten durch eine Aktiengesellschaft eine weitere mechanische Weberei mit 120 Stühlen errichtet. Dieses Unternehmen hatte eine lange Versuchs-, Verlust- und Lehrzeit durchzumachen, ehe von einem vorteilhaften Betrieb gesprochen werden konnte. In den 60er Jahren folgten sodann viele größere und kleinere Gründungen. 1861 erstellten die Gebrüder Matter in Bütswil (Bütschwil) eine Fabrik mit 208 Stühlen; 1862 wurde die Weberei Wallenstadt mit 244 Stühlen der Gebrüder Benninger errichtet; 1864 eine Weberei in Ganterswil mit 28 Stühlen. Die Jahre 1865/66 brachten bei einem außerordentlich lebhaften Geschäftsgang eine ganze Reihe von Neugründungen mechanischer Buntwebereien. Es seien erwähnt: Bänziger, Kolp & Cie. in Ebnet mit 226, J. R. Raschle & Cie. in Wattwil mit 208, Fischbacher & Koch in Peterszell mit 150, J. J. Näf in Krinau mit 48 sowie verschiedene andere Webereien in Ebnet, Bazenheid, Kappel, Nesslau und Neu-St. Johann mit zusammen 213 Webstühlen. Gleichzeitig vergrößerten und erweiterten verschiedene der ältern Firmen ihre Webereien, so die bereits erwähnten Häuser J. B. Müller & Cie. in Wil von 40 auf 136, Widmer & Cie. von 12 auf 104, Altstätten von 120 auf 175, Wallenstadt von 244 gleich auf 600 Webstühle der Gebr. Benninger. Ins Jahr 1866 fällt auch die Gründung der Mechanischen Weberei Azmoos, die mit 260 Benninger-Webstühlen damals hauptsächlich farbige und leichte weiße Jacquardgewebe herstellte.

In den so zahlreich entstandenen mechanischen Webereien gab es zuerst allerlei Reparaturarbeiten an den „fremden“ Maschinen zu besorgen. Dadurch lernten die Mechaniker die Webstühle gründlich kennen; sie sahen die Mängel derselben, wurden zu Verbesserungen angeregt, die sie in der Folge auch zum Bau von neuen Webstühlen und anderen Webereimaschinen veranlaßten. Bei der damaligen industriellen Entwicklung, von der wir vorstehend einen ganz knappen Ueberblick über



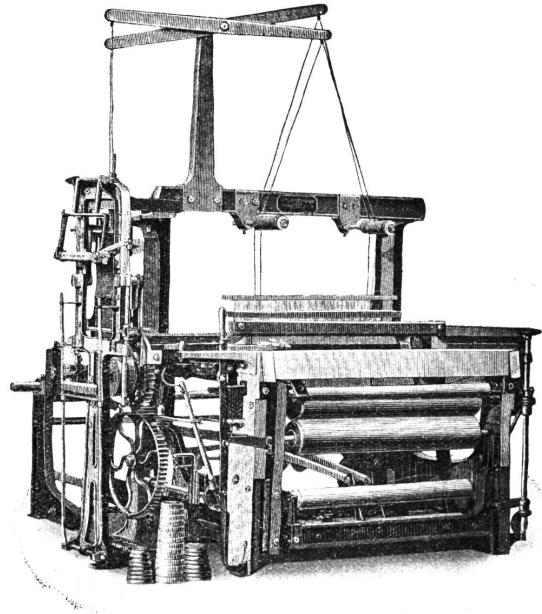
Fabrikansicht 1875

die st. gallischen Webereien gegeben haben, brachte es die äußerst rege Tätigkeit der drei Brüder Benninger mit sich, daß das junge Unternehmen schon nach ganz kurzer Zeit eine ansehnliche Bedeutung und Leistungsfähigkeit erreichte. Davon zeugen die großen Buntwebereien in Wallenstadt (errichtet 1862), Azmoos (1866) usw., die mit vielen Hunderten von Benninger-Stühlen erstellt wurden, und dadurch den „Benninger-Stuhl“ rasch zur Geltung brachten.

In den 70er Jahren gelangte dann die St. Galler-Handmaschinenstickerei zu ungeahnter Blüte. Die Folge war, daß sich eine große Nachfrage nach solchen Maschinen geltend machte. Rasch entschlossen nahmen die Brüder Benninger auch die Fabrikation von Handstickmaschinen auf, die sie durch zweckmäßigen Ausbau zu einem anerkannt vorzüglichen und leistungsfähigen Erzeugnis vervollkommneten. Im Laufe der Jahre lieferten die Gebrüder Benninger unzählige derartige Maschinen. Ueberall, sowohl in den neu entstandenen Fabriken wie auch im bäuerlichen Heimwesen, an den Hängen des Toggenburgs und im Appenzellerlande, fanden die Uzwiler-Handstickmaschinen weiteste Verbreitung. Wenn auch durch die in den vergangenen Jahrzehnten erfolgte wirtschaftliche Umgestaltung die einst ideale Verbindung von landwirtschaftlicher und heimindustrieller Betätigung leider zum Erlöschen gebracht wurde, dürfte doch da und dort auch heute noch die Uzwiler-Stickmaschine dank ihrer vorzüglichen Technik eine treue Helferin des emsigen, kunstbeflissenen Stickers sein.

Ende der 60er Jahre wurde sodann der Bau von mechanischen Webstühlen und Hilfsmaschinen für die Seidenstoffweberei aufgenommen. Auf Grund der reichen Erfahrung,

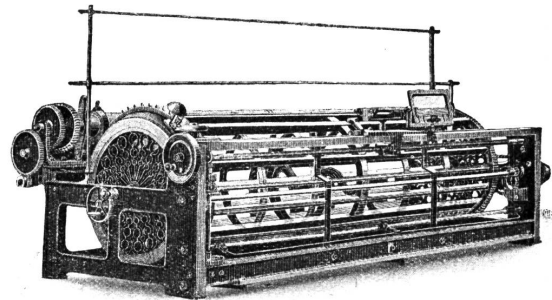
die sie im Verlaufe von mehr als zwei Jahrzehnten in der Herstellung von Baumwollwebstühlen erworben hatten, erzielten die Gebrüder Benninger auch auf diesem Gebiet bald

Benninger-Seidenwebstuhl  
Modell 1869—1880

sehr gute Erfolge. An den Ausstellungen in Wien, Paris, Como, Mailand, Turin usw. wurde die Firma für vorzügliche Konstruktion ihrer Webstühle und Maschinen mit ersten Auszeichnungen bedacht, wodurch ihr Name und ihre Erzeugnisse auch im Ausland einen sehr guten Ruf erwarben.

\* \* \*

Von den Gründern der Firma Gebrüder Benninger starb der zweitälteste, Jakob Benninger, schon frühzeitig im Jahre 1868. Der jüngste der drei Brüder, Ulrich, starb im Jahre 1889 und sechs Jahre später, 1895, schied auch der älteste, Heinrich Benninger, nach arbeits- und erfolgreicher Tätigkeit aus dem Leben. Die Weiterführung des Geschäftes erfolgte dann durch die Kommanditgesellschaft „Benninger & Co.“, welcher die Erben als Kommanditäre beigetreten waren. Die Leitung der neuen Firma lag in den Händen der beiden Söhne des zuletzt verstorbenen Heinrich Benninger namens

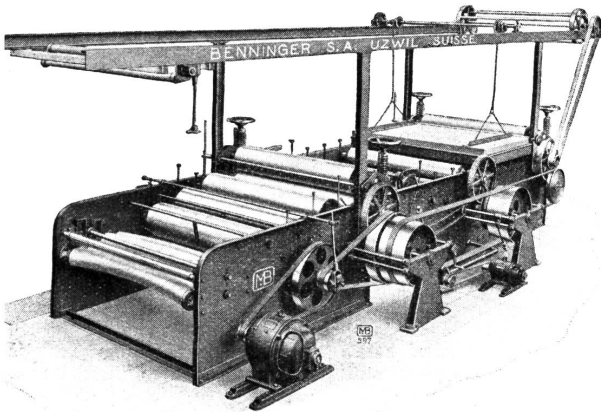
Benninger-Seidenzettelmachine  
Modell bis zum Jahre 1893

Heinrich und Ulrich und deren Schwager Jakob Vogt-Benninger, welcher schon seit 1878 im Geschäft tätig war.

Ein herbes Schicksal wollte es, daß der Sohn Heinrich, wenige Monate nach seines Vaters Tode, im kräftigsten Alter von erst 35 Jahren durch einen Schlaganfall dem Geschäft entrissen wurde. Im Frühjahr 1906 hatte die Firma leider auch den Verlust seines um einige Jahre jüngeren Bruders Ulrich zu beklagen, was umso empfindlicher war, als dieser sich mit ganz besonderem Geschick dem Textilmaschinenbau gewidmet hatte.

Nach dem so frühzeitigen Hinschiede der beiden Brüder übernahm J. Vogt-Benninger die Weiterführung des Geschäftes, bis dasselbe im Jahre 1917 an die heutige Aktiengesellschaft „Maschinenfabrik Benninger A.-G.“ überging, in welcher Jakob Vogt-Benninger — der sich nach mehr als 40jähriger Tätig-

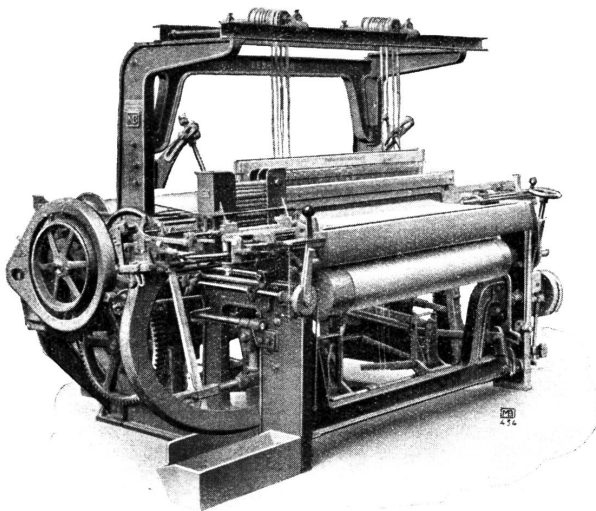
nach dem Prinzip des Schützenwechsels, welcher sich durch große Betriebssicherheit und Leistungsfähigkeit auszeichnet und berufen sein wird, in der Seidenweberei eine bedeutende Rolle zu spielen. Daneben haben die Zettelmaschinen, deren hervorragende Qualität und Leistung von allen Fachleuten anerkannt werden, sehr viel zum guten Ruf der Firma Benninger beigetragen. Erwähnt seien in diesem Zusammenhang auch die



Benninger-Stück-Mercerisiermaschine

keit im Jahre 1922 zurückzog —, und seine Söhne Heinrich und Werner Vogt sowie deren Schwager E. Bolter-Vogt die Führung übernommen haben.

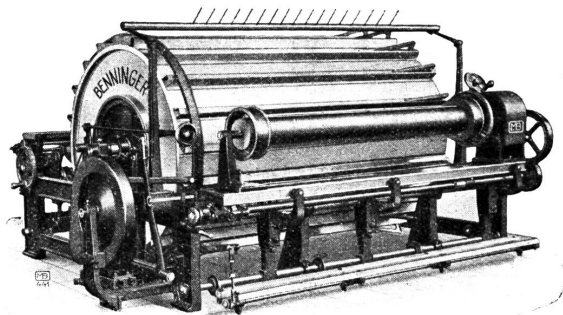
Im Sinne der Gründer haben auch die heutigen Leiter der Firma, unterstützt von einem treuen und fähigen Mitarbeiterstab, stets das Qualitätsprinzip hochgehalten. In geschickter Anpassung an die technische Entwicklung der neuesten Zeit wurden durch ständige Verbesserungen und Neuerungen nicht nur auf dem Gebiete der Weberei, sondern auch auf demjenigen der Gewebeausrüst-Maschinen, welches vor etwa 15 Jahren mit der Herstellung von Bleicherei-, Mercerisations-, Färberei- und Appretur-Maschinen erschlossen worden ist, bedeutende Erfolge erzielt. Diese Abteilung ist seither



Benninger-Schützenwechsel-Seidenautomatstuhl für glatte- und Crêpe-Artikel

ebenfalls ausgebaut worden, indem z. B. die Einführung von Automaten-Jigger sowie der kettenlosen Mercerisier-Maschine als Errungenschaften von Benninger zu werten sind.

An erster Stelle steht allerdings immer noch der Webstuhlbau, mit welchem die Gründer schon vor Jahrzehnten ihren vorzüglichen Ruf schufen und nicht wenig zur Entwicklung des Seidenwebstuhles beitrugen. So wurde z. B. der auch heute beim Seidenwebstuhl noch allgemein zur Anwendung gelangende Kompensations-Regulator nachweisbar erstmals von Benninger ausgeführt und auf den Markt gebracht. In neuester Zeit ist aus den Werkstätten Benninger ein Automatenstuhl hervorgegangen

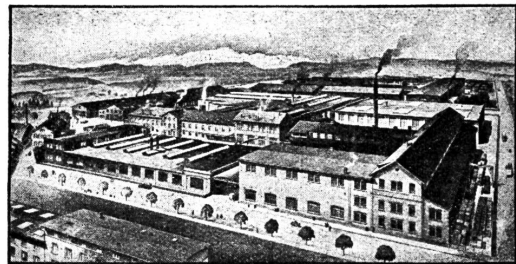


Benninger-Hochleistungs-Zettelmaschine

neuesten Hochleistungs-Zettelanlagen mit Spulengestell für konische Kreuzspulen.

Die wirtschaftliche Entwicklung im Verlaufe der Nachkriegsjahre, die während längerer Zeit eine anhaltende und sich ständig steigernde Nachfrage für die verschiedensten Textilmaschinen brachte, machte wiederholt Um- und Neubauten der Werkstätten notwendig; einerseits um der Nachfrage genügen, andererseits um die einzelnen Arbeitsvorgänge vereinfachen und die normalisierten Maschinen und Ersatzteile in Serien herstellen zu können.

So war aus dem ursprünglich kleinen Betrieb der Gebrüder Benninger im Laufe der Jahrzehnte eine Fabrik von ansehnlicher wirtschaftlicher Bedeutung geworden, die vor Ausbruch der Weltwirtschaftskrise etwa 500 Arbeiter und Angestellte beschäftigte. Es ist klar, daß diese Wirtschaftskrise, die in allen Ländern das ganze bisherige Gefüge erzittern läßt, auch der Weiterentwicklung der Maschinenfabrik Benninger A.-G. Einhalt geboten hat. Wie allen andern Betrieben, die für die Erzeugnisse ihrer Werkstätten auf den Weltmarkt angewiesen sind, hat die ungeheure Verschärfung der Handelsbeziehungen — die uns in gewisser Hinsicht wieder zum Tauschhandel zwang — auch diesem Unternehmen schwere Zeiten und Sorgen gebracht. Die wirtschaftliche Stockung zwang leider zu Einschränkungen der Arbeitszeit und zufolge ihrer Dauer auch zur Herabsetzung der Zahl der Arbeiter und Angestellten.



Heutige Fabrikansicht

Wenn nun heute, nach bald fünfjähriger Dauer dieser Weltwirtschaftskrise, sich da und dort kleine Lichtstreifen einer sich langsam nähernden Besserung erkennen lassen, so wünschen wir der Maschinenfabrik Benninger A.-G. zu ihrem 75jährigen Jubiläum, daß diese Lichtstreifen sich rasch breit und mächtig ausdehnen mögen, daß die Führer der Völker erkennen mögen, daß nicht gegenseitige Abschnürung und Autarkie, sondern ein allseitig guter Wille, ein gegenseitiges Verstehen und Vertrauen notwendig ist, um die Fesseln dieser Wirtschaftskrise zu sprengen. Im Gedenken an ihre Gründer wünschen wir der Maschinenfabrik Benninger A.-G. in diesem Sinne weitem Erfolg und Aufstieg! Rob. Honold.

## HANDELSNACHRICHTEN

**Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten fünf Monaten 1934:****a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:**

AUSFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar-Mai 1934	7,354	18,022	728	2,141
Januar-Mai 1933	7,356	21,751	750	2,625
EINFUHR:				
Januar-Mai 1934	7,254	14,514	150	588
Januar-Mai 1933	6,328	15,742	186	735

**b) Spezialhandel allein:**

AUSFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	457	1,222	119	363
Februar	580	1,505	121	264
März	593	1,711	123	382
April	427	1,379	110	331
Mai	769	2,291	158	396
Januar-Mai 1934	2,826	8,108	611	1,736
Januar-Mai 1933	3,122	9,261	516	1,757

EINFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	431	953	5	32
Februar	456	962	8	51
März	504	1,097	9	59
April	451	978	9	47
Mai	615	1,119	11	64
Januar-Mai 1934	2,457	5,109	42	253
Januar-Mai 1933	2,210	5,296	45	242

**Kontingentierung.** — Durch eine vom Bundesrat genehmigte Verfügung des Eidgen. Volkswirtschaftsdepartements vom 26. Juni, ist die für die Einfuhr von seidenen und kunstseidenen Geweben aller Art aus verschiedenen Ländern schon bestehende Beschränkung nunmehr auf Waren jeden Ursprungs ausgedehnt worden. Es bedeutet dies, daß die seidenen und kunstseidenen Gewebe, wie auch die Mischgewebe der Pos. 447 b, die seidenen und kunstseidenen Tücher und Schärpen der Pos. 448 und die Wollgewebe im Gewicht von mehr als 300 g je m<sup>2</sup> mit einem Gehalt von höchstens 15 Gewichtsprozenten an im Garn versponnener Kunstseide der Pos. 447 a<sup>1</sup> nunmehr ohne Ausnahme dem Bewilligungsverfahren unterstellt werden. Von der neuen Maßnahme wird insbesondere die Einfuhr aus Großbritannien betroffen, die bisher keinerlei Beschränkung unterworfen war. Die neuen Einfuhrbeschränkungen sind am 1. Juli 1934 in Kraft getreten.

Die Gesuche für die Einfuhr von Geweben der Pos. 447 a<sup>1</sup> sind an die Textil-Treuhandstelle in Zürich und die Gesuche für die Gewebe und Tücher der Pos. 447 b und 448 an die Sektion für Einfuhr in Bern zu richten.

**Großbritannien. Neuer Seidenzoll.** — Die Frage der Neuordnung der englischen Seidenzölle, die schon seit zwei Jahren die beteiligten Kreise beschäftigte, hat durch die französisch-englischen Unterhandlungen für den Abschluß eines neuen Handelsabkommens nunmehr ihre Lösung erfahren. Die von einem besonderen Ausschuss ausgearbeiteten neuen Zölle wurden in diesen Besprechungen den französischen Unterhändlern unterbreitet und bilden einen Anhang zu der am 27. Juni unterschriebenen französisch-britischen Handelsvereinbarung.

Die neuen Zölle, die schon am 1. Juli in Kraft treten werden, sind zurzeit der Drucklegung der „Mitteilungen über Textilindustrie“ noch nicht in allen Einzelheiten bekannt. Soweit die Gewebe in Frage kommen, wird der Gewichtszoll für abgekochte seidene Gewebe von 7 s. 9 d. je Pfund auf 3 s. 6 d. ermäßigt; für Rohgewebe (unabgekocht) von 5 s. 3 d. auf 2 s. 3 d. und für kunstseidene Gewebe von 3 s. 6 d. auf 1 s. 5 d. Dieser Herabsetzung steht jedoch eine Erhöhung des Wertzollens von 10 auf 25% gegenüber (bei Mischgeweben mit weniger als 10% Seide oder Kunstseide beträgt der Wertzoll 20%). Dabei darf der Wertzoll bei Seidengeweben nicht weniger als 7½ d. und bei kunstseidenen Geweben nicht weniger als 5 d. je Quadratyard betragen.

Für asiatische Gewebe wird eine besondere Position geschaffen mit dem Ansatz von 2 s. 9 d. plus 25% für Roh-

ware und von 3 s. 6 d. plus 25% für gefärbte oder bedruckte Ware. Der englischen Seidenindustrie wird eine große Erleichterung gewährt durch die Herabsetzung des Zolles auf Seide, wie auch der Gebühr auf Kunstseide auf die Hälfte. Die starke Erhöhung des Wertzollens bedeutet eine Begünstigung der billigen gegenüber der teureren gleichartigen Ware. Die ursprünglich vorgesehenen Kontingentierungsmaßnahmen, die sich insbesondere gegen die Einfuhr asiatischer Gewebe richten sollten, sind vorerhand fallen gelassen worden.

Diese Angaben beruhen nicht auf einer amtlichen Veröffentlichung und werden unter diesem Vorbehalt gegeben.

**Kontingentierungsmaßnahmen zugunsten der Bandweberei.**

— Der Bericht der Basler Handelskammer über das Jahr 1933 äußert sich über die behördlichen Maßnahmen, die „die inländischen Bandverbraucher veranlassen sollten, sich wieder mehr dem schweizerischen Band zuzuwenden“, d.h. über die Kontingentierung der Einfuhr ausländischer Seidenbänder folgendermaßen:

„Die Maßnahmen haben ihren Zweck nur zum Teil erfüllt. Wohl bemühen sich einzelne Grossisten, ihre Bestellungen in Basel aufzugeben, wenn der Absatz für einen bestimmten Artikel in der Schweiz sich so anläßt, daß mit einem genügenden Bedarf gerechnet werden kann. Aber der schweizerische Bedarf ist für zahlreiche Artikel so klein, daß ein Montieren auf Stuhl sich nicht lohnt und daß nur der Kauf ab Lager in einem Fabrikationszentrum in Frage kommt, das infolge seines eigenen Inlandsbedarfes Lager ohne allzu großes Risiko hinlegen kann. Für gewisse andere Artikel wäre ein Montieren auf Stuhl möglich, sofern der Abnehmer sich zu rechtzeitigiger Bestellung bequemen wollte. Die Gewohnheit, im Ausland ab Lager zu kaufen, wird aber von den Verarbeitern von Band nur sehr ungerne aufgegeben, und zwar gilt dies gelegentlich auch bei Artikeln, die durch Vermittlung des Bandgroßhandels ganz wohl in der Schweiz bestellt werden könnten. Ueberdies reicht auch der durch die Einfuhrbeschränkungen reduzierte Import aus, um den zurückgegangenen schweizerischen Bedarf zu decken. So stoßen die Versuche, sich auf Inlandsbedarf umzustellen, von vorneherein auf große Schwierigkeiten.“

Diese Ausführungen treffen in weitgehendem Maße auch auf die Verhältnisse bei den seidenen und kunstseidenen Geweben zu.

**Schweizerisch-argentinisches Devisenabkommen.** Am 18. Mai 1934 ist zwischen der Schweiz und Argentinien ein Devisenabkommen abgeschlossen worden, das der Bundesrat am 4. Juni genehmigt hat. Die argentinische Regierung stellt Devisen für die Zahlung aller schweizerischen Warenforderungen zur Verfügung, die vor der Unterzeichnung des Abkommens, aber nach dem 1. Februar 1933 entstanden sind. Die Zahlung wird in Auslandswährung oder Schweizerfranken geleistet, wobei der Umrechnungskurs nicht ungünstiger sein darf, als der auf Ware anderer Länder angewandte Kurs. Die argentinische Regierung verpflichtet sich überdies, die Bezahlung von Forderungen zu ermöglichen, die auch nach dem 4. Juni entstanden sind. Das Abkommen ist vorläufig für 10 Monate abgeschlossen; im Falle des Ablaufs oder der Kündigung bleiben die Bestimmungen, die sich auf Warenforderungen beziehen, die aus Verträgen entstanden sind oder entstehen werden, die vor dem Ablauf oder der Kündigung abgeschlossen wurden, bestehen. Die Vorschriften, laut welchen die argentinischen Einfuhrfirmen nur Ware bestellen und Devisen anfordern dürfen, für die sie eine Einfuhrbewilligung erhalten haben, gelten nach wie vor.

**Schweizerisch-chilenisches Clearingabkommen.** — Am 1. Juni 1934 ist ein Clearingabkommen in Kraft getreten, das den Warenaustausch zwischen der Schweiz und Chile in ähnlicher Weise regelt, wie dies bei den übrigen Clearingabkommen der Fall ist. Der Einführer chilenischer Waren hat die Zahlungen an die Schweizerische Nationalbank in Zürich zu leisten, während der chilenische Einführer schweizerischer Erzeugnisse die Zahlungen bei dem Banco Central de Chile entrichten muß. Dabei werden die auf Schweizerfranken oder chilenische Pesos lautenden Forderungen auf der Grundlage von 1 Peso gleich 31,5 Rappen berechnet. Es wird zwischen alten Forderungen, d.h. solchen, die aus der Zeit vom 20. Juli 1931

bis 20. Juli 1934 stammen, und neuen Forderungen, d.h. solchen, die seit Inkrafttreten des Abkommens entstanden sind, unterschieden. Die Anmeldungen der Forderungen haben auf Formularen zu erfolgen, die bei der Schweizerischen Nationalbank erhältlich sind; diese gibt auch über die näheren Bedingungen Aufschluß. Das Abkommen ist vorläufig für die Dauer eines Jahres abgeschlossen, doch sollen, im Falle der Kündigung, die Zahlungen noch solange in Franken bei der Schweizerischen Nationalbank geleistet werden, bis die alten Forderungen vollständig getilgt sind.

**Deutsch-türkisches Handelsabkommen.** — Am 19. April ist ein Zusatzabkommen zum deutsch-türkischen Handelsvertrag vom 27. Mai 1930 unterzeichnet worden. Das Zusatzabkommen ist am 1. Mai 1934 in Kraft getreten und sieht auf den Zöllen für Nähseide (Cordonnet) aus Kunstseide, roh oder gefärbt, auch für den Kleinverkauf hergerichtet, sowie für Samt, Plüsch und Plüschbänder aus Natur- oder Kunstseide, auch gemischt, den bisher geltenden Ansätzen gegenüber eine Ermäßigung von 20% vor.

**Brasilien. — Neuer Zolltarif.** Am 1. September 1934 wird in Brasilien ein neuer Zolltarif in Kraft treten, dessen Ansätze bisher noch nicht im einzelnen veröffentlicht worden sind. Französische Meldungen ist immerhin zu entnehmen, daß seidener und halbseidener Plüsch, Samt und Trikotstoffe, sowie seidene Tülie und Spitzen, auch bestickt, eine Zollermäßigung um 25% den zurzeit geltenden Ansätzen gegenüber erfahren haben. Ferner sollen die bisher in Goldmilreis aufgeführten Zölle, im neuen Tarif in Papiermilreis aufgeführt sein.

**Britisch-Indien. — Neuer Zolltarif für Seidenwaren.** Französische Meldungen zufolge hat die britische Regierung, insbesondere in der Absicht, die Einfuhr seidener und kunstseidener Gewebe aus Japan einzuschränken, eine Neuordnung der Zölle vorgenommen. Der Staatsrat hat den Tarif am 21. April 1934 gutgeheißen und der britische Vizekönig kann ihn jederzeit in Kraft setzen. Es handelt sich um eine Neufassung der T.-Nr. 158, nämlich:

158 E. Gewebe, nicht anderweit genannt, mehr als 90% Seide enthaltend, einschließlich der Gewebe, die mit Kunstseide bestickt sind:

Pongées 50% vom Wert plus 1 Rupie je Pfund.  
Fuji, Boseki usf. 50% vom Wert plus 8 annas je Pfund.  
Andere Gewebe dieser Art 50% vom Wert plus 2 Rupien je Pfund.

158 F. Gewebe, nicht anderweit genannt, 10—90% Seide enthaltend:

1. Mit mehr als 50% Seide oder Kunstseide, auch gemischt, 50% vom Wert plus 2 Rupien je Pfund.

2. Weniger als 50% Seide oder Kunstseide enthaltend:

a) mehr als 10% Kunstseide enthaltend, 50% vom Wert oder 24 annas je Pfund, wenn dieser Ansatz höher ist.

b) keine Seide oder weniger als 10% Kunstseide enthaltend, 50% vom Wert.

158 G. Gewebe, nicht anderweit genannt, nicht mehr als 10 Prozent Seide, aber 10—90% Kunstseide enthaltend:

1. mit 50% oder mehr Baumwolle englischer Herkunft, 30% vom Wert oder 2 annas je Quadratyard, wenn dieser Ansatz höher ist;

2. mit 50% oder mehr Baumwolle anderer Herkunft, 50% vom Wert oder 3½ annas je Quadratyard, wenn dieser Ansatz höher ist.

**Schweizerische Textilmaschinenindustrie im Jahre 1933.** —

Dem Jahresbericht des Vereins schweizerischer Maschinen-Industrieller ist zu entnehmen, daß im Jahr 1933 das Inlandsgeschäft in Textilmaschinen eine leichte Zunahme erfahren hat und auch im Ausland, besonders in Uebersee die Nachfrage nach Spinnereimaschinen infolge des Anziehens der Preise für die Rohstoffe gestiegen ist. Die schweizerische Industrie hatte jedoch der bedeutend billiger anbietenden ausländischen Konkurrenz gegenüber Mühe, sich zu behaupten und große Aufträge konnten nur zu Verlustpreisen getätigt werden. Durch die Hereinnahme solcher Aufträge wurde es allerdings möglich, den Beschäftigungsgrad im zweiten Halbjahr zu verbessern. Gelingt es nicht, sehr bald eine Senkung der Gestehungskosten herbeizuführen, so wird das Exportgeschäft aufhören und eine Abwanderung der Unternehmen in das Ausland sich nicht mehr umgehen lassen.

**INDUSTRIELLE NACHRICHTEN**

**Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1934:**

	1934 kg	1933 kg	Januar-Mai 1934 kg
Mailand	324,565	563,480	1,104,735
Lyon	224,832	249,129	1,250,395
Zürich	19,365	11,300	92,287
St. Etienne	9,164	10,049	46,751
Turin	14,211	26,018	45,946
Como	13,643	14,598	72,116

**Schweiz**

**Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft.** Die ordentliche Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft hat am 8. Juni unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn Dr. A. Schwarzenbach stattgefunden. Herr Klein, der nach langjähriger Amtstätigkeit aus dem Vorstände ausgetreten ist, wurde durch Herrn Max E. Meyer ersetzt und Herr Dr. A. Schwarzenbach in seiner Eigenschaft als Präsident der Gesellschaft für eine neue Amtsdauer bestätigt. Nach Erledigung der statutarischen Geschäfte machte der Präsident der Aufsichts-Kommission der Zürcherischen Seidenwebschule, Herr Dir. E. Gucker, auf den im Zusammenhang mit dem Abbau der einheimischen Seidenindustrie stehenden ungenügenden Stand der Schüleranmeldungen aufmerksam. Es wurde ferner Aufschluß über die Verhandlungen der Delegiertenversammlung der Internationalen Seidenvereinigung vom 1. Juni in Lyon erteilt.

**Generalversammlung des Verbandes Schweizer Seidenstoff-Fabrikanten.** Die diesjährige Generalversammlung wurde im Anschluß an diejenige der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft abgehalten und vom Vorsitzenden, Herrn H. Näf geleitet. An Stelle der zurückgetretenen Herren A. Bodmer und W. Mahler wurden die Herren Dir. K. Huber und R. Zürcher

zu neuen Mitgliedern des Vorstandes gewählt. Herr Näf wurde für eine neue Amtsdauer als Präsident des Verbandes bestätigt. In der allgemeinen Aussprache gab der Vorstand Aufschluß über seine Stellungnahme zu verschiedenen Konfingentierungsfragen, zu der in Aussicht genommenen Vereinheitlichung der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für den Verkauf von Seiden- und Kunstseidengeweben in der Schweiz, zu der Schichtenarbeit und zu der vorgesehenen Erweiterung der Schutzkontobestimmungen der Seidenhilfsindustrie. Die Versammlung nahm nach erfolgter Aussprache, von den Erklärungen des Vorstandes in zustimmendem Sinne Kenntnis.

**Die Notlage der Rheintaler Lohnsticker** äußerte sich kürzlich wieder in dramatischer Weise. Am 15. Juni besetzten dieselben zum zweiten Mal die Rheinbrücken, um den Transport von Stickaufträgen ins Vorarlberg zu verhindern. Man erinnert sich, daß die St. Galler Lohnsticker vor etwa zwei Jahren durch denselben Verzweiflungsakt die Aufmerksamkeit der Bundesbehörden auf sich lenkten. Dadurch kam der Staatsvertrag Schweiz/Oesterreich zustande, in welchem die Stichpreise für beide Länder geregelt wurden. Während vorher im Vorarlberg zu 12 und 15 Rappen je hundert Stich gearbeitet wurde, der Schweizer Preis aber auf 18 Rappen stand, wurde in diesem Vertrag dem Vorarlberger Lohnsticker nur ein um 2 Rappen tieferer Stichpreis zugebilligt, was einer 10prozentigen Preismarge entsprach. Als Ausgleich für eine angeblich zu entrichtende Warenumsatzsteuer, mußte man den Vorarlbergern ferner das Zugeständnis einer Exportvergütung (Rückvergütung der Umsatzsteuer) machen.

Dieser Staatsvertrag ist im März 1933 abgeschlossen worden; er regelte verschiedene ungleiche Verhältnisse, bildete aber keinen Idealzustand. In den Rheintaler Stickereikreisen wird allgemein behauptet, daß die Warenumsatzsteuer im Vorarlberg auf die im Veredlungsverkehr hergestellten Stickereien gar nie erhoben worden sei; daß also die „Rückvergütung“



dieser Steuer durch die österreichische Regierung nichts anderes sei, als eine staatliche Zulage an die Sticker zum Zwecke der Vergrößerung der Preisspanne. Wo aber die Steuer tatsächlich erhoben wurde, seien die Rückvergütungen größer gewesen als die Steuer.

Der Kampf der St. Galler Lohnsticker, der neuerdings durch die Botschaft des Bundesrates für die Gewährung eines Nachtragskredites zur Demolierung von weitem Stickermaschinen ausgelöst wurde, da es sich um die letzte Hilfsaktion für die Stickerei handle, gilt also der Vorarlberger „Schmutzkonkurrenz“. In einem Plakat, das in allen Dörfern der Gegend angeschlagen wurde, wird erklärt, daß „90 Prozent unserer Stickermaschinen still stehen, und was der Rest verdient, ist ein rechter Hungerlohn. Während wir dem sichern Elend verfallen, führen die St. Galler Exporteure schwere Fuhren von Stickereien nach dem Vorarlberg“. Die Sticker verlangen eine Kündigung des „ruinösen“ Staatsvertrages, welcher eine Hilfe für die Schweizer Sticker verhindere.

**Betriebsstilllegung.** Die Firma Hüsey & Co. A.-G. in Safenwil (Aargau) hat kürzlich ihrer Arbeiterschaft mitgeteilt, daß sie sich infolge Liquidationsbeschlusses veranlaßt sehe, der gesamten Arbeiterschaft auf den 7. Juli zu kündigen. Durch diesen Beschluß werden in den beiden Fabriken der Firma, der Baumwoll-Buntweberei in Uerkheim und des Ausrüstungsbetriebes in Safenwil, insgesamt über 200 Arbeiter und Arbeiterinnen verdienstlos werden.

**Aus der Teppichindustrie.** Der Lotzwiler Knüpftteppich, an der Basler Mustermesse bewundert, ist ein rein maschinelles Erzeugnis. Er wird hergestellt von einer Knüpftteppichmaschine nach dem Patent Friedrich und Reich. Diese Erfinder haben es fertig gebracht, eine Webstuhleinrichtung auszudenken und zu konstruieren, die den echten Smyrnaknoten anwenden läßt für mechanisch hergestellte Teppiche. Das größte Kunstwerk besteht dabei in der Knüpfvorrichtung vor der Weblade, doch nicht mit dieser verbunden. In Abständen von 8 cm sind die einzelnen Knüpfapparate auf einer gemeinsamen Achse schwingend aufgehängt. Jeder dieser Apparate hat eine Einrichtung zur Bildung des Knotens am Unterteil, sowie einen stehend angeordneten Fadenführer-Revolver. Letzterer ist für 12 verschiedene Farben berechnet. Befähigt wird der Revolver mit Hilfe einer kleinen Spezial-Jacquardmaschine. Auch für die Fachbildung der Kette zum Einlegen der Grundschüsse in Leinwandbindung und dem paarweisen Ausheben der Kettenfäden zum Zweck der Knotenbildung wirkt eine besondere

Jacquardmaschine. Auf diese Weise wird es möglich, verschiedene Teppichqualitäten herzustellen, indem man z. B. das Webblatt und die Wechsleräder für den Knüpfapparat entsprechend ändert. Die vollständig eiserne Weblade wirkt so, daß jeder von den 2 Grundschüssen zwischen den Knotenreihen zweimal angeschlagen werden kann. Das Spulengestell mit den für einen Teppich berechneten Farben ist hinter dem Rücken des Webers angeordnet, so daß er es leicht übersehen und jede einzelne Spule nach Bedarf regulieren oder auswechseln kann. Selbstverständlich gehört eine große Aufmerksamkeit dazu, die Tätigkeit der Farbenrevolver zu überwachen und jede eintretende Unregelmäßigkeit sofort zu beheben. Hinter dem Spulengestell ist der Kartenlauf mit den Karten für die Befähigung der Farbenrevolver und es läßt sich leicht denken, daß eine große Menge von Pappkarten notwendig wird bei Anwendung vieler Farben. Interessant ist auch die Art der Fadenspannung für den Flor. Sie befindet sich über dem Kopf des Webers, damit dieser schnell ausgleichend einzugreifen vermag. Der Weber muß also fast nicht vom Platz gehen, wenn alles regelrecht funktioniert. Ein Knüpfapparat bedient 8 cm Warenbreite. Daraus mag hervorgehen, daß die Breite der Teppiche verhältnismäßig leicht geändert werden kann durch Verringerung oder Vermehrung der Revolver. Man kann sich nicht genug wundern über die Tätigkeit dieser Apparate und glaubt, es wirken lauter Heinzelmännchen zusammen. Ein auf solchem Webstuhl hergestellter Teppich ist von unverwüster Solidität, denn ein Entfernen oder Herausreißen von Knoten, die außerordentlich scharf angezogen sind, ist fast unmöglich. Schon auf dem Stuhl wird der Flor ziemlich gleichmäßig in der Höhe. Trotzdem muß natürlich ein Gleichrichten auf der Scheermaschine nachfolgen.

Nimmt man bei der Arbeit die Uhr zur Hand, so läßt sich feststellen, daß ein Knüpfapparat in der Minute fast 50 Knoten macht. Und ist eine Knotenreihe fertig angeknüpft, so werden in der Zeit von ungefähr 7 Sekunden die beiden Grundschüsse eingelegt. Die kunstvolle Arbeit geht also noch schnell von statten, und bei normaler Betriebsweise ersetzt ein solcher Webstuhl etwa 50–60 Handknüpferinnen. A. Fr.

**Deutschland**

Die Geschäftslage der Seidenstoffwebereien war bis Mitte Mai eine sehr gute. Dann setzte eine geringe, saisonbedingte Abschwächung ein, die zurzeit noch anhält. Es scheint aber als ob bald wieder, wenn auch nur vorübergehend, die vorherige lebhaftige Tätigkeit zurückkehren wird.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich									
Im Monat Mai 1934 wurden behandelt:									
Seidensorten	Französische Syrie, Brouse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Mai 1933
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin . . . . .	1,896	1,187	101	—	—	9	—	3,193	2,718
Trame . . . . .	326	331	—	143	—	2,813	—	3,613	2,509
Grège . . . . .	71	—	—	305	114	9,476	2,502	12,468	5,708
Crêpe . . . . .	—	49	42	—	—	—	—	91	365
Kunstseide . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	51	918
Kunstseide-Crêpe .	—	—	—	—	—	—	—	142	331
	2,293	1,567	143	448	114	12,298	2,502	19,558	12,549
Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nach- messungen	Ab- kochungen	Analysen		
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.		
Organzin . . . . .	55	1,550	20	15	—	1	—	Baumwolle kg 12	
Trame . . . . .	32	940	8	8	—	6	3	Wolle „ 47	
Grège . . . . .	97	3,495	—	7	—	2	—		
Crêpe . . . . .	16	160	3	—	—	—	5		
Kunstseide . . . . .	6	60	6	2	—	—	—		
Kunstseide-Crêpe .	51	526	27	17	—	—	3		
	257	6,731	64	49	—	9	11	Der Direktor: Bader.	

Die knapp gewordene Devisendecke bewirkt, daß in absehbarer Zeit manch neuer Artikel aus neuen deutschen Rohstoffen auf den Markt kommen wird.

Die Webstuhl- und Zubehörfabriken sind gut, zum Teil sehr gut beschäftigt. Man kann daraus wohl schließen, daß das Jahr 1933 nicht ungünstig ausgefallen war. Durch die Regierungsmaßnahmen wird die Ersetzung alter Maschinen und Apparate durch moderne sehr stark gefördert. Selbstverständlich erhält der Fabrikant nur dann die Vergünstigungen, wenn die neuen Maschinen in Deutschland hergestellt wurden. (Die alten Maschinen müssen bei Inbetriebnahme der neuen verschrottet werden.)

Der deutsche Textilmaschinenbau erhält dadurch einen sehr starken Auftrieb, wodurch naturgemäß die Einfuhr schweizerischer Spezialmaschinen stark leidet. Nur durch ganz besondere Anstrengungen wird es der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie möglich sein, das Feld nicht ganz zu verlieren. Allerdings können wir uns des Eindruckes nicht erwehren, daß schon sehr viel versäumt wurde.

#### Türkei

**Schaffung einer Kunstseidenindustrie.** Unter den verschiedenen Fabriken, deren Gründung in der Durchführung des tür-

kischen Wirtschaftsprogramms vorgesehen ist, ist auch eine Kunstseidenfabrik zu erwähnen.

Dieses Projekt mag in einem Lande, wo die Rohseidenindustrie mit so beträchtlichen Opfern entwickelt wurde, wundernehmen. Die Maulbeerbaumzüchter wurden der Bodensteuer enthoben, ein Institut für Seidenraupenzucht gegründet und die Zölle auf ausländische Seide immer mehr erhöht, was zu Verstimmungen führte. Dank diesen Maßnahmen und Opfern der Regierung konnten in den letzten Jahren 62 neue Seidenspinnereien im Lande errichtet werden; die Zahl derselben beträgt heute 77. Die Seidenindustrie hat demzufolge große Fortschritte gemacht und befindet sich jetzt sogar in einem Stadium, wo ihre Erzeugungsfähigkeit den Bedarf des Landes übersteigt. Sie verbraucht gegenwärtig einheimische Rohstoffe im Werte von ungefähr jährlich 2 Millionen türkische Pfund.

Trotz der Schutzzölle sind in der Türkei aber immer größere Mengen von Kunstseide eingeführt worden und zwar 1930 120 Tonnen, 1931 195 Tonnen, 1932 234 Tonnen. Dies beweist, daß die Kunstseide in der türkischen Textilindustrie eine wachsende Rolle spielt.

Aus diesem Grunde hat man sich entschlossen, eine eigene Kunstseidenindustrie ins Leben zu rufen, um nicht mehr von der Einfuhr abhängig zu sein.

## ROHSTOFFE

### Einige Wolleigenschaften und ihre Bedeutung für die Industrie

Die Wissenschaft dringt immer mehr in das Geheimnis des Aufbaues unserer Textilfasern ein, womit allerdings noch lange nicht gesagt sei, daß nunmehr in allen Teilen der Aufbau bekannt sei. Obgleich z. B. die Bruttogleichung für die Zellulose festliegt, so weiß man heute doch noch immer nicht genau den strukturellen Aufbau. Nun ist aber Zellulose noch ein verhältnismäßig einfacher Körper, verglichen mit der weit komplizierteren Wolle. Grob ausgedrückt handelt es sich beim Aufbau der Zellulosemizelle um einfache Ketten von Glukoseeinheiten, während es bei der Wolle viel kompliziertere Molekulareinheiten sind. Der englische Forscher Speakman hat vor kurzem in recht übersichtlicher Weise einige Wolleigenschaften zu erklären versucht, soweit es eben der heutige Stand der Forschung zuläßt, und hat diese in Beziehungen zu den industriellen Bearbeitungen, die die Wolle durchmacht, gesetzt. Nachfolgend sei näher auf diese Ausführungen eingegangen.

Durch die Erforschungen mit Röntgenstrahlen und durch physiko-chemische Verfahren ist es offensichtlich, daß die Wolle aus langen Molekülketten besteht, die schleifenförmig gefaltet sind. Diese Schleifen werden seitlich durch Brücken verschiedener Art zusammengehalten bzw. miteinander verbunden, und diese Brücken bestimmen nun sowohl die Stabilität als auch die Reaktionsfähigkeit der Wolle im allgemeinen. Der Struktur nach kann man sich diese Brücken als Leitern vorstellen, allerdings sind, wenn man bei diesem Vergleich bleiben will, die Sprossen nicht gerade, sondern runzelig. Diese leiterartige Struktur bildet dünne Kristalle, die im Verhältnis zu ihrer Dicke sehr lang sind. Diese Kristalle wiederum vereinigen sich zur Mizelle, und aus vielen Mizellen ist nun die Wollfaser aufgebaut.

Wird nun ein Wollhaar in Wasser getaucht, so tritt dieses in die Zwischenräume zwischen die Kristalle und drückt diese auseinander. Etwas Wasser tritt natürlich auch in die Mizelle bzw. in die Kristalle, wodurch es eine Schwächung der Brücken, die zwischen den langen Molekülketten sind, bewirkt. Diese zweifache Wirkung des Wassers in der Wolle spielt in der Fabrikation eine große Rolle, denn es wird dadurch das Verhalten der Wolle bestimmt. Es ist z. B. bekannt, daß nasse Wolle eine geringere Reißfestigkeit besitzt, und daß sie im nassen Zustand mehr gestreckt werden kann als im trockenen Zustand. Der Grund für diese Beobachtungstatsache liegt darin, daß die Wolle bei der Dehnung eine Art Aufwicklungsprozeß der langen Ketten durchmacht. Wenn nun das Wollhaar naß ist, werden die Kristalle etwas auseinandergedrückt und von den seitlichen Hindernissen etwas befreit, ferner werden die Brücken geschwächt, so daß sich die in Schleifenform liegenden Ketten leichter aufziehen lassen. Aus diesem Grunde verändert also das Wasser die elastischen Eigenschaften der Wolle.

Die Leichtigkeit der Dehnung, bedingt durch den Wassergehalt der Wolle, hat für die Kreppelei in der Kammgarnspinnerei eine nicht zu unterschätzende Bedeutung. Trotz größter Vorsicht ist es beim Waschen unvermeidlich, daß sich die Wollhärchen verwirren und sich zu größeren Klumpen vereinigen; hierbei braucht noch nicht einmal an ein offensichtliches Verfilzen gedacht zu werden. Die ideale Waschmaschine oder aber der ideale Waschprozeß, bei dem keine Verwirrung der Wolle eintritt, ist in die Praxis noch nicht eingeführt worden. Am nächsten würde diesem Ideal die Extraktion der Wolle mit flüchtigen Lösemitteln kommen. Versucht man nun gewaschene Wolle mit der Hand auseinander zu ziehen, so wird man die Schwierigkeiten erkennen, die die Kreppelei hat. Bei der großen Geschwindigkeit ist die Auflösung auf der Kreppelei selbstverständlich nicht so feinfühlig wie die Hand, so daß große Faserbrüche unvermeidlich sind. Abgesehen davon, daß durch diese Faserbrüche der Kämmlingsprozentsatz außerordentlich erhöht wird, so kommt noch hinzu, daß ein Garn aus kürzeren Fasern auch eine verminderte Reißfestigkeit besitzt. Die Wichtigkeit der Faserlänge im Garn geht aus den nachfolgenden Daten hervor: Aus einer Wolle mit einer mittleren Länge von 5" und der gleichen Wolle, aber von Hand auf eine Länge von 2" geschnitten, wurde mit 5 Drehungen je Zoll das gleiche Garn 4,5 engl. gesponnen. Die entsprechenden Reißfestigkeiten waren 60 und 40 oz. (1690 und 1170 g). Aus diesem Grunde ist es erforderlich, der Faserzerreißen auf der Kreppelei besondere Beachtung zu schenken. Bei der ungeheuren Geschwindigkeit, mit der sich der Kreppelei-prozeß vollzieht, bleibt für das Entwirren der einzelnen Faser nur ganz wenig Zeit übrig. Hat sich das aufzulösende Wollbüschelchen in einen Kratzenzahn gefangen und wird es vom anderen, z. B. vom Arbeiter gefaßt, so bleibt ihm nur sehr wenig Zeit, irgendwo zu ent schlüpfen ohne zu zerreißen. Speakman steht nun auf dem Standpunkt, daß die Schädigung wesentlich geringer wird, wenn von der Dehnungseigenschaft der Wolle im nassen Zustand auch beim Kreppelei Gebrauch gemacht wird. Nasse Wolle kann schnell, ohne zu zerreißen, bis zu 50% gestreckt werden. Wenn man also feuchte Wolle kreppelei, so wird die Faserzerreißen vermindert, weil sich die Wolle in diesem Zustand leicht dehnen läßt, und dabei Gelegenheit hat, leichter der gefährlichen Beanspruchung zu entgehen. Der Tatsache, daß die nasse Wolle eine geringere Reißfestigkeit besitzt, mißt Speakman keine Bedeutung bei, da die Dehnungsmöglichkeit auf der Kreppelei ihm wichtiger erscheint. Das Naßkreppelei ist in England sehr viel verbreitet. Oft kommt dort Wolle fast noch triefend auf die Kreppelei. In Deutschland ist dieses Verfahren nicht bekannt. Im Durchschnitt macht man die Beobachtung, daß zu nasse Wolle Schwierigkeiten bereitet. Dies mag auch daran liegen, daß man bei uns die

Krempeln dichter einstellt als in England. Interessant ist es auch, entgegen der üblichen Annahme, daß die Feuchtigkeit nach Versuchen von Kraus, keinen Einfluß auf die Noppenbildung hat. Meiner Erfahrung nach wird man diese Versuche aber noch ausdehnen müssen, weil sich nicht alle Wolle gleich in dieser Beziehung verhalten werden. Auf die Noppenbildung wird weiter unten nochmals zurückzukommen sein. Immerhin dürfte es ratsam sein, auch bei uns Versuche über die Schädigung der Wolle inbezug auf den Feuchtigkeitsgehalt durchzuführen. Nicht unerwähnt möge sein, daß man in England im Krempelsaal mit höherer Luftfeuchtigkeit (75% und mehr) arbeitet als bei uns. Dies weist auch darauf hin, daß die Wolle doch feuchter zur Verarbeitung kommen sollte. (Forts. folgt.)

**Seidenernte.** — Die italienische Seidenernte ist in vollem Zuge. Für Cocons sind bisher, je nach Landesgegend und

Qualität Lire 1.70—2.50 je kg bezahlt worden, wobei im Gegensatz zu früheren Jahren, die Preise eine Neigung zur Schwäche zeigen. Vor dem Kriege wurden für italienische Cocons 10—12 Lire (nach heutigem Kurs) ausgelegt. Die Züchter müssen sich also mit einem außerordentlich niedrigen Erlös begnügen, der allerdings durch die staatliche Prämie von 1 Lira je kg etwas verbessert wird. Da der zurzeit in Japan für die frischen Cocons bewilligte Preis sich auf etwa 2.25 je kg stellt, so wird italienische Grège neuer Ernte, wiederum mit Unterstützung der Regierung, im Preise voraussichtlich nicht viel höher zu stehen kommen, als das japanische Erzeugnis. In Brussa und Türkisch-Kleinasien wird mit einer um ein Drittel größeren Ernte gerechnet als letztes Jahr, während in Syrien, mit Rücksicht auf die ungenügenden Erlöse, die Seidenzucht stark eingeschränkt worden ist, sodaß mit einem Ertrag von höchstens der Hälfte der letztjährigen Ernte gerechnet wird.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Das Schleifen von Hilfsmaschinen in der Textil-Industrie

Von Ing. Paul Seuchter

In der Wollindustrie hat man früher fast nur die Rauhaschine mit der Distelkarde gekannt, doch ist dieses Naturprodukt heute in großem Umfang durch die Metallkarde ersetzt worden. In der Baumwollindustrie wird die Kratzenrauhmaschine heute ausschließlich zum Rauhen von Flanellen, Tüchern, Wirkwaren und anderen Stoffen verwendet, welche eine wollige, flaumige Oberfläche haben müssen. Die Kratzenrauhmaschine besitzt eine größere Anzahl Walzen, deren Zahl zwischen 14 und 36 schwankt, und die mit einem besonders gesetzten und speziell geschliffenen Kratzenband bezogen sind. Die Lager dieser Walzen sind auf beiden Seiten der Maschine kreisförmig angeordnet, so daß die Gesamtheit der Walzen wie ein Zylinder wirkt. Man unterscheidet „Strich“ und „Gegenstrich-Walzen“; die ersteren heben die Faser aus dem Tuch und erzeugen die flaumige Oberfläche, während die letzteren dem Tuch den Strich geben, indem sie die Faser wieder niederlegen und austreichen.

Die Mehrzahl der Kratzenrauhmaschinen hat eine große Breite, die zwischen 180 bis 250 cm schwankt und diese Breite gestattet das gleichzeitige Rauhen von zwei Tuchbahnen. Die Rauwalzen haben einen Durchmesser von nur 3 bis 3½ Zoll, damit die einzelnen Zähne gut vorstehen und die Fasern aus dem Gewebe gut herausheben können.

Durch die Einführung der Kratzenrauhmaschine wurde eine wesentliche Erhöhung der Leistungsfähigkeit erzielt, man bemerkte jedoch bald, daß die starke Beanspruchung der Garnitur die Gleichmäßigkeit derselben rasch zerstörte und die nadelscharfen Spitzen schnell abnutzte. Um diesem Uebelstand abzuwehren, wandte man eine recht primitive Methode an. Man versuchte wenigstens die Spitzen der Zähne wieder herzustellen, indem man die Walzen mit den Garnituren gegeneinander laufen ließ und zwischen dieselben ein Gemisch von Oel und Schmirgel einöß. Der Schaden, welcher dadurch der Garnitur zugefügt wurde, war sehr groß. Das Oel dringt in die Kautschuk-Unterlage ein, die dadurch schnell zerstört würde, und die Zähne brachen aus oder wurden verbogen. Durch die erwähnte Mischung von Oel und Schmirgel wurden die Walzen derartig verschmutzt, daß man sie nach dem Einsetzen in die Maschine zunächst reinigen mußte.

Die Schleifmaschine für Rauhgarnituren zum Egalisieren der Rauwalzen und zur Wiederherstellung der Spitzenstärke, welche zum Rauhen unerlässlich ist, wird heute allgemein verwendet. Bei Verwendung dieser Maschine bleiben die Rauwalzen immer einwandfrei in Ordnung, bis ihnen die durch normale Abnutzung verursachte Auflösung der Stoffunterlage der Garnituren ein Ende macht. Diese Schleifmaschine bei Rauwalzen dient einem doppelten Zweck, sie egalisiert die ganze Walzenoberfläche und schärft gleichzeitig die Zahnsitzen. Es können immer zwei Walzen auf einmal geschliffen werden; auf der einen Seite wird die Oberfläche der einen Walze geschliffen, so daß sie wieder vollkommen parallel und zylindrisch ist, und auf der anderen Seite werden die Zahnsitzen der anderen Walze in genau derselben Weise neu geschliffen, wie die Kratzenfabriken bei den neuen Garnituren den Seitenschliff erzeugen. Die Walze erhält zunächst den Spitzenschliff und darauf den Oberflächenschliff.

Die Rauwalzen werden trocken geschliffen, d. h. es wird kein Oel dabei verwendet. Die Garnituren bleiben daher rein und brauchen nicht erst wieder durch ein Abfalltuch gereinigt zu werden. Die auf der Schleifmaschine geschliffenen Rauwalzen sind viel leistungsfähiger, da sie das Tuch über die ganze Breite gleichmäßig aufräumen und nicht nur stellenweise arbeiten, so daß die Arbeit des Rauhens schneller vor sich geht und das Tuch nicht so oft durch die Maschine zu laufen braucht. Konstruktion der Schleifmaschine: Die querlaufenden Schleifapparate liegen parallel nebeneinander und werden von einer zwischen ihnen gelagerten Leitspindel aus seitlich verschoben. Die eine Schleifscheibe hat einen glatten zylindrischen Mantel, der mit Schmirgelband bezogen ist, während die andere Scheibe aus einer Anzahl dünner Schmirgelringe mit verjüngter Peripherie zusammengesetzt ist. Auf jeder Seite der Maschine befindet sich eine Einstellvorrichtung für die Rauwalzen, und alle Walzen können auf denselben Durchmesser eingestellt und geschliffen werden. Die Anstellvorrichtung wird durch ein einziges Handrad betätigt und beide Enden der Rauwalze werden dadurch gemeinschaftlich und gleichmäßig nach der Schleifscheibe zu verschoben, so daß ein Hohlgeschleifen der Rauwalze ausgeschlossen ist. Der eine Lagerbock für die Rauwalze ist verschiebbar angeordnet, so daß alle in der Fabrik gebräuchlichen Rauwalzen geschliffen werden können. Die Länge der Schleifscheiben-Traverse wird durch eine patentierte Umkehrvorrichtung bestimmt.

Beim Schleifen der Zahnsitzen der Rauwalzen werden die Schmirgelringe ganz allmählich in die Zahnreihen eingedrückt, und der Antrieb ist derartig eingerichtet, daß die Schleifringe immer in der Spirale der Garnitur laufen. Dieses ununterbrochene Verfolgen der Spirale des Kratzenbandes wird durch die Umkehrvorrichtung automatisch kontrolliert und ist von großer Bedeutung für den Seitenschliff; denn wenn die Schleifringe nicht in dieser, von der Besetzung des Garniturbandes gegebenen Bahn laufen würden, so bestünde die Gefahr, daß die Zähne abgeschnitten oder doch mindestens stark beschädigt würden.

#### Kalenderwalzen und Mangelwalzen.

Der hochentwickelte Bau von Appreturmaschinen strebt seit Jahren nach einer möglichst weitgehenden Vervollkommnung der Kalenderwalzen, seien diese nun aus Stahl, Hartguß, Bronze, Messing, Baumwolle, Papier, Gummi oder irgend einem andern geeigneten Material. Es war den Appreturanstalten nicht immer möglich, die von der Maschinenfabrik in tadellosem Zustand gelieferten Kalenderwalzen für die Dauer in diesem Zustand zu erhalten, da keine Werkzeuge zur Verfügung standen, die Abnutzungserscheinungen, Beschädigungen usw. zu beseitigen.

Man verlangt von dem Kalender, daß er dem Tuch einen tadellosen „Finish“ gibt, doch ist dieses Resultat zu einem großen Teil abhängig von dem Zustand, in welchem sich die Friktionswalzen des Kalenders befinden, wenn diese unrund laufen; so ist natürlich der Reibungskontakt zwischen Walze und Tuch ungleichmäßig und daher ist der „Finish“ abhängig von dem Zustand der Kalenderwalzen. Walzen mit Baumwoll-, Papier- und Fibre-Mantel leiden infolge ihrer weichen,

faserigen Substanz in der Hauptsache durch die normale Abnutzung am meisten, aber im Lauf der Zeit werden auch die Walzen aus Stahl und anderem Metall unrund.

Die Ursachen der ungleichmäßigen Abnutzung der Kalendarwalzen sind verschieden. Der größte Verschleiß entsteht beim Durchgang von Tuchen, deren Breite schmaler ist als die Oberfläche der Walzen, so daß letztere infolge des dauernden Einflusses der Friktion mit der Zeit hohl werden; die Behandlung von Tuchen verschiedener Breite auf ein und demselben Kalendar verursacht ebenfalls eine ungleichmäßige Abnutzung, und dort, wo zu gleicher Zeit zwei Tuchbahnen durch denselben Kalendar laufen, bildet sich in der Mitte der Walzen eine ringförmige Erhöhung.

Zum Schleifen der Oberfläche aller Kalendarwalzen verwendet man eine besonders konstruierte Schleifmaschine für Kalendarwalzen, die in allen Betrieben von großem Nutzen ist, wo glatte und rund laufende Walzen eine Vorbedingung für gute Arbeit sind. Diese Schleifmaschine schleift innerhalb bestimmten Grenzen, Walzen von allen Längen und Durchmesser; sie kann naß und trocken schleifen, naß für Metall und trocken für Masse. Für beide Verfahren werden zwei verschiedene Schleifscheiben verwendet. Die Walzen werden mit der größten Genauigkeit geschliffen, denn die Stellvorrichtung ist in ein tausendstel Zoll geteilt. Der eigentliche Schleifapparat ist nach dem Prinzip der traversierenden Schleifscheibe konstruiert, doch ist die Leitspindel außerhalb des Schleifrades in einem besonderen, geschlitzten Rohr gelagert, so daß das Rohr, welches die Schleifscheibe trägt, massive Wände besitzt; es ist daher sehr stark widerstandsfähig und gibt unter dem Schleifdruck nicht nach. Die Anwendung einer

derartigen Maschine verbürgt unzweifelhaft die zuverlässigste Egalisierung der Walzen. Wenn auf diese Weise ausgeglichene Walzen wieder in den Kalendar eingebaut werden, wird dieser so gut wie neu arbeiten.

#### Schermaschinenmesser.

Das Verlangen der Appreturanstalten nach Verbesserung der arbeitenden Organe an ihren Maschinen erstreckt sich neuerdings auch auf die Schermaschine der Tuchfabriken, denn der Zustand, in dem sich die Messer befinden, ist zum großen Teil maßgebend für das Aussehen des fertigen Tuches.

Die Schermaschine spielt in der Ausrüstung eine große Rolle, und es ist bekannt, daß das Scheren der Ware zwischen einem geraden und einem Spiralmesser erfolgt. Die Scherorgane arbeiten also paarweise, und von ihrer Genauigkeit und Schärfe hängt die Güte der geleisteten Arbeit ab. Heute bedienen sich die verschiedensten Zweige der Textilindustrie dieser Maschinen, z. B. Baumwoll- und Wollwarenfabriken, Teppichfabriken, Trikotagenfabriken usw., und es ist unbedingt erforderlich, daß die Schneidwerkzeuge, sowohl die Spiralmesser als auch das flache Gegenmesser, in möglichst einwandfreiem Zustand sich befinden. Diesem Zweck dient die Schermesser-Schleifmaschine, welche das Schärfen beider Messer besorgt. Die Stelleisen, welche das Gegenmesser beim Schleifen festhalten, sind so konstruiert, daß sie das Schleifen der Schneide in jedem gewünschten Winkel ermöglichen. Das Schleifen auf dieser Maschine erhöht die Güte der Scherarbeit; denn wenn die Spiralmesser vollkommen zylindrisch und scharf und die Gegenmesser genau in der Schnur liegen, können beide präzise eingestellt werden und ergeben einen sauberen und gleichmäßigen Schnitt.

## Eine gesunde Grundlage um Spinnerei-Verbesserungen vorzuschlagen

Es gibt wohl nur wenige Spinnerei-Beflissene, die nicht die Notwendigkeit der Anwendung bewährter Arbeitsmethoden und Einrichtungen einzusehen vermögen, doch gibt es unter ihnen auch Leute, welche sich bei der Entwicklung dieser Idee schlafend stellen (remain dormant), oder unter dem Druck dienstlicher Inanspruchnahme nicht aufnahmefähig sind. Bei dieser Sachlage verpassen manche Spinner ausgezeichnete Gelegenheiten ihre Unkosten zu reduzieren, selbst wenn der Geschäftsleitung bekannt ist, daß ihr Fabrikbetrieb unter der Einwirkung veralteter Einrichtung leidet. Die hieraus folgenden Verluste sind zu jeder Zeit kostspielig, fallen aber gerade in der Gegenwart besonders ins Gewicht. Daher finden wir es an der Zeit, jenen Spinnereien, die noch keinen definitiven Plan zur Verbesserung ihrer Leistungsfähigkeit gefaßt haben, anzuraten, jetzt ernsthaft an die Aufgabe heranzutreten.

Jede Spinnerei stellt ein einzelnes Problem dar. Es gibt keinen einzigen Plan oder Schema, das allgemein anwendbar wäre, weil jeder Betrieb eine Reihe besonderer Eigenheiten aufweist. Um zu bestimmen, welche Aenderungen vorzunehmen sind, die die befriedigendsten Ergebnisse herbeizuführen vermögen, ist ein sorgfältiges, eingehendes Studium der speziellen Spinnereiverhältnisse und ihre Beziehungen zu neuzeitlichen Methoden unbedingt erforderlich.

Durch die ganze Spinnerei, von der Klasse und Stapellänge der verarbeiteten Baumwolle angefangen bis zu den Verschiedenheiten des fertigen Garns oder der Tücher, finden sich gewisse Eigentümlichkeiten, die das Maß der Aenderungen, die vorgenommen werden können, bestimmen, und welche beachtet werden müssen, bevor entschieden wird, was für Aenderungen nutzbringend Platz greifen müssen. Zum Beispiel das Charakteristische des Rostoffes und dessen Mischung beherrschen mehr oder weniger die Verzugsgrenzen in den verschiedenen Stufen der Verarbeitung. Ferner ist die Art

der Verwendung des Garnes von direktem Einfluß auf die Wahl der Ring- und Spindeldimensionierung usw. Es ist darum sehr wichtig, daß in jeder Spinnerei, wo umfangreichere Verbesserungen in Erwägung gezogen werden, jeder Faktor genau studiert wird, nicht nur im einzelnen, sondern auch in bezug auf die gesamte Spinnereianrichtung (whole millset-up).

Eine solche Studie erfordert denn auch gereiftes Urteil, beruhend auf reicher Betriebserfahrung und gründlicher Kenntnis der Baumwollverarbeitung in Verbindung mit „ausreifer-Hand-Orientierung“ über die neueste Entwicklung und Fortschritte in der Industrie. Es ist daher ein Beruf der Zusammenarbeit zwischen Spinnereileitung und dem Einrichtungs-Spezialisten, bzw. Maschinenbauer. —

Obige Ausführungen sind dem alle zwei Monate erscheinenden Hausorgan (April/Mai Heft) der bekannten amerikanischen Spinnereimaschinen-Lieferantin Saco Lowell Shops in Boston entnommen. Sie verdienen gerade zur Jetztzeit alle Beachtung, denn ich glaube, daß die nahe Zukunft schon höhere Maschinenpreise sehen wird. Die Gelegenheit, sich billig einzudecken, sollte sich kein Spinner entgehen lassen. Es gibt leider nur wenige Betriebe, von denen man sagen kann, sie seien in bezug auf maschinelle Einrichtung und Leistungsfähigkeit up-to-date. Anstelle der Anschaffung einzelner Spinnmaschinen, wie man es da und dort beobachten kann, sollte eine planmäßig vorbereitete, durchgehende Erneuerung der veralteten Betriebe treten; 30 bis 40 Jahre alte Maschinen noch auffrischen oder überholen zu lassen, auch wenn man sie mit neuen Spindeln, Ringen, Bandantrieb, automatischen Fadenleitern usw. ausrüstet, das alles bietet keinen Ersatz für moderne, leistungsfähige Maschinen. — Der Anstoß zu höheren Maschinenpreisen wird m. E. von der englischen Industrie ausgehen, auf welche die gegenseitige Preisunterbietung immer katastrophaler einwirkt. CVH.

## Morsche Stellen in geschichteten Kunstseidenketten

Wenn nach vorhergegangener Leinölschlichtung in Kunstseidenketten morsche Stellen in der Breite eines Zettelbandes auftreten, so ist dies einzig und allein auf die Oxydation des Leinöls zurückzuführen. Daß die morschen Stellen in Zettelbandbreite auftreten, beweist lediglich, daß die faserschädigende Oxydation zum Zeitpunkte des Zettelns der stranggeschichteten Kunstseide erfolgte, nicht aber daß die Zettelmaschine oder die Manipulation des Zettelns überhaupt schuldtragend

an dem Uebelstand sei. Da leinöhlhaltige Schichten oft nur wegen des sich durch die Oxydation des Leinöls rasch bildenden Filmes oder Ueberzuges bevorzugt werden, muß man die sich ergebenden Uebelstände der Verwendung von Leinölschichten eben mit in Kauf nehmen. Der anfänglich die Faser nicht schädigende und nicht allzu schwer durch Entschlichtung entfernbare Leinölfilm bewirkt allerdings eine gute Abwehbarkeit der Kette, wird jedoch immer schwerer entfernbar und



verursacht schließlich das Morscherwerden der Kette oder Ware. Kann man daher die stranggeschlichtete Kunstseide nicht rasch verarbeiten und die Ware entschlichtet lassen, so empfiehlt es sich sehr, zur immer mehr bevorzugten Kettenschlichtung auf Lufttrocken-Kettenschlichtmaschinen mittels Stärkeschlichtmitteln überzugehen. Es gibt heute bereits auf dem Markte ganz vorzügliche Kettenschlichtmaschinen mit Lufttrocknung (z. B.

Lufttrockenschlichtmaschine Rütli), auf welchen auch die heikelsten Acetatseidenketten mit auch nur geringer Fadenanzahl tadellos geschlichtet werden können, die sich sehr leicht entschlichtet und verweben lassen, und die sich auch jahrelang aufbewahren lassen, ohne daß die Entfernenbarkeit der Schlichte darunter leidet, und ohne daß morsche Stellen und andere Faserschädigungen auftreten können. Hans Keller.

## Gummifäden „Latex“, ein neues Material für die Seidenindustrie

L. N. (Nachdruck verboten.) Technisch kann man heute einen beliebig langen Gummifaden herstellen, doch beschränkt man sich aus praktischen und handelsmäßigen Gründen auf eine Fadenlänge von 200–300 Yards.

Beim gewöhnlichen geschnittenen aus Gummiplatten hergestellten Faden entsteht ein mehr oder weniger quadratförmiger Querschnitt und derartige Fäden pflegt man nicht länger als durchschnittlich 100 Yards herzustellen. Die Bemühungen, Gummifäden durch Spritzen einer dicken Gummipaste in brauchbarer Qualität zu erhalten, haben bis jetzt noch keine befriedigende Resultate ergeben.

Es ist nun aber gelungen, ganz feine Fäden mit einem Durchmesser von  $\frac{1}{100}$  Zoll und noch weniger herzustellen und dadurch ist es möglich, auch die feinsten Seidengewebe ebenfalls wie baumwollene Gewebe sowohl mit überzogenen Gummifäden zu weben oder zu wirken, wobei man einestheils Wirkwaren von höchster Elastizität herstellen kann und andererseits Seidenwaren mit einem sehr gefälligen Aeußeren, die sich gleichfalls durch vorzügliche Elastizität auszeichnen. Sowohl für Seidengewebe als auch für Wirkwaren ist diese Verbesserung bei der Gummifädenherstellung von hoher Bedeutung.

Der Arbeitsgang zur Herstellung geschnittener Gummifäden ist folgender:

Man beginnt mit dem Auskalandrieren zu einer dünnen Platte, dann folgt die Talkbehandlung, die Vulkanisation,

das Einwickeln und Lackieren, das Schneiden, das Abziehen und schließlich die Herstellung der einfachen und vielfädigen Matrikel oder Aufwickeln auf Spulen.

Die Herstellung sogenannter Latexfäden umfaßt einen fortlaufenden Arbeitsgang beginnend mit Spritzen im Koagulierbad, Waschen, Trocknen und Vulkanisation. Dann erfolgt die Herstellung der vielfädigen Matrikel.

Das Latexverfahren in seiner heutigen Vervollkommnung ist auf Grund seiner großen Anpassungsfähigkeit von besonderer Wichtigkeit bei der Herstellung von Seidengeweben mit überzogenen Gummifäden und Wirkwaren geworden. Dies ließ sich dadurch erreichen, daß ohne Unterbruch des Herstellungsganges die aus einer Mischung herstellbare Dicke des Latexfadens in derartig weiten Grenzen gehalten werden kann, daß damit allen Erfordernissen der Seidenindustrie und der Wirkerei ein neues Feld eröffnet wurde. Hierdurch sind Latexfäden gegenüber den durch Schneiden gewonnenen Fäden für die Wirkerei und Seidenindustrie nutzbar gemacht, nachdem man auch ihre Qualität so vervollkommen konnte, daß der Latexfaden bedeutend höhern Qualitätsanforderungen genügt wie der durch Schneiden gewonnene Faden. Er zeichnet sich außerdem durch größere Bruchfestigkeit, besseren Widerstand gegen Licht und Wärme, glattere Oberfläche und besseren Reibungswiderstand, der durch seinen runden Querschnitt herrührt, aus.

## FÄRBEREI - APPRETUR

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

Unter der Bezeichnung Cibanonviolett BW  $\text{\textcircled{P}}$  (Musterkarte No. 1157) bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen Farbstoff in den Handel, der im Vergleich zu Cibanonviolett 2BW  $\text{\textcircled{P}}$  reiner, röter färbt und ebenfalls eine vorzügliche Wassertropfechtheit besitzt. Der neue Farbstoff eignet sich für das Färben von Baumwolle in allen Verarbeitungsstadien, ferner für die Cellulosekunstseiden. Auf Naturseide erhält man mit Cibanonviolett Bw  $\text{\textcircled{P}}$  abkochechte Violetttöne. Die Färbungen sind außer der vorzüglichen Wassertropfechtheit durch sehr gute Bügel-, Alkali-, Säure-, Säurekoch-, Schweiß- und Chlorechtheit ausgezeichnet und sind für die kombinierte Clorsuperoxybleiche geeignet.

Musterkarte No. 1164 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zeigt Benzylrot B in der Verwendung für die verschiedensten Textilmaterialien aus tierischen Fasern. Benzylrot B zeichnet sich durch brillante Nuance, verbunden mit guter Lichtechtheit, aus. Wollgarne, für Trikotagen bestimmt, werden vorteilhaft mit Benzylrot B gefärbt, wenn lebhafte, tiefe Rot- oder Bordeauxtöne mit guter Wasser- und Waschechtheit verlangt werden. Für Stückwaren und Filze

kommt Benzylrot B hauptsächlich als Selbstfarbe in Betracht; es besitzt dabei den großen Vorteil, Baumwolle-, Viskosekunstseide- und Azetatkunstseideneffekte zu reservieren. Auch Kammgarn und lose Wolle, bestimmt für Trikotagengarne, lassen sich mit Benzylrot B sehr lebhaft in guten Echtheiten färben. Im Woll- und Seidendruck ergibt Benzylrot B echte, ausgiebige Drucke, dank seiner sehr guten Löslichkeit. Man färbt Wolle in der für saure Wollfarbstoffe üblichen Weise, Seide aus essigsäurem oder ameisensäurem Bade.

Die Musterkarte No. 1172 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Direkt-, Chlorantilicht- und Riganfarbstoffe, welche Acetatkunstseide reservieren, enthält 63 Färbungen mit Effekten. Da die Bedeutung der Azetatseideneffekte in baumwollenen oder kunstseidenen Geweben stets größer wird, so dürfte die vorliegende Spezialkarte dem Färber wertvolle Dienste leisten. Man färbt unter Zusatz von 10–30% Glaubersalz krist. während ca. einer Stunde, indem mit dem vorgereinigten Material in das 40° C warme Färbebad eingegangen und die Temperatur langsam auf höchstens 85° C gesteigert wird.

## MARKT-BERICHTE

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

Zürich, den 26. Juni 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Durch die tiefe Preisbasis angelegt, zeigte sich weiter eine ziemlich gute Nachfrage nach disponibler wie auch Verschiffungsware.

Yokohama/Kobe zeigen sich in der Preishaltung immer noch entgegenkommend, wohl mit Rücksicht auf ruhige Coconsmärkte. Unsere Freunde notieren:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Juli	Versch.	Fr.	8.50
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„	9.—
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	9,1/8
„ Triple Extra	13/15	„	„	„	10.—
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	9,1/8
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	„	8,75

Shanghai: Da der inländische Konsum zurzeit durch seine Einkäufe dazu beiträgt, die Preislage zu befestigen, sind Europa und Amerika kaum im Markte für diese Seiden. Die

Kursfluktuationen sind ebenfalls gering und sind die Preise daher kaum verändert.

Extra A fav. 1er & 2me	9/11	Juli/Aug.	Versch. Fr.	15.—
Extra A fav. 1er & 2me	11/15	"	"	14.—
Tsatl. rer. n. st. Extra B		"	"	
wie Sheep & Flag 1 & 2		"	"	10.25

Canton: Das Geschäft auf diesem Markte war sehr ruhig. Die Spinner zeigen aber trotzdem keinen Verkaufsdrang, und die Preise sind sozusagen unverändert. Da viele Filanden geschlossen sind, zeigt der Stock keine Zunahme. Unsere Freunde notieren:

Filatures Extra	13/15	Juli	Verschiff.	Fr. 11.—
" Petit Extra A	13/15	"	"	" 9.—
" Petit Extra C*	13/15	"	"	" 8.7/8
" Best1 fav. B.n.st.	14/16	"	"	" 7.25

New-York: Die Liquidationen an den verschiedenen Börsen brachten eine schwächere Stimmung zum Durchbruch. Der Konsum bleibt normal, zuletzt wird auf der tiefen Basis mehr Nachfrage gemeldet.

**Seidenwaren**

Krefeld, den 29. Juni 1934. Die Lage in der Seidenindustrie hat sich bisher wenig verändert, obgleich es in der letzten Zeit in der Fabrik etwas ruhiger geworden ist. Kleiderseiden sind immer noch ein begehrter Artikel. Auch sind in Sommerartikeln immer noch weitere Neuheiten herausgebracht worden. Am meisten Anklang gefunden haben für gute Sommerkleidung vor allem die Mattartikel. Die Nachfrage hat sich darin so groß entwickelt, daß bedruckter Mattkrepp mit durchgemustertem Blumenbuntdruck zu einem ausgesprochenen Konjunkturartikel geworden ist. Die Georgette- und Voileartikel haben nicht den richtigen Anklang gefunden. Sie werden weniger gefragt, so daß die Fabrik diesen Artikeln gegenüber immer mehr Zurückhaltung an den Tag legt. Die Kunstseidenleinen und Selenikartikel und sonstigen Leinenstoffe sind ausgesprochene Sommerartikel. Sie sind der Billigkeit wegen besonders gefragt worden. Zuletzt hat man auch wieder viel Bouclé- und Friségewebe gebracht, ferner auch Stoffe mit allerlei Reliefeffekten, aufgelegten Noppen, Karos, Streifen usw.

Die Seidenindustrie ist bereits mit der Fertigstellung der Kollektionen für die Uebergangszeit und für den Herbst und Winter beschäftigt. Unter den Nouveautés wird man wieder viel Palmisol- und Flamenga-Gewebe, ferner Kunstseiden und Mischgewebe finden. Vor allem werden die Stapelfaserartikel Wollstra und Vistra eine besondere Rolle spielen. Die Traversmuster werden einen größeren Platz einnehmen, ebenso die Bouclé- und Frisé- oder Jerseyartikel. Reliefmuster werden die neue Mode besonders kennzeichnen. Die Mattseiden bleiben neben den Glanzseiden weiter in Gunst.

Ein gutgehender Artikel in der Seidenindustrie sind neben den Seidenschals speziell auch die bedruckten Künstler- und Kunstseidendecken. Sie werden laufend gefragt, und zwar in einem Maße, daß kaum genug beschafft werden kann.

Die Schirmstoffwebereien liegen ziemlich still, da Schirmstoffe kaum gefragt werden. Die Mode begünstigt weiter die Linien- und Streifenmusterung.

Die Krawattenindustrie liegt ruhiger. Auch hier werden bereits die Vorbereitungen für das Herbstgeschäft getroffen, und zum Teil schon die ersten Aufträge notiert. Die neuen Kunstseidenartikel und Vistrakrawatten haben sich gut eingeführt. Die Farbengebung und Musterung wird wieder ruhiger.

Die Bänder wechseln mit der neuen Saison gleichfalls die Farben. Ripsbänder, Satinbänder, Bänder mit Woll- und Stichelhaareffekten, allerlei Phantasiemuster usw. lassen erkennen, daß man sich dem Gesamtzug der Mode anpaßt.

Die Samtindustrie kann nach länger stiller Zeit wieder eine erste geringe Belebung verzeichnen, die jedoch keineswegs durchgreifend ist. kg.

Lyon, den 30. Juni 1934. Seidenstoffmarkt: Die Geschäftslage des Seidenstoffmarktes ist im Monat Juni sehr still geworden. Der Aufstieg, der während der Monate April und Mai zu verzeichnen war, erwies sich leider nur als ein saisonmäßiger und die erteilten Aufträge sind jetzt zum größten Teil ausgeführt. Die herrschende Geschäftsstille kann man dieses Jahr nicht dem Wetter zuschreiben, wie im Vorjahre. Die politische Lage ist derart, daß die Kunden nur die

äußerst notwendigen Quantitäten einkaufen, von langfristigen Aufträgen ist überhaupt nicht mehr die Rede, und wenn ein Artikel nicht lagernd ist, oder mehr als zwei bis drei Wochen Lieferzeit benötigt, so wird er einfach fallen gelassen. Momentan werden noch hellgründige kunstseidene Crêpes de Chine und Crêpes Georgette mit Blumendessins verlangt, aber auch nur vom Stock. Reinseidene, bedruckte Crêpes de Chine werden hauptsächlich in schwarz/weiß und marine/weiß verlangt, und zwar nur auf guten, unchargierten Qualitäten. Die erhoffte Nachfrage nach Mousseline (Chiffon) ist fast ganz ausgeblieben, dagegen verlangten speziell Pariser Modellhäuser bedruckte Mousselines mit Organdy-Apprêt, vorwiegend weißgründig. Für Sportkleider werden immer wieder Crêpe rayé, kunstseidene Piqué, vorwiegend in matt, und gute Qualitäten Shantung, Sinélic und flachsartige Gewebe verlangt, die meistens ab Stock geliefert werden können. Für glatte Crêpes de Chine aus Kunstseide ist in hellen Farben für Unterkleider, in dunklen Tönen für Futterzwecke Nachfrage. Für den Herbst werden wieder die façonnierten Crêpe artificiel aufgezogen, Crêpe Satin reversible in Pekinstreifen und Tupfen.

Echarpes-Carrés: Die Nachfrage nach diesen Artikeln hat auch stark nachgelassen. Dieselbe war für Chiffontücher und Echarpes sehr groß, so daß der Kundschaft kaum entsprochen werden konnte. Besonders hellgründige Vierecktücher wurden in großen Quantitäten nach allen Ländern verkauft. Für die kommende Herbstsaison bringen die Fabrikanten mattierte Gewebe, glatt und multicolor, vorwiegend mit Streifeneffekten. Der Wollschal dürfte auch diesen Winter eine große Rolle spielen. Momentan versucht man, bedruckte Woll-Echarpes zu lancieren, doch ist es fraglich, ob dieser Artikel Erfolg haben wird. Taffetas-Bänder in 20 bis 30 cm Breite wurden ebenfalls als Echarpes mit Fransen angeboten und erfreuten sich einer guten Nachfrage.

Herbst- und Wintersaison 1934/35: Metallstoffe sind in allen Kollektionen vorherrschend, doch glaubt man kaum, daß die Nachfrage so zahlreich wird, wie die Metallstoffe in den Kollektionen vorhanden sind. Es gibt fast kein Artikel, der ohne Metallfäden gezeigt wird. Viele Stoffe mit Goldfäden eignen sich nur für Garniturzwecke, wobei man besonders in Satin métal hübsche, neue Muster bringt, sei es gaufrirt oder gewebt. In diesem Artikel verspricht man sich eine große Saison. Ausser den Farben: gold, altgold, silber und stahl werden nun auch helle Pastelltöne mit Metall gebracht. In Unistoffen zeigt man hauptsächlich gute, reinseidene Crêpes de Chine, ferner Crêpes Marocain, Crêpe Romain und Crêpe Georgette. Crêpe Mousse, ein schwammartiges Gewebe, welches schon im Frühling eine große Rolle gespielt hat, wird auch für den Herbst in dunklen Kleiderstoff-Farben gebracht. In fadengefärbten Artikeln steht an erster Stelle der Taffetas aus Natur- und Kunstseide. Poulf de soie wird ebenfalls in reiner Seide und Kunstseide angefertigt. Velours façonné wird nur noch in kleinen Quantitäten von England verlangt, während Paris vorwiegend Velours côtelé mit Metall bestellt. Momentan werden große Anstrengungen gemacht, um brauchbare Qualitäten Marocain und Marocain envers Satin — Kunstseide mit Wolle — zu fabrizieren. C.M.

Paris, den 30. Juni 1934. Die Saison hat im Vergleich mit dem vergangenen Jahr einen ganzen Monat früher geschlossen; der Geschäftsgang ist daher als sehr ruhig zu bezeichnen. Man kann sich somit schon jetzt ganz der Winterkollektion widmen. Wie es den Anschein hat, wird sich eine bedeutende Samtsaison entwickeln, sowohl inbezug auf die Hut- wie auf die Kleidermode. Das für die Modevorführungen der Pariser Haute Couture wichtigste Pferderennen hat letzte Woche stattgefunden. Es sind bei dieser Gelegenheit jedoch keine Erscheinungen festgestellt worden, die der Mode eine bestimmte Richtung zu geben vermöchten. Als interessante Einzelheit kann berichtet werden, daß für die Drucksaison 1935, infolge der günstigen Preise, hauptsächlich reinseidene Crêpes de Chine und auch Crêpes Georgette in Frage kommen. Inbezug auf neue Gewebe für Frühjahr und Sommer 1935 werden Andeutungen gemacht über durchbrochene Stoffe aus matter Kunstseide, dann auch über Taffetas glacés.

Mutmaßungen für Winterstoffe. Die Fabrikanten der Nouveautés-Gewebe haben Ende Mai/Anfang Juni ihre Winterkollektionen den Modehäusern der Haute Couture vorgelegt und sind diese gegenwärtig damit beschäftigt, die erste Auswahl für ihre Modelle zu treffen.

Die markanteste Entwicklung in bezug auf Gewebe, zeigt sich in den Wollstoffen. Anstelle der rauhen Oberfläche, welche die Sommermode verlangte, scheint es nun, daß die Wintermode, für einmal wirklich vernunftgemäß, eher Neigung zu warmen schmiegsamen Stoffen zeigt. Die Anwendung von Cellophane in den neuen Uni-Wollstoffen ist sehr häufig. Die Cellophane-fäden bilden aber keine eigentliche Dessins, sondern im allgemeinen nur glänzende Punkte, die in unregelmäßiger Weise über das Gewebe gesät erscheinen. Die Farbe Grau, vorwiegend in dunkleren Tönen, ist die Nuance, die am häufigsten in den gezeigten Kollektionen für den Winter vorkommt.

In den Seidenstoffen hält man sich mehr denn je an die Gewebe mit Reliefcharakter. Selbst die Taffetas und Poults de soie erscheinen in den Kollektionen mit einem etwas ausgesprochenen Relief. Es hat ebenfalls andere Muster mit glatter Oberfläche, jedoch mit wechselndem Effekt, wie z. B. der direkte Druck auf Taffetgewebe.

In den kunstseidenen Geweben findet man den Genre „Cloqué“, welcher häufig als bereits überholt betrachtet, in dem Sinne erneuert, daß der Hohlgewebe-Effekt, denn meistens handelt es sich um einen solchen, vermittelt Diagonalen eingeteilt, oder durch Kreise begrenzt ist und sich somit wie Inseln auf dem Gewebe abhebt. Die so geschaffenen Relief-effekte scheinen von der sich vorbereitenden Mode begünstigt zu sein.

Die Stoffe mit Metallfäden sind ebenfalls nicht vernachlässigt worden. Sie kommen auch für diesen Winter in Betracht wobei der Gegensatz matt/glänzend der Grundzug der Kollektionen sein wird. Es betrifft dies besonders solche Artikel, die für die Abendtoiletten bestimmt sind. Um für den Grund das verlangte matte Aussehen zu erhalten, kommt vor allem die bereits allgemein in der Haute Couture eingeführte Albène-Kunstseide in Frage, die in Verbindung mit Cellophane die gewünschten Effekte ermöglicht.

Was die Druckmode anbelangt, ist man der Meinung, daß die Haute Couture den orientalisch beeinflussten Dessins den Vorzug für die Wintersaison geben wird.

Neue Gewebe in den Herbstkollektionen der Haute Couture. Für den Nachmittag und für den Abend werden von einigen Modehäusern reiche Taffetas und Tulles verwendet. Gleichzeitig erscheinen auch Velours chiffon, stellenweise rasiert oder ziseliert, ferner matte Plüsch, oft aus Kunstseide mit Baumwollfond, mit gaufrierten Dessins, und Samte mit Goldaufdruck in Linien- und Carreaux-Dispositionen. Schwere reinseidene Crêpes Satins kommen auch für den Winter in Frage. Eine für diese Stoffe bevorzugte Farbe ist das Nachtblau, dann auch gris taupe. In den Wollstoffen kommen matte Duvetines mit glänzenden Gittereffekten vor. Daneben sind zu nennen: langhaarige Woll-Samte, oder solche mit glänzenden und matten Streifenanordnungen. E. O.

## FACHSCHULEN

### Zürcherische Seidenwebschule

**Examen-Ausstellung.** Die diesjährigen Schülerarbeiten sowie die Sammlungen und Websäle können Freitag und Samstag, den 13. und 14. Juli, je von 8—12 und von 14—17 Uhr von jedermann besichtigt werden.

Der neue Kurs beginnt am 10. September 1934. Anmeldungen hierfür werden noch bis Ende Juli entgegengenommen; dieselben sind an die Direktion der Zürch. Seidenwebschule, Wasserwerkstr. 119, Zürich 10, zu richten. Allfälligen Interessenten, welche keine genügende praktische Vorbildung erwerben konnten, wird im Monat August Gelegenheit geboten, sich diese in der Schule zu ergänzen.

#### Die Aufsichtskommission.

**Zürcherische Seidenwebschule.** In Ergänzung des Berichtes über die erste Hälfte der großen Studienreise nach Deutschland, sei nachstehend auch noch über die Tage vom 3. bis 7. Mai ein kurzer Ueberblick gegeben.

Für den 3. Mai hatten wir Krefeld auf unserm Programm. Nach einer etwa 1½ stündigen Autofahrt über Düsseldorf und Osterrath hielten wir kurz nach 9 Uhr vor der Maschinenfabrik Carl Zangs A.-G. in Krefeld, wo wir von Herrn Carl Zangs recht freundlich empfangen und bereitwillig durch die verschiedenen Werkstätten, in denen Hochbetrieb herrschte, geführt und dabei auf die verschiedenen Neuheiten an den Webstühlen und Schaffmaschinen besonders aufmerksam gemacht wurden. Nach der Besichtigung der Maschinenfabrik wurden wir in das Musterzeichner-Atelier Schnitzler & Vogel geleitet, wo eine Reihe Entwerfer, Patroneure und Kartenschläger ihrer künstlerischen und technischen Arbeit oblagen und wo man uns die neuesten Schöpfungen für Krawatten- und Kleiderstoffe, für Leinendamaste usw. zeigte. Als wir uns dankend verabschiedeten, wurden wir abermals angenehm überrascht, indem von Herrn Zangs jeder namentlich aufgerufen und ihm zur Erinnerung an diesen Besuch ein in Seide ausgeführtes und eingerahmtes Bild des größten deutschen Dichters und Denkers, J. W. Goethe, mit Widmung und Datum übergeben wurde. Für diese sinnige Aufmerksamkeit sei der Firma Carl Zangs A.-G. nochmals der beste Dank ausgesprochen.

Wenige Minuten später stoppte unser Autoführer vor der Spinn- und Webschule Krefeld. Da wir leider mit wesentlicher Verspätung eintrafen — es war 11½ Uhr — erfolgte unser Rundgang durch diese Lehranstalt leider in großer Eile. Herr Studienrat Rank führte uns durch die Staatliche Textilsammlung, die unstreitig eine der bedeutendsten und vollständigsten Sammlungen dieser Art ist. Anhand der verschiedenen Stoffe schilderte er in kurzen Worten die stilgeschichtliche Entwicklung der Gewebemusterung

im Laufe der Jahrhunderte, wies auf die Eigenart oder die symbolische Bedeutung dieser oder jener Form hin, machte uns da und dort auf ein besonders wertvolles Stück oder auf eine interessante Technik aufmerksam. Hernach begrüßte uns Herr Studienrat Gruber im Namen der Schulleitung, gab uns in einem kurzen Vortrag einen gedrängten Ueberblick über den Lehrgang — der 2½ Jahre dauert —, über die Gestaltung des Unterrichts usw. und führte uns sodann durch die verschiedenen Lehr-, Spinn- und Websäle. Die Weberabteilung ist mit 75 Webstühlen ausgestattet. Zum Schlusse statteten wir noch Herrn Iten, dem Leiter des der Schule angegliederten neuen Instituts für moderne Flächenkunst einen kurzen Besuch ab, wobei uns Herr Iten mit seinen Bestrebungen und Ideen bekannt machte und uns manch schönes Erzeugnis seiner Schüler und Schülerinnen zeigte.

Nach dem Mittagessen rollte unser Auto auf einer der prächtigen Straßen, die vor mehr als 120 Jahren Napoleon I. erstellen ließ, durch das weite Flachland, an Tulpenfeldern und Windmühlen vorbei, der holländischen Grenze entgegen. In Süchteln, etwa 15 km. vor der Grenze, wurde Halt gemacht. Unser dortiger Besuch galt der Samtweberei Andrea. Da waren es besonders die breiten Rutenwebstühle die durch ihren langsamen Gang und den eigenartigen Rutenmechanismus unser Augenmerk fesselten. Bei den Jacquardwebstühlen, die allerdings alle stilllagen, konnten wir die interessante Lagerung der Polkette betrachten und neben Schaff-Doppelstühlen, die mit zwei Schützen arbeiteten, eine Menge anderer, die mit einem Schützen abwechselnd im Ober- und Untergewebe liefen und die verschiedensten Nouveautés herstellten. Obgleich der Rundgang durch diese Samtweberei kurz war, vermittelte er uns doch einen Begriff von diesem interessanten und schwierigen Sondergebiet der Seidenindustrie. Mit diesen vier Besichtigungen war dieser Tag reichlich ausgefüllt.

4. Mai. Morgens Besuch der Farbwerke Leverkusen der I. G. Farbenindustrie. Mittagessen dort. Nachmittags Besichtigung von Köln. So lautete unser Programm. Es gestaltete sich dann aber etwas anders.

Der Name I. G. Farbenindustrie ist wohl allen unsern Lesern bekannt. Ueber die Ausdehnung und Größe, über die gewaltige wirtschaftliche Bedeutung, über die Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse, über den planmäßigen Aufbau, die Organisation und die Leistungsfähigkeit der Firma gab uns Herr Hoehener im großen Lehrsaal des Hauptgebäudes in einem kurzen Vortrag und anhand einer Karte einen kleinen Ueberblick. Wir möchten einige Daten und Zahlen auch unsern Lesern zur Kenntnis bringen. Die 1863 in Barmen gegründete Firma wurde zu Beginn der 70er Jahre größtenteils nach Elberfeld verlegt und dort im Jahre 1881 in die A.-G. „Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.“ verwandelt, aus welcher

später die heutige Firma hervorging. 1893 begann die Verlegung des Werkes nach Leverkusen, wobei der Grundsatz befolgt wurde, diejenige Abteilung an den Rhein zu legen, welche die meisten und schwersten Rohprodukte braucht, also die anorganische Abteilung. Je weiter man sich nun innerhalb der Fabrik vom Rhein entfernt, umso leichter, veredelter und fertiger werden die Produkte. Von der Größe des Werkareals in Leverkusen vermitteln folgende Zahlen einen kleinen Begriff: Fabrikgelände im engern Sinne 2,1 qkm., Siedlungen 1,2 qkm., landwirtschaftlich ausgenutzte Fläche 2,4 qkm., zusammen 5,7 qkm. Am 1. Januar 1933 beschäftigte dieses Zweigwerk der Firma rund 7100 Arbeiter und Arbeiterinnen und 2500 Beamte, während die Werke Leverkusen, Elberfeld und Dormagen zusammen 8700 Arbeiter und 2800 Beamte zählten. Unter den Beamten befinden sich: 374 Chemiker, 12 Mediziner und Tierärzte, 14 Fabrikärzte und Mediziner in Laboratorien, 42 Apotheker, 3 Juristen, 3 Sozialsekretäre, 64 Ingenieure, 2 Architekten, 650 Technische Angestellte, rund 1500 Kaufmännische Angestellte usw. Einige weitere Zahlen: Im Jahre 1933 wurden verbraucht: Kohlen 0,145 Mill. t, Gas 19 Millionen m<sup>3</sup>, elektrische Energie 103 Millionen Kwh, Wasser 30,6 Millionen m<sup>3</sup>, Eis 49 Millionen kg usw. Die eigene Kleinbahn Leverkusen—Köln—Mülheim weist bei einer Streckenlänge von 5,5 km. eine Geleislänge von 25 km. auf, die schmalspurige Fabrikbahn eine solche von 76 km. Dem gewaltigen Güterverkehr mit gegen 800,000 t jährlich. Ein- und Ausgang dienen 46 eigene Lokomotiven. Die eigene, staatlich anerkannte Fabrikfeuerwehr zählt 45 Mann; sie verfügt über 2 Motorspritzen und die notwendigen Geräte- und Schlauchtransportwagen, 3 Krankenwagen und verschiedene weitere Fahrzeuge sowie Sauerstoffgeräte, Gasmasken, Pulmotore usw. Eine besondere Sozialabteilung widmet sich der Fürsorge. Es bestehen eine Pensionskasse, ein Unterstützungsfonds, verschiedene Stiftungen für Ferienreisen von Arbeitern und Beamten, für Chemiestudium usw. usw.

Nach dem Vortrage führten uns die Herren Hoehener und Schroers durch das gewaltige Werk. Auf diesem Rundgang kamen wir zuerst durch die prächtigen und luftigen, hellen Säle der pharmaceutischen Abteilung, wo wir staunend vor jenen runden Maschinen standen, die für die arme von Kopfweh und andern Uebeln geplagte Menschheit ungeheure Mengen von Aspirinpillen herstellten. Bewunderten jene andern Maschinen, denen kleine leere Phiolen zugeführt, der Firmaname aufgedrückt und elektrisch eingebraunt, dann weitergeleitet ein cm<sup>3</sup> irgend einer medizinischen Droge eingefüllt und hernach zugebrannt und sodann unter der luftleeren Glasglocke kontrolliert wurden. Wir fuhren auf kleinen Elektromobilen durch die prächtigen Alleen, wanderten von einer Halle zur andern, bestaunten hier die gewaltigen Kessel- und Röhrenverbindungen für die Farbstoffgewinnung, dort die isolierten Anlagen für Kälteerzeugung, sahen hier ein mächtiges Lager von Farbstoffen, dort einen Verpackungs- und Speditionsraum, wo singende Mädchen irgend ein Erzeugnis in farbige Hüllen für die Ausfuhr nach Asien, nach Amerika usw. kleideten. Nach mehrstündiger Fahrt und Wanderung führten uns die beiden Herren zurück zum Hauptgebäude in die Sammlungen. Was unsre erstaunten Augen hier sahen, läßt sich mit wenig Worten nicht beschreiben. Herrliche, alte Textilien der verschiedensten Völker und Zeiten; Stoffe und Teppiche aus der Neuzeit nach Originalen von berühmten Künstlern mit Farben der I.G. Farbenindustrie ausgeführt, und im Wandelraum der Haupthalle jene herrliche Sammlung von Schmetterlingen, Vögeln, Steinen, Mineralien, Hölzern usw., deren Zeichnung und Farbgestaltung in verschiedenen Stoffen und Erzeugnissen umgewertet worden waren.

Im prächtigen, von der Firma für ihre Angestellten und Arbeiter errichteten Kasino wurden wir hierauf zum Mittagessen zu Gaste geladen, wozu sich noch die Herren Dr. Caspari und Dr. Ott eingefunden hatten. Dabei wurde Gruß und Gegengruß gewechselt und als Herr E. Schroers in Erinnerung an

seinen einstigen Aufenthalt in der Schweiz, wo er nach dem großen Kriege Erholung und Gesundheit suchte und auch fand, seinen Gruß und Dank an die Schweiz ausbrachte, erlebten wir wohl den feierlichsten Moment unserer rheinischen Studienreise. Dafür sei ihm und der Firma I.G. Farbenindustrie nochmals aufrichtig gedankt. — Nach dem Mittagessen hatte Herr Hoehener eine weitere Ueberraschung für uns bereift, indem er die Bewilligung eingeholt hatte, uns durch den Privatgarten von Herrn Geheimrat Prof. Dr. Duisberg, den eigentlichen Schöpfer der heutigen Werke in Leverkusen, zu führen. Die Wanderung durch den japanischen Garten mit seinen Teichen und Wasseradern, den kleinen Brücken und Tempeln, den Menschen- und Tiergestalten, und anschließend durch den großen prächtigen Park, den der Stifter, Dr. Duisberg, der Stadt Leverkusen als Geschenk übergeben hat, wird uns auch in angenehmer Erinnerung bleiben. Damit war unser Besuch in Leverkusen erledigt, nicht aber unser Tagesprogramm, dessen Umgestaltung und weitere Durchführung nun Herr Dr. Caspari, der Betreuer und Organisator der Ferienreisen für die Angestellten und Arbeiter der Firma, übernommen hatte. Die Herren der I.G. Farbenindustrie hatten nämlich inzwischen beschlossen, uns in das schöne Siebengebirge zu führen.

In eiliger Fahrt hasteten wir nach Köln, wechselten auf einer Bank unsre Reisechecks ein, kauften rasch einige Karten, tauschten einige hastige Worte mit einem zufällig getroffenen Bekannten aus Zürich, verstaunten uns wieder in den Autos und rollten nach Bonn und weiter flußaufwärts nach Königswinter und bergwärts nach der Margarethen-Höhe. Leider begann es inzwischen zu regnen und gar bald floß das für die Kulturen nach langer Trockenzeit so köstliche Naß in Strömen, so daß wir vom schönen Siebengebirge nichts oder nur sehr wenig sahen. Den gespendeten „z'Vieri“ — es war allerdings schon 6 Uhr vorbei — ließen wir uns gleichwohl gut munden. Nachher ging es unter strömendem Regen wieder gen Köln, wo uns die Herren der I.G. Farbenindustrie in der sehenswerten historischen Gaststätte am Rhein „En Krützche“ (erbaut 1544) zum Abendessen geladen hatten. Spät am Abend verabschiedeten wir uns von den Herren Dr. Caspari, Hoehener und Schroers, denen wir an dieser Stelle, und ebenso der Firma I.G. Farbenindustrie, nochmals herzlichen Dank saßen.

Samstag, den 5. Mai, folgte nochmals eine große Ueberlandfahrt, die uns über Köln nach dem Kraftwerk bei Berghelm und der Braunkohlengrube Fortuna führte. Im Kraftwerk sahen wir die Umwandlung der Braunkohle in elektrische Energie. Nachher wanderten wir an den Grubenrand, sahen tief hinunter in die Grube, wo im Tagebau verschiedene Bagger die braune Kohle abschürften, ihre Kessel in Eisenkarren entleerten, die in stetem Hin und Her ihre Last zur weitem Verarbeitung auf einer langen aufwärtsführenden Förderbahn dem Werke zuleiteten. Da wurde die braune Kohle geschoffert und gesiebt, wanderte auf laufenden Bändern zum Preßwerk, verließ dieses auf zahlreichen Laufschienen als Braunkohlen-Briketts „Union“, die durch ein weiteres Laufband direkt den bereitstehenden Eisenbahnwagen zugeführt wurden.

Mit dieser Besichtigung hatten wir unser Programm erledigt. Wir fuhren nun wieder nach Düsseldorf, genossen dort ein wesentlich verspätetes aber sehr gutes Mittagessen und freuten uns des freien Samstagnachmittags. Die für den Sonntag angesetzte Heimreise war vorsorglich auf den Montag verschoben worden, damit am Sonntag nach freier Wahl Ausflüge über Land oder versäumte Stadtbesichtigungen nachgeholt werden konnten.

Montag, den 7. Mai, erfolgte die Rückreise nach Zürich, wo wir nach etwa 12stündiger abwechslungsreicher Fahrt abends 8 Uhr unsre rheinische Studienreise, die uns stets in angenehmer Erinnerung bleiben wird, beendeten. H.

## FIRMEN-NACHRICHTEN

### Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Firma **Nabholz & Cie.**, in Zürich 1, Import chinesischer und japanischer Seide und Seidenstoffe, Kollektivgesellschaft: Hermann Robert Nabholz von Grabow, Marie Louise Nabholz

und Anna Helena Nabholz, ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

**Seidendrucker-Genossenschaft Uster**, in Uster. Karl Ringer-Gloor und Bruno Günthart sind aus dem Vorstand ausge-



schieden; deren Unterschriften sind erloschen. Der bisherige Beisitzer Ferruccio Buzzachera, Seidendrucker, in Richterswil, ist nun Präsident. Der Aktuar Faenzo Maspero ist nun auch Kassier. Neu wurden als Beisitzer in den Vorstand gewählt: Jenny Balthasar, Seidendrucker, in Zürich, und Johannes Frei, Maschinist, in Richterswil.

**J. Bertschy, Jgr. Aktiengesellschaft**, Herstellung und Verkauf von Artikeln der Textilbranche, in Dürrenäsch. Das Aktienkapital der Gesellschaft von bisher Fr. 750,000 wurde auf Fr. 200,000 reduziert durch Rückerstattung von 550 Aktien, gegen Ueberlassung der Auslandfilialen an die betreffenden Aktionäre. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates wurde gewählt der bisherige Prokurist Oskar Sager, Kaufmann, von Gränichen, in Dürrenäsch.

**Vereinigte Baumwollspinnereien**, in Zürich. Jakob Heusser-Staub und Eduard Bühler-Koller sind nicht mehr Suppleanten; deren Unterschriften sind erloschen.

Aus der Kollektivgesellschaft unter der Firma **Trümpler & Söhne**, Baumwollspinnerei und -Weberei, in Uster, ist der Gesellschafter Ernst Trümpler infolge Todes ausgeschieden. An seiner Stelle tritt neu als Gesellschafterin ein Wwe. Luise Trümpler geb. Hurter, von und in Zürich.

**Schweizerische Seidengazefabrik A.-G.**, in Zürich. Die Unterschrift des Vizedirektors Heinrich Appenzeller ist erloschen.

**Angestellten- & Arbeiterfürsorge der Aktiengesellschaft vormals Mechanische Seidenstoffwebereien Bern & Appenzeller, Wettstein & Co.**, Stiftung mit Sitz in Zürich. Dr. Hans Dietler

und Kurt Bühren sind aus dem Stiftungsrat ausgeschieden. Als Präsident des Stiftungsrates wurde gewählt: Wilhelm Ruppert, Bankdirektor, von und in Zürich. Geschäftslokal: Talstraße 14, in Zürich 1.

Die Firma **Julius Haymann**, in Zürich 1 verzehrt als Natur des Geschäftes: Krawattenfabrik und Krawattenstoffe en gros.

In der Firma **Ernst Heller**, in Zürich 1, Vertretung der Firma „H. Kempner“, in Galveston, in Rohbaumwolle, sind die Prokuren von Ida Guggenbühl und Walfer Tauber erloschen.

Unter der Firma **Verband schweizerischer Strumpffärbereien**, hat sich in Zürich eine Genossenschaft gebildet. Ihr Zweck ist a) die Förderung und Wahrung der gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen der schweizerischen Strumpffärbereien; b) die Festsetzung angemessener Preise und Bedingungen; c) der Abschluß von Verträgen mit Firmen oder Organisationen, soweit diese Verträge den Zwecken der Genossenschaft dienlich sind, und d) die Vertretung der gemeinsamen Interessen ihrer Mitglieder vor den Behörden und gegenüber Dritten. Einzelunterschrift führen zurzeit: Ernst Zwicky, Fabrikant, von Mollis, in Wallisellen, Präsident; Max Heer, Kaufmann, von Rheineck, in Oberuzwil, Vizepräsident, und Dr. Rudolf Bodmer, Verbandssekretär, von Zürich, in Freienbach (Schwyz), Geschäftsleiter. Bureau des Verbandes: Dufourstraße 58, in Zürich 8 (Dr. Rudolf Bodmer).

Die Firma **Saverio Brügger & Co.**, in Horgen, Webstuhl-fabrik, unbeschränkt haftender Gesellschafter: Saverio Brügger, Kommanditär: Albert Brügger, ist infolge Auflösung erloschen.

## PATENT-BERICHTE

### Schweiz

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

#### Erteilte Patente

- Kl. 18b, Nr. 168090. Verfahren zur Herstellung von geformten Gebilden, insbesondere Kunstfäden, aus Lösungen von Cellulosederivaten. — Dr. Samuel Wild, Neubadstr. 115; Erich Fritz Gellrich, Maisengasse 6, Basel; und Ernst Hugentobler, Zürich (Schweiz).
- Kl. 19c, Nr. 168091. Ring für Ringspinn- und Ringzwirnmashinen. — Carl Hofmann, Schönau b. Chemnitz (Deutschland). Priorität: Deutschland, 17. Januar 1933.
- Kl. 19d, Nr. 168092. Einrichtung für den Spulenwechsel bei Kötzerspulmaschinen. — W. Schlafhorst & Co., Bahnstr. 214, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 13. Februar 1932.
- Kl. 21c, Nr. 168093. Antrieb für die Schützen von Bandwebstühlen. — Firma: C. H. Schäfer, Ohorn (Sachsen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 22. April 1932.
- Kl. 21c, Nr. 168094. Kettfadenwächter für Webstühle. — Franz Josef Marx, Wallrafplatz 3; und Otto Wittmers, Melchiorstraße 20, Köln (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. Juli 1932.
- Kl. 21f, Nr. 168095. Dreherschlitzhalblitze. — Spinnerei & Weberei Glattfelden, Bahnhofstr. 30, Zürich (Schweiz).
- Kl. 21f, Nr. 168096. Webschützen. — Hans Summa, Schwarzenbach a. d. Saale (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. März 1933.
- Kl. 22d, Nr. 168097. Nähmaschine mit Einrichtung zum Stopfen, Stücken und dergl. — Fritz Gegauf's Söhne A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 22g, Nr. 168099. Fadenbremse an Schiffchen, insbesondere solchen für Schiffchenstickmaschinen. — Adolf Meier, Wilerstraße, Weinfelden (Schweiz).
- Kl. 22h, Nr. 168100. Verfahren zur Herstellung von Stickereien mit Hohleffekten auf Vielnadelstickmaschinen und Vielnadelstickmaschine zur Ausführung dieses Verfahrens. — J. Ernst Wild, Textilwerke, Horn (Thurgau, Schweiz).
- Kl. 22i, Nr. 168101. Einrichtung an Schwingschiffchennähmaschinen zur Herstellung von Teppichen. — Eruchim F. Itzkeson, Dammweg 5, Bern (Schweiz).
- Kl. 23b, Nr. 168102. Vorrichtung zum Abstellen von Flechtmaschinen bei Fadenbruch. — H. Debrunner & Co. Aktiengesellschaft, Brugg (Schweiz).
- Kl. 24a, Nr. 168103. Getriebe zum Hin- und hergehenden Antrieb von Färb-, Wasch- und anderen Maschinen. — J. Schlumpf & Fils, Hollain (Belgien).
- Kl. 24a, Nr. 168104. Einrichtung zum fortlaufenden Erschweren von Natur- und Kunstseide. — Dr. Waldemar Zänker, Mozartstraße 11, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). — Priorität: Deutschland, 8. Dezember 1931.
- Kl. 24a, Nr. 168105. Haspelfärbemaschine für Stranggarne. — Jacques Schlumpf, 4, Rue du petite marais, Hollain (Belg.).
- Kl. 24b, Nr. 168107. Strangausbreiter für Gewebe. — Zittauer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Zittau (Deutschland). — Priorität: Frankreich, 21. Mai 1932.
- Kl. 18a, Nr. 168416. Verfahren zur Führung von Fäden für deren nachträgliche Behandlung mit Flüssigkeiten bei der ununterbrochenen Herstellung von Kunstfäden und Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens. — J. P. Bemberg Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Oesterreich, 5. März 1932.
- Kl. 18a, Nr. 168417. Verfahren und Vorrichtung zum Spulen von künstlichen Fäden nach dem Spinnen. — W. C. Houck, Peterstr. 20, Zürich.
- Kl. 19c, Nr. 168418. Vorrichtung zum Absaugen der gerissenen Fäden an Spinnmaschinen jeder Art. — Umberto Ricceri, Industrieller, Casino Boario, Brescia (Italien).
- Kl. 19d, Nr. 168419. Haspelmachine für die Herstellung von gefizten oder gekreuzten Strähnen. — Camillo Guseo; und Vittorio Ravasio, Villanuova sul Clisi (Italien). Priorität: Italien, 17. Februar 1932.
- Kl. 21a, Nr. 168420. Einrichtung an Schergattern und ähnlichen Vorrichtungen zur gemeinsamen Regelung der Bremswirkung an einer oder mehreren Reihen von Spulen. — Wilhelm Wasserloos, Donnenbergstr. 3, Neviges (Rhld., Deutschland). Priorität: Deutschland, 19. Mai 1932.
- Kl. 22i, Nr. 168421. Verfahren zur Herstellung von Gitterwerk mit der Schiffchen- oder mit der Hand-Stickmaschine. — Eugen Good, Stickereifabrikant, Au (St. Gallen, Schweiz).
- Kl. 23a, Nr. 168422. Verfahren bei flachen Kulierwirkmaschinen zwei oder mehr Fäden sicher getrennt zu kulieren und zu verteilen, sowie Vorrichtung zur Anwendung des Verfahrens. — Max Nebel, Münchnerstr. 20, Chemnitz (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 14. Dezember 1931, 24. Oktober und 14. November 1932.
- Kl. 23a, Nr. 168423. Mustervorrichtung für Jacquardflachstrickmaschinen. — Reutlinger Strickmaschinenfabrik H. Stoll & Co., Reutlingen (Württemberg, Deutschland). Priorität: Deutschland, 2. Mai 1932.
- Kl. 19d, Nr. 168689. Fadenreservewicklungsapparat für Kötzerspulmaschinen. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).
- Kl. 21e, Nr. 168690. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Metallgeweben. — Vereinigte Metalltuch-Fabriken Peter Villforth, Betzenriedstr. 10, Reutlingen (Württemberg, Deutschland).

- Kl. 21f, Nr. 168691. Webschützen mit Einrichtung zum regelbaren Bremsen des Fadens. — Heinrich Schaufelberger-Benz, Kaufmann, Oberbuch, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 19b, Nr. 168999. Einrichtung zur Entnahme des Gutes bei pneumatischen Mischanlagen für Baumwolle und ähnliche faserige Stoffe. — Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz). Priorität: Deutschland, 8. Juli 1932.
- Kl. 19c, Nr. 169001. Doppelseitige, mehrstöckige Zwirnmaschine. — Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstraße 12—28, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 28. Mai 1932.
- Kl. 19d, Nr. 169002. Fadenführersteuerung an Kegel- und Flaschenspulmaschinen. — Schubert & Salzer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Lothringerstr. 11, Chemnitz (D'land).
- Kl. 19d, Nr. 169003. Einrichtung zum Abziehen des Fadens von stehenden Spulen und zum Aufstecken der Spulen an Spul- und Haspelmashinen und dergleichen. — Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen (Schweiz).
- Kl. 19d, Nr. 169004. Spuhlmaschine mit wanderndem Fühler. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21c, Nr. 169005. Elektrischer Schußfühler für Webstühle. — Norbert Gubser, Teufenerstr. 5, St. Gallen (Schweiz).
- Kl. 21c, Nr. 169006. Elektrischer Kettfadewächter. — G. Thurmer, Stäfa (Zürich, Schweiz).
- Cl. 21c, n° 169007. Tâteur de frame à fonctionnement électrique pour métiers à tisser. — Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse (Ht. Rhin, France). Priorité: France, 10 novembre 1932.
- Kl. 21d, Nr. 169008. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Frottiertgeweben. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

## Zusatz-Patent:

- Kl. 21a, Nr. 168007 (145125). Elektrische Fadenwächtereinrichtung für Zettelgatter. — W. Schlafhorst & Co., Bahnstr. 214, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 19. Februar 1932.

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

## VEREINS-NACHRICHTEN

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

**Einladung.** Unsere Mitglieder werden ersucht, sich recht zahlreich an der gemeinsamen Tagung mit unsern Wattwilerfreunden, Sonntag, den 8. Juli, nachmittags 2 Uhr in einem reservierten Lokal der „Neuen Börse“ zu beteiligen. Nach einem kurzen Referate werden fachtechnische Fragen behandelt, wobei jedermann Gelegenheit hat, sich über berufliche Probleme und Schwierigkeiten auszusprechen.

Der Vorstand.

**Zusammenkunft.** An Stelle der Monatszusammenkunft laden wir unsere Mitglieder anlässlich des Webschulexamens, Samstag, den 14. Juli a. c. nach 5 Uhr abends im Restaurant „Stroh-hof“ zu einer gemütlichen Zusammenkunft ein und erwarten gerne eine zahlreiche Beteiligung.

Der Vorstand.

**Fachschriften-Versand.** Dieser konnte in den beiden letzten Monaten zufolge Arbeitsüberhäufung des Besorgers nicht durchgeführt werden. Er bittet daher um gefl. Entschuldigung. Sollte ein Bezüger während der Ferienzeit auf die Zusendung verzichten, wird um gefl. Nachricht gebeten.

H.

### Stellenvermittlungsdienst

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

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

### Stellensuchende

3. Tüchtiger Disponent-Kalkulator mit langjähriger Praxis und Webschulbildung.
4. Tüchtiger Blattmacher mit langjähriger Praxis.
5. Jüngerer Hilfswebermeister mit Webschulbildung.
6. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und Auslandspraxis.
7. Webermeister mit Webschulbildung und langjähriger Praxis.
8. Jüngerer Hilfsdisponent mit Fabrikpraxis, Ausland bevorzugt.
11. Jüngerer Webermeister auf Glatt und Wechsel, mit Auslandspraxis.
13. Erfahrener, tüchtiger Disponent mit Webschulbildung und langjähriger Praxis.
14. Jüngerer Hilfswebermeister mit Webereipraxis. (Nur Inland.)
15. Jüngerer Obermeister mit langjähriger Webereipraxis im Ausland; deutsch und italienisch sprechend.

16. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und Praxis.
17. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung.
18. Weberei-Angestellter mit mehrjähriger Praxis in Weberei und Büro.
19. Textiltechniker mit Webschulbildung und mehrjähriger Auslandspraxis, Sprachenkenntnisse deutsch, französisch und englisch.
20. Webereifachmann, kaufmännisch und technisch gebildet, mit Auslandspraxis, Sprachenkenntnisse deutsch, französisch und englisch.
21. Webereifachmann mit Auslandspraxis, gründliche kaufmännische und technische Kenntnisse.
22. Jüngerer Textiltechniker mit Webschulbildung, Sprachenkenntnisse deutsch, französisch, englisch und italienisch.
23. Jüngerer tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung und mehrjähriger Webereipraxis im In- und Ausland.
24. Angestellter für Webereibüro, Ferggstube oder als Hilfsdisponent, mit Praxis.
25. Junger Hilfsdisponent mit Webschulbildung.
26. Jüngerer, tüchtiger Disponent mit Auslandspraxis, Sprachenkenntnisse: deutsch, französisch, englisch.
27. Jüngerer Korrespondent mit Webschulbildung, Sprachenkenntnisse: deutsch, französisch, italienisch, englisch, spanisch.
28. Jüngerer Disponent-Patronneur mit mehrjähriger Praxis als Krawattendisponent.
29. Junger Webermeister mit Mechanikerlehre auf Textilapparate und Webschulbildung, französische Sprachkenntnisse.
30. Tüchtiger jüngerer Disponent mit Webschulbildung und mehrjährige: Erfahrung.
31. Jüngerer Büroangestellter mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis in Verkaufsbüro.
32. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und Praxis.
33. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und Praxis.
34. Jüngerer Webermeister-Tuchschaer mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis.
35. Jüngerer tüchtiger Webereitechniker mit Webschulbildung, mit In- und Auslandspraxis, Sprachenkenntnisse: deutsch, französisch, Vorkenntnisse in englisch.
36. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung, Praxis im In- und Ausland.
37. Jüngerer Hilfsdisponent, mit mehrjähriger Praxis, Sprachenkenntnisse: deutsch, französisch und englisch.
38. Jüngerer Krawatten-Disponent/Dessinateur mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis.
39. Zettelaufleger/Hilfswebermeister mit langjähriger Tätigkeit in großer schweizerischer Seidenweberei.

Diejenigen Bewerber, welche bei der Stellenvermittlung angemeldet sind, werden ersucht, sofern sie in der Zwischenzeit eine Stelle angetreten haben, der Stellenvermittlung entsprechende Mitteilung zu machen, damit die betreffenden Offerten nicht mehr weitergeleitet werden.

Es muß erneut in Erinnerung gebracht werden, daß die Offerten möglichst kurz, aber klar und sauber abgefaßt werden müssen. Nur solche Offerten führen zum Erfolg. Auch ist es sehr wertvoll, wenn Offerten zugleich in zwei Exemplaren eingesandt werden, damit bei Anfragen die Offertschreiber der Stellenvermittlung zur sofortigen Weiterleitung zur Verfügung stehen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effektiv erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postscheck-Konto „Verein ehem. Seidenwebeschüler Zürich und A.d.S.“ VIII/7280 Zürich, gemacht werden. Für nach dem Auslande vermittelte Stellen ist der ent-

sprechende Betrag durch Postanweisung oder in Banknoten zu übersenden.)

Die Vermittlung erfolgt nur für Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibgebühr den fälligen Halbjahresbeitrag von Fr. 6.— zu entrichten.

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

**V. e. W. v. W.**

**Frühjahrs-Hauptversammlung.** Anlässlich der Tagung am Sonntag, den 8. Juli in der „Börse“ von Zürich, nachmittags 2 Uhr, soll in geziemender Weise eine **Jacquard-Erinnerungsfeier** veranstaltet werden. Daran schließt sich eine allgemeine fachtechnische Diskussion.

Es ergeht hiemit die freundliche Einladung zu recht zahlreicher Beteiligung.  
Die Kommission.

**Modernste Gummifäden, das Wundergarn genannt „LATEXTILE“**  
in allen Nummern und Arten, umspinnen mit Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc., roh und gefärbt.  
**Umspinn-Maschinen „Gaberthuel-Rapid“** zum Umspinnen nackter Gummifäden.  
**OSCAR HAAG, KÜSNACHT-Zürich** 3922

**T B M** **Schweiz. Lamellenfabrik**  
Lamellen aus bestem Stahl  
in diversen Formen  
**TEXTILBEDARF A.-G.**  
**MÄNNEDORF**  
**Konkurrenzlose Preise**  
Vertreter: **ARTHUR GABRIAN**  
Rapperswil a. Zürichsee  
Bureau für Textilmaschinen

**Erfindungs-Patente**  
Marken-Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland  
**H. KIRCHHOFER** vormals  
**Bourry-Séquin & Co. ZÜRICH**  
1880 Gegründet  
Löwenstraße 51 3938

**ANTICOR**  
Kühlt heisslauf. Lager  
**Vestit Metall A.G.**  
Zürich 3927

**Zu kaufen gesucht** guterhaltene  
**Spulmaschine**  
für Seide und Kunstseiden-Crêpe, neuester Konstruktion, System Schweizer oder Schärer. Offerte mit äußerstem Preis unt. Chiffre T. 3953 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

**Zu kaufen gesucht**  
eine gut erhaltene  
**Schärmmesser-Einschleifmaschine**

(bezw. Nachschleifmaschine) für 150 cm breite Messer. Offerten unter Chiffre T. 3956 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

**Zu kaufen gesucht** per sofort

**Vinzenzi-Schlagmaschine**

event. auch 1 Verdol in tadellosem Zustand. — Offerten unter Chiffre T. 3952 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

**Gebrüder Meier**  
Elektromechanische Werkstätten  
**Zürich**, Zypressenstraße 71 **Bern**, Sulgenauweg 31  
Telephon 56.836 Telephon 25.643  
 3867  
**Reparatur, Umwicklung, Neuwicklung, Lieferung, Miete, Umtausch von Elektromotoren jeder Leistung, Transformatoren, Apparate. Fabrikation von Spezialmotoren für jede Branche.**

**Cliches**  
**BACHMANN & Co**  
**ZÜRICH**  
Hirschengr. 74  
Tel. 23230

Berücksichtigen Sie bitte bei Ihren Aufträgen die Inserenten dieses Blattes und nehmen Sie bei Ihren allfälligen Bestellungen immer Bezug auf dasselbe.

Vi preghiamo di riferirvi sempre alle „Mitteilungen über Textilindustrie“.