

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **40 (1933)**

Heft 3

PDF erstellt am: **16.05.2024**

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

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telefon 910.880

Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof“, Telefon 26.800

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

INHALT: Die Weltkunstseidenindustrie nach der Krisis. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern im Monat Januar. — Kontingentierung. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Januar 1933. — Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie im Jahre 1932. — Frankreich. Aus der Bandindustrie. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungsanstalt Zürich vom Monat Januar 1933. — Aus der französischen Seidenweberei. — Schutz der Naturseide in Italien. — Seidenweberei in Argentinien. — Ueber die Berechnung des Feuchtigkeitsgehaltes bei Garnen und Zwirnen aus verschiedenen Materialien. — Wirtschaftlichkeitsuntersuchungen an Seidenkrepp beim Spulen für das Zwei- und Vier-Stuhlsystem. — Melanit. — Mattieren von Acetatseide. — Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Elektrisch beheizte Trockenzylinder, Kupferdruckwalzen usw. — Marktberichte. — Die Stoffe in den Pariser Couturier-Kollektionen. — XVII. Schweizer Mustermesse in Basel, 25. März bis 4. April 1933. — Firmennachrichten. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten.

Die Weltkunstseidenindustrie nach der Krisis

Von Dr. A. Niemeyer

Auch die Kunstseidenindustrie ist von der großen Weltkrisis nicht verschont geblieben, obwohl sie als junger Industriezweig noch die Gunst struktureller Wachstumsmöglichkeiten genießt. Entsprechend dieser Vorzugstellung, die sie vor den alten Industrien auszeichnet, haben sich die krisenhaften Erscheinungen in der Weltkunstseidenindustrie nicht in einem Rückschlag des gesamten Weltausstoßes an Kunstseidengarnen gezeigt, sondern in der Verlangsamung der Produktionszunahme und in dem Abgleiten der Erzeugung einzelner besonders heimgesuchter Länder. Folgende Erzeugungsziffern geben darüber nähere Auskunft (für 1932 vorläufige Ziffern; alles in Mill. kg):

Länder	1931	1932
Vereinigte Staaten	66	60
Japan	21	38
England	25	33
Italien	34	31
Deutschland	28	24
Frankreich	17	18
Rußland	1,8	9
Holland	9	8,5
Belgien	4,5	4
Schweiz	4,5	4
Tschechoslowakei	1,5	2,5
Uebrige Länder	4,5	5
Gesamt	217	237

Hiernach hat sich das absolute Wachstum der Weltkunstseidenherzeugung auch im letzten Jahre fortgesetzt, nachdem von 1930 auf 1931 ebenfalls eine Zunahme (von rund 196 auf rund 217 Mill. kg) zu verzeichnen war. Jedoch hat sich die relative Steigerung, die beispielsweise von 1927 auf 1928 noch 26%, von 1928 auf 1929 12% betrug, weiter verringert. Zwischen 1930 und 1931 bzw. 1931 und 1932 sank sie auf 11 bzw. 9%. Die absolute Steigerungsquote, die zwischen 1927 und 1928 noch rund 35 Mill. kg betrug, fiel in den letzten Jahren auf 21 bzw. 20 Mill. kg. Indessen deutet sich hier augenscheinlich schon eine neue Wachstumsteigerung an. Der eigentliche Kriseneinbruch in der Kunstseidenentwicklung liegt 1930, in welchem Jahre einzelne Statistiken nur eine ganz geringfügige Zunahme der Erzeugung ausweisen, während nach den Berechnungen des Völkerbundes sogar eine Verminderung eingetreten sein soll. Betrachtet man außerdem noch die Erzeugung des ersten Halbjahres 1932 und vergleicht sie mit dem Gesamtergebnis des verflossenen Jahres, so wird es offenbar, daß die absoluten Wachstumshemmungen überwunden sind. Etwa im

Sommer 1932 kann man die rund dreijährige Krisenzeit der Weltkunstseidenindustrie als beendet ansehen.

In der Erzeugung der einzelnen Länder haben sich freilich erhebliche Umwälzungen vollzogen. Zwar haben die Vereinigten Staaten trotz der Produktionsschrumpfung ihren ersten Platz behaupten können, doch hat die japanische Industrie in ihrer stürmischen Aufwärtsentwicklung (Erzeugungsteigerung um 80%) Italien den zweiten Platz entrisen. Da Großbritannien gleichfalls seine Erzeugung wesentlich erhöhen konnte und den dritten Rang einnahm, wurde Italien auf den vierten Platz verwiesen. Deutschland, erstmals das bedeutendste Kunstseidenland der Welt, mußte sich vom dritten auf den fünften Rang verfügen, Frankreich behauptete sich an sechster Stelle. Rußland hingegen schwang sich vom zehnten auf den siebten Platz empor und drängte dadurch Holland, Belgien und die Schweiz um eine Stufe herab. In diesen Verschiebungen drückt sich das verschiedenartige Maß der letzten Krisenerscheinungen des Vorjahres aus: Die Vereinigten Staaten erlebten im ersten Halbjahr 1932 die schwersten Zuckungen seit dem Bestehen der amerikanischen Kunstseidenindustrie. Auch Deutschland, das den Einfuhren der ehemaligen französischen und belgischen Außenseiter des deutschen Viscose-Syndikats ziemlich schutzlos preisgegeben war, litt bis zum Sommer unter schwersten Hemmungen. In Italien hat nach der Ueberproduktion des ersten Halbjahres (18 Mill. kg) der scharfe japanische Wettbewerb auf den überseeischen Märkten und der damit verbundene Ausfuhrückgang (um 15 Prozent) zu einer Drosselung der Erzeugung gezwungen (zweites Halbjahr 13 Mill. kg) und mittelbar auch zu einer Lockerung des italienischen Kunstseidensyndikats, des Italrayon, das jetzt nur noch den Binnenmarktabsatz regelt. England war begünstigt durch die Pfundentwertung, hatte aber im zweiten Halbjahr einmal unter den Streikunruhen in der (Mischgewebe erzeugenden) Baumwollweberei, zum andern ebenfalls unter dem wachsenden Druck des japanischen Wettbewerbs auf den Außenmärkten zu leiden. Abgesehen von Rußland, das ja bekanntlich infolge seiner Abschließung einen außerhalb jeder Weltkonjunktur verlaufenden Wirtschaftsweg nimmt, haben alle Länder ohne Ausnahme, mittelbar oder unmittelbar, auf den Heimmärkten oder im Auslandsabsatz die Gegnerschaft der japanischen Kunstseide immer kräftiger zu spüren bekommen. Die starke Yen-Entwertung und die Ausfuhrzubeußen der japanischen Regierung ermöglichen eben die Ueberwindung aller bestehenden Hindernisse, seien es Frachtwege oder Einfuhrzölle oder Währungsschranken. Der Aufschwung der japanischen Kunstseidenherzeugung vom ersten zum zweiten Halbjahr 1932 (13 bzw. 25 Mill. kg) ist wieder so sprunghaft, daß

man sich immer von neuem wundern muß über den unverwundlichen Ausdehnungsdrang der fernöstlichen Industrie.

Hier liegt denn auch wohl für die gesamte Weltkunstseidenindustrie, soweit sie nach dem Viscoseverfahren arbeitet, die offene Frage der Zukunft. Was werden alle Marktvereinbarungen der europäischen Erzeuger, wie sie Ende vorigen Jahres mit der Einbeziehung Frankreichs und Belgiens in das deutsche Viscose-Syndikat und mit den Gegenseitigkeitsabkommen verschiedener Länder über Einfuhrquoten getroffen worden sind, für die Zukunft nützen, wenn Japan den europäischen Markt immer fühlbarer mit seinen wettbewerbslosen Preisen berennt? Selbst wenn es sich erst um verhältnismäßig geringe Anteile am Gesamtverbrauch handelt, stets wird der allgemeine Preisstand dadurch gedrückt, von den hohen Einfuhrzufuhren auf den Ueberseemärkten ganz zu schweigen. Prof. de Vooy, Leiter der Aka, hat unlängst auf diese „Problematik“ der europäischen Kunstseidenentwicklung hingewiesen, und es schien, als dürfte man aus seinen Worten entnehmen, daß die Hoffnung auf eine Verständigung mit den japanischen Erzeugern nicht außerhalb des Bereichs der Möglichkeit läge. Im andern Falle bliebe freilich als Schutzmittel nur eine solche einmütige und nachdrückliche Abwehr, daß selbst das schärfste japanische Preisdumping daran scheitern müßte. Das Jahr 1933 wird eine Klärung in dieser Frage bringen müssen.

Von dieser außergewöhnlichen Wettbewerberscheinung abgesehen, hängt die Zukunft der Weltkunstseidenindustrie im höchsten Grade ab von dem weiteren Ausbau der internationalen Verständigung über die gegenseitige Marktbeschickung und den Absatz auf den reinen Verbrauchsmärkten, ferner von der allgemeinen Textilkonjunktur. Zu letzterem noch ein paar Worte: Wir sagten schon

oben, daß in der ersten Hälfte 1932 die mehrjährige Krisis abgeklungen sei. Im Zusammenhang mit dem Aufschwung der Baumwollpreise im vorigen Sommer setzte fast überall eine lebhaftere Nachfrage nach Kunstseidengarnen ein, eine Bedarfssteigerung, die auch durch den Rückschlag auf dem Baumwollmarkt nicht sonderlich mehr gestört wurde. In den Vereinigten Staaten wuchs sich die Bedarfsdeckung allmählich zu einer Kunstseiden-Sonderkonjunktur aus, die es den amerikanischen Erzeugern gestattete, alle Betriebe wieder in volle Beschäftigung zu nehmen, die Preise zu erhöhen und die Vorräte stark zu verringern. Auch in Deutschland und Frankreich stieg der Beschäftigungsgrad der Viscose-Erzeuger an, und um die Jahreswende war in fast allen Ländern wieder eine sehr rührige Betätigung im Viscoseverfahren zu verzeichnen, während die Kupferseide weiter unter der zu knappen Preisspanne gegenüber der Naturseide litt, wie denn überhaupt die Rentabilität der Kunstseidenindustrie fast allgemein noch recht zu wünschen übrig läßt. Die Weltkunstseidenindustrie steht noch nicht am Ende ihrer Ausdehnungsmöglichkeiten. Konjunkturrell wie strukturell sind noch erhebliche Bedarfsreserven vorhanden. Ihre Erschließung für den Verbrauch ist eine Frage der weltwirtschaftlichen Erholung (Hebung der Weltkaufkraft; Lockerung der Handelshemmnisse aller Art; Stärkung brachliegender Märkte) und nicht minder eine Frage der Laboratorien (Aufspürung neuer fachlicher Anwendungsgebiete für Kunstseide). Doch liegt es bei aller sachlich begründeten Zuversicht im eigensten Interesse der Kunstseidenindustrie, beim weiteren Ausbau ihrer Produktionsausrüstung in weiser Beschränkung lediglich den jeweils sichtbaren tatsächlichen Verbrauch zugrunde zu legen. Sonst werden harte Prüfungszeiten auch in Zukunft nicht ausbleiben.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern im Monat Januar:

	Ausfuhr		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar 1933	1,325	3,507	141	500
Januar 1932	933	3,176	138	567
	Einfuhr		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar 1933	1,076	2,722	30	129
Januar 1932	1,297	3,274	21	150

Die Ein- und Ausfuhrzahlen des Jahres 1933 lassen sich mit denjenigen der Vorjahre nicht mehr vergleichen, da seit 1. Januar 1933, infolge des Beitrittes der Schweiz zu der Internationalen Konvention über Wirtschafts-Statistik, der gesamte Veredlungsverkehr in Menge und Wert dem bisher allein in Frage kommenden Spezialhandel zugeschlagen wird. Die Zahlen zeigen also nicht mehr die Ein- und Ausfuhr nur der im In- und Auslande erzeugten Ware, sondern umfassen auch die großen Posten von Geweben, die, sei es in der Schweiz, sei es im Auslande, gefärbt, bedruckt, oder irgendwie veredelt worden sind. Dieser Umstand erklärt die Zunahme der Ausfuhr dem Monat Januar 1932 gegenüber, die durch die Geschäftslage sonst nicht gerechtfertigt wäre, wie auch die verhältnismäßig große Einfuhr, die, trotz der Kontingentierungsmaßnahmen, von den Rekordzahlen des Monats Januar 1932 nicht stark abweicht. Die Zusammenfassung der im Lande erzeugten mit der nur veredelten Ware, fälscht, insbesondere

für die Textilindustrie, bei der der Veredlungsverkehr eine große Rolle spielt, das Bild der eigentlichen Aus- und Einfuhr, doch war für die Schweiz der Anschluß an das erwähnte internationale Uebereinkommen gegeben, da die meisten europäischen Staaten entweder der Vereinbarung zugestimmt haben, oder ohnedies in der Handels-Statistik die veredelte Ware als nationalisiert betrachten und demgemäß der eigenen Ein- oder Ausfuhr hinzurechnen. Infolgedessen wird in Zukunft die Vergleichbarkeit der Zahlen der schweizerischen Handelsstatistik mit denjenigen der übrigen Staaten wesentlich erhöht.

Kontingentierung. Das Eidgen. Volkswirtschaftsdepartement hat, gestützt auf die Verordnung des Bundesrates über die Beschränkung der Einfuhr, durch eine Verfügung vom 23. Februar 1933, eine weitere Zahl von Waren dem Bewilligungsverfahren unterstellt. Wird die Verzollung solcher Waren zu den Ansätzen des Gebrauchstarifs gewünscht, so ist ein entsprechendes Gesuch an die Sektion für Einfuhr des Eidgen. Volkswirtschaftsdepartements in Bern zu richten. Für die Wollgewebe der T.-No. 474 sind die Einfuhrgesuche der Textiltreuhandstelle in Zürich (Börsengebäude) einzureichen.

Von dieser Maßnahme werden u. a. betroffen buntgewebte Baumwollgewebe, andere als glatt der T.-No. 368 und 370, Streichgarngewebe, roh der T.-No. 471 und gefärbte oder bedruckte Wollgewebe der T.-No. 474, jeglicher Herkunft. Es fallen ferner unter diese Maßnahme Damenkonfektion aus Seide oder Wolle der T.-No. 550a/b, japanischen oder chinesischen Ursprungs, sowie wollene Wirkwaren (andere als Handschuhe und Strümpfe) der T.-No. 545 italienischer Herkunft.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Januar 1933:

	1933 kg	1932 kg
Mailand	200,085	320,695
Lyon	176,418	123,215
Zürich	13,074	18,100
Basel	—	—
St. Etienne	8,389	5,733
Turin	8,186	10,124
Como	8,054	7,081

Schweiz

Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie im Jahre 1932. Wir haben im Laufe des vergangenen Jahres wiederholt auf die schlechte Geschäftslage der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie hingewiesen, die, wie alle unsere bedeutenden Industrien, in der Hauptsache auf den Weltmarkt angewiesen ist. Nachdem nun die Daten des Außenhandels für das vergangene Jahr vorliegen, zeigt es sich wie gewaltig die Wirkung der wirtschaftlichen Krisis und die überall getroffenen Abwehrmaßnahmen auf die Ausfuhr der Maschinenindustrie

sind. Während der Ausfuhrwert der gesamten schweizerischen Maschinenindustrie im Jahre 1929 noch 241,256,000 Fr. betrug, 1931 auf 150,356,000 Fr. sank, erreichte er im vergangenen Jahre nur noch 86,922,000 Fr. Von 1931 auf 1932 ist somit ein Ausfuhrückgang von 63,434,000 Fr. oder mehr als 42% zu verzeichnen.

Die Textilmaschinen-Industrie ist an diesem Ausfuhrergebnis mit etwas über 19 Mill. Fr., oder beinahe 22% beteiligt, womit sie immer noch an erster Stelle steht. Wie sehr sich indessen die rückläufige Bewegung ausgewirkt hat, zeigt folgende Aufstellung:

Textilmaschinen-Ausfuhr:

	1929	1930	1931	1932
	(in 1000 Franken)			
Spinnereimaschinen	12,876	7,741	5,776	4,983
Webereimaschinen	31,791	23,595	14,413	9,269
Strickmaschinen	13,082	8,880	6,073	4,818
Zusammen	57,749	40,216	26,262	19,070

Textilmaschinen-Einfuhr:

	1929	1930	1931	1932
	(in 1000 Franken)			
Spinnereimaschinen	2,425	1,522	1,380	990
Webereimaschinen	896	987	710	884
Strickmaschinen	3,386	2,725	835	986
Zusammen	6,707	5,234	2,925	2,860

Die kleine Zusammenstellung zeigt, daß die Ausfuhr verhältnismäßig stärker zurückgegangen ist als die Einfuhr. Gegenüber dem Jahre 1929 betrug die Ausfuhr im vergangenen Jahre noch rund 33 Prozent, gegenüber 1930 noch 47 Prozent. Die Einfuhr dagegen stellte sich im vergangenen Jahre noch auf 42 Prozent ihres Wertes vom Jahre 1929, oder 55 Prozent von 1930.

Sehr auffallend ist dabei die Tatsache, daß die Einfuhr von Webereimaschinen von 1931 auf 1932 wieder zugenommen hat, und daß der Einfuhrwert dieses Zweiges mit 884,000 Fr. nur um 12,000 Fr. geringer ist als 1929. Eine kleine Zunahme gegenüber dem Vorjahre weisen allerdings auch die Strick- und Wirkmaschinen auf; der Einfuhrwert bleibt aber immerhin 29 Prozent hinter 1929 zurück.

Erschreckend deutlich kommt die überaus schlechte Geschäftslage in der Zahl der beschäftigten Arbeiter zum Ausdruck. Nach den Erhebungen des Arbeitgeberverbandes der

Schweizerischen Maschinen- und Metallindustrie belief sich die Zahl der beschäftigten Arbeiter Ende 1929 auf 61,400, 1930 waren es noch 55,800, 1931 sank die Ziffer auf 48,400 und betrug Ende 1932 nur noch 41,800. Innerhalb genau drei Jahren somit ein Rückgang der Arbeiterzahl um rund 20,000.

Frankreich

Aus der Bandindustrie. Vor einer Reihe von Jahren wurde in der Bandindustrie sehr viel Metallfilé verwendet. Damals hatte diese Arbeitsweise einen großen Erfolg zu verzeichnen. Während man für gewöhnlich immer auf viel ältere Vorlagen zurückzugreifen pflegt, beginnt diese lange Jahre hindurch vernachlässigt gewesene Verwendung von Metallfilé bei der französischen Bandherstellung neuerdings wieder Schule zu machen. Hauptsächlich in der Umgebung von Lyon werden wieder Satinbänder mit Metallfäden hergestellt, wobei die Kette aus Metallfilé und der Schuß teils aus Baumwolle, teils aus Schappe hergestellt wird.

Lyon war immer bekannt für seine alte Drahtziehergilde. Die Kenntnis der Metallfiléherstellung scheint im übrigen aus dieser Gegend zu stammen. Es handelt sich um ein ganz altes Gewerbe. Das Metallfilé wird hierbei gefärbt, glaciert, abgespult und kommt als Faden an. Die abgespulte Baumwolle wird dabei auf spezielle Spulen gerollt, welche dem Webstuhl angepaßt sein müssen. Das gezogene Metall wird als runder Draht verarbeitet und wird vorher geschlagen, damit die plattgeschlagenen Metalldrähte gut um den Baumwollfaden herumgerollt werden können. Metallfäden in Altgold oder Stahl werden nur mit wenig Baumwolle umwickelt, wodurch eine effektvolle Baumwollfärbung entsteht. Im Gegensatz hierzu wird bei Gold und Silber relativ viel Baumwolle umwickelt, aber darauf gesehen, daß kein Baumwollglanz bleibt. Je nach dem Metall, welches man dazu verarbeitet, färbt man die Baumwolle entsprechend. Demnach wählt man gelbe Baumwolle mit glatten Kupferfäden, unter Mischung anderer gelber Metallfäden, wenn man eine imitierte Goldnuance erzielen will. Für rosa wählt man eine Mischung von rotem Kupfer mit gelber oder schwarzer Baumwolle. Altgold wird mit schwarzer Baumwolle und platten Kupferfäden aufgerollt. Für Silber wird gebleichte Baumwolle verwendet. Bei der Herstellung von Laminette läßt man zwischen Baumwolle und Metallfäden einen Zwischenraum, den man mit einer Nadel erzielt. Dies ist deshalb nötig, um zu verhindern, daß wenn der Metallfaden später gewalzt wird, die Baumwolle nicht zerdrückt oder zerrissen werden kann, welche Gefahr besteht, wenn man nicht genügend Raum für die Oberfläche des Metallfilés

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Januar 1933 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische-Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Januar 1933
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	1,176	806	—	—	100	—	—	2,082	3,717
Trame	751	30	—	1,138	—	1,193	—	3,112	2,471
Grège	—	986	—	2,393	3,440	896	—	7,715	10,916
Crêpe	—	119	46	—	—	—	—	165	996
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	202	1,010
Kunstseide-Crêpe .	—	—	—	—	—	—	—	337	144
	1,927	1,941	46	3,531	3,540	2,089	—	13,613	19,254
Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	Der Direktor: Bader.	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.		
Organzin	37	972	14	13	—	1	—		
Trame	38	873	12	1	3	13	3		
Grège	82	2,420	—	2	—	—	—	Wolle kg 145	
Crêpe	2	30	7	1	—	—	6		
Kunstseide	4	63	3	1	—	—	18		
Kunstseide-Crêpe .	58	645	37	16	—	—	8		
	221	5,003	73	34	3	14	35		

läßt. Für Cordonnet benutzt man ein Gemenge von je 2 oder 3 zusammengebundenen Metallfäden.

Filés und Laminetten enthalten durchschnittlich auf ein Kilogramm gerechnet 670 Gramm Metallfäden, während der Rest aus Baumwolle oder aus Schappe besteht. Hierbei kommen auf ein Kilogramm Metallfäden 10 bis 15 Gramm Silbergehalt, während der Rest aus Kupfer besteht. Der Draht erhält immer eine rechte und eine linke Windung, je nachdem das Metall, welches die Baumwolle oder Schappe bedeckt, rechts oder links aufgerollt wird. Deshalb werden die Filés für gewöhnlich halb links und halb rechts geliefert, damit der Gegensatz zur Geltung kommt, welcher dem Gewebe die gewünschte Glätte gibt. Würde man Draht mit nur einer Windungsrichtung dafür verwenden, dann wäre eine Zusammenrollung und schnelle Unbrauchbarkeit zu befürchten. Eine Ausnahme macht man nur bei Laminetten, bei denen man immer nur Draht mit einheitlicher Richtung verwendet. L. N.

Aus der französischen Seidenweberei. Die französische Seidenweberei, die unter normalen Verhältnissen mindestens die Hälfte ihrer gewaltigen Erzeugung zur Ausfuhr bringt, sieht sich in dieser Beziehung den gleichen Schwierigkeiten gegenüber, wie die Industrie der andern Länder, und auch die billigsten Preise vermögen in vielen Fällen die Hindernisse nicht zu überwinden. Wohl steht der Lyoner Fabrik das große inländische Absatzgebiet mit den Kolonien zur Verfügung, doch leiden auch Paris und die Provinz unter der Krise, sodaß an einen Ausgleich für den Exportausfall nicht zu denken ist. Die Lage hat sich derart zugespitzt, daß nicht nur die Regierung um Hilfe anrufen, sondern auch innerhalb der Industrie nach Mitteln gesucht wird, um eine Besserung herbeizuführen. So hatte der Vorstand des Verbandes der Lohnwebereien auf den 9. Februar nach Lyon eine Versammlung einberufen, die von den Inhabern von 240 Lohnwebereien besucht war. Der Verband der Seidenstoff-Fabrikanten hatte eine Abordnung entsandt und die Lage der französischen Seidenweberei wurde von den Vorsitzenden der beiden Verbände eingehend erörtert. In einer Kundgebung wurde die Dringlichkeit von Hilfsmaßnahmen zur Rettung der französischen Seidenweberei, die seit drei Jahren wie keine andere französische Textilindustrie von der Krise heimgesucht werde, verlangt. Dabei sei eine der wichtigsten Forderungen, die Anpassung der Erzeugung an den tatsächlichen Bedarf. Um dieses Ziel zu erreichen, bedürfe es eines verständnisvollen Zusammengehens zwischen den Fabrikanten und Lohnwebereien. Ein gemeinsamer Ausschuß soll die geeigneten Wege prüfen und Vorschläge machen.

Die soeben bekannt gewordenen französischen Ausfuhrzahlen für Gewebe, Bänder, Posamentierwaren jeder Art aus Seide oder Kunstseide im Jahr 1932 zeigen, daß der Ausfall dem Vorjahre gegenüber, wenigstens der Menge nach, mit 17 Prozent nicht sehr bedeutend ist. Die Wertverminderung stellt sich allerdings auf annähernd 46%, indem einer Ausfuhr im Betrage von 1989 Millionen franz. Franken im Jahr 1931, nur noch eine solche von 1083 Millionen franz. Franken im Jahr 1932 gegenübersteht. Mit Ausnahme von Holland, ist die Ausfuhr nach sämtlichen maßgebenden Absatzgebieten kleiner als im Vorjahr, dagegen konnte der Umsatz mit den Kolonien und einer Reihe anderer kleiner Märkte erhöht werden.

Italien

Schutz der Naturseide in Italien. Ueber das italienische Gesetz vom 18. Juni 1931, zum Schutze des Wortes „Seide“, wie auch über die Ausführungsbestimmungen, ist in den „Mit-

teilungen“ schon berichtet worden. Das Gesetz ist in seinen wichtigsten Bestimmungen am 1. Dezember 1932 in Kraft getreten. Nunmehr sind auch die Vorschriften erlassen worden, die inbezug auf die zulässige Erschwerung maßgebend sind und die am 1. Juli 1933 Geltung erlangen werden. Bekanntlich müssen die Seidenwaren, die irgend eine Erschwerung aufweisen, als solche kenntlich gemacht werden; es geschieht dies durch die Anbringung einer besondern Schutzmarke, deren Bild von demjenigen, das für die unerschweren Artikel bestimmt ist, etwas abweicht.

Im Einverständnis mit den beteiligten Verbänden der Seidenweberei, der Seidenhilfsindustrie und des Seidenwarengroßhandels, sind für Seidengewebe folgende Höchstgrenzen festgesetzt worden:

Art des Gewebes	Gewicht des Rohgewebes je m ²	Höchstsätze der Erschwerung in % des Gewichtes des Rohgewebes	
		gefärbt oder gew. schwarz	schwarz (Blauholzerschwerung)
Seiden- und Schappe-Gewebe, aus normal oder stark gedrehtem Garn hergestellt:	bis 100 g	30	40
desgleichen:	über 100 g	20	30
Gewebe, ganz aus Seidenabfällen (Schappe) hergestellt:	beliebig	20	20
Im Strang gefärbte Gewebe:			
a) Futter- und Konfektions- sowie Krawatten-Stoffe: Organzine	"	30	40
Trame	"	40	50
b) Schirmstoffe:	"	20	20
c) Bänder:	"	50	60

Bei Strumpfwaren jeder Art, darf das Gewicht der erschweren Seide nicht höher sein, als das Gewicht der Seide vor dem Abkochen (Gewicht für Gewicht).

Für die Bemessung der Erschwerung wird der Gewichtsverlust beim Abkochen für Greßen und Kreppgarn mit je 25% bzw. 30% in Anrechnung gebracht.

Bei der Blauholzerschwerung darf die Metallerschwerung höchstens die Hälfte der Gesamterschwerung ausmachen.

Die Gewebemuster, die für die Untersuchung entnommen werden, müssen eine Länge von 50 cm aufweisen.

Argentinien

Seidenweberei in Argentinien. Die Seidenweberei in Argentinien ist, dank des Zollschatzes und der infolge der Zahlungsschwierigkeiten stark behinderten Einfuhr ausländischer Ware, in großem Aufschwung begriffen. Zählte man zu Anfang des Jahres 1932 24 Webereien, mit ungefähr 500 Stühlen, so beschäftigen zurzeit etwa 50 Firmen mehr als 800 Stühle, die alle im Dreischichtenbetrieb, d. h. 24 Stunden laufen. In der Hauptsache werden Kreppgewebe erzeugt, da die von einem Lyoner Unternehmen eingerichtete Färberei nunmehr die Ausrüstung solcher Ware ermöglicht. Daneben kommen Krawattenstoffe, Steppdeckengewebe, Stoffe für Wäschszwecke und in kleinem Umfange auch Möbelstoffe in Frage. Es ist berechnet worden, daß mit etwa 1200 Stühlen, die ununterbrochen laufen würden, der Gesamtbedarf des Landes an normaler Ware gedeckt werden könnte. Vor einer zu großen Erzeugung wird dagegen gewarnt, da die argentinische Ware nicht ausfuhrfähig sei.

SPINNEREI - WEBEREI

Ueber die Berechnung des Feuchtigkeitsgehaltes bei Garnen und Zwirnen aus verschiedenen Materialien

(Schluß)

Man kann das Woll- und Baumwollgewicht mit Vorteil so groß wählen, daß die Summe gleich 100 wird; dann kann man nämlich unmittelbar die aus der Gl. 4 bzw. 4a errechneten Gewichtsprocente verwenden. In diesem Fall wird M_L gleich 100. Um die Rechnung weiterhin noch zu vereinfachen, ersetzt man entweder das Woll- oder aber das Baumwollgewicht durch eine Größe, ist z. B. das Wollgewicht W_L so muß das Baumwollgewicht $B_L = 100 - W_L$ sein, weil ja

$W_L + B_L = 100$ ist. Berücksichtigt man dies in Gl. 5, so erhält man:

$$W_L \cdot P_{WL} + (100 - W_L) P_{BL} = 100 \cdot P_{ML}$$

oder aber als Endgleichung für die gesuchten Feuchtigkeitsprocente der Mischung

$$P_{ML} = \frac{W_L \cdot P_{WL}}{100} + \frac{100 - W_L}{100} \cdot P_{BL} \dots \dots \text{Gl. 6}$$

Diese letzte Formel stellt nun den gesuchten Zusammenhang dar, aus der man die Feuchtigkeitsprozente berechnen kann. Betrachtet man diese Gleichung etwas näher, so findet man, daß auf der rechten Seite vom Gleichheitszeichen mit Ausnahme von W_L alle Größen bekannt sind, denn die Feuchtigkeitsprozente bezogen auf luftgetrocknetes Material ist für jede reine Faser-substanz bekannt, bezw. kann leicht aus den Feuchtigkeitsprozente bezogen auf absolut trockenes Material berechnet werden. Eine Umformungsgleichung werden wir später noch bekannt geben. Tragen wir nun in einem rechtwinkligen Koordinatensystem auf der waagerechten Achse das Wollgewicht W_L und zwar wie oben ausgeführt in Prozenten auf und auf der senkrechten Achse den Feuchtigkeitsgehalt der Mischung, so finden wir, daß durch die Gl. 6 eine gerade Linie charakterisiert wird. Interessant ist es noch, die beiden Extremwerte für $W_L = 0$ und $W_L = 100$ zu berechnen. Für $W_L = 0$ geht die Gl. 6 über in:

$$P_{ML} = \frac{0 \cdot P_{WL}}{100} + \frac{100 - 0}{100} \cdot P_{BL} = P_{BL}$$

d.h. aber in Worten, daß in diesem Falle der Feuchtigkeitsgehalt der Mischung gleich ist dem Feuchtigkeitsgehalt der Baumwolle bez. auf lufttr. Material. Dies ist aber auch ohne Rechnung leicht einleuchtend, weil ja die „Mischung“ nur aus Baumwolle besteht, wenn $W_L = 0$. Für den anderen Grenzfall, daß $W_L = 100$ wird, geht die Gl. 6 über in:

$$P_{ML} = \frac{100 \cdot P_{WL}}{100} + \frac{100 - 100}{100} \cdot P_{BL} = P_{WL}$$

d.h. der Feuchtigkeitsgehalt der Mischung ist in diesem Falle gleich dem Feuchtigkeitsgehalt der Wolle. Auch dies ist leicht verständlich, weil bei $W_L = 100$ der Baumwollgehalt gleich null sein muß.

Wenn aber diese beiden Grenzwerte festliegen, so kann man auch die ganze Linie ziehen. In Abb. 1 ist auf der waagerechten Achse der Wollgehalt und auf der senkrechten Achse der Feuchtigkeitsgehalt der Mischung aufgetragen worden. Man findet nun z.B. die Linie, die für die verschiedensten Misch-

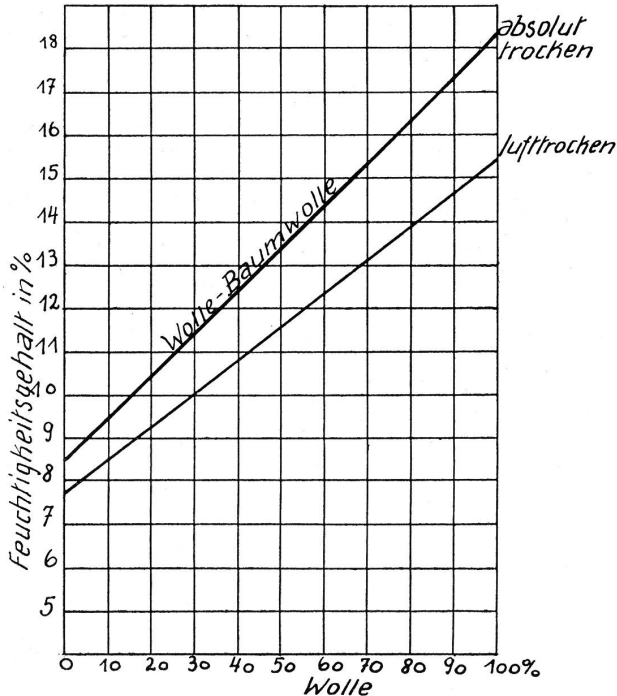


Abb. 1

ungsverhältnisse den Feuchtigkeitsgehalt angibt, indem man bei Wollgehalt $W_L = 0$ senkrecht den Wert P_{BL} und bei $W_L = 100$ den Wert P_{WL} aufträgt und diese beiden Punkte miteinander verbindet. Damit wäre eigentlich unsere Aufgabe erledigt, denn es ist vollständig gleichgültig mit welchen Materialien man es zu tun hat, man muß nur bedenken, daß z.B. bei Naturseide

und Kunstseide, etwa Viskose, zur Gewinnung der Ablesegerade nur entsprechende Werte für die Faserfeuchtigkeit von Seide und Viskose bei null und hundert aufzutragen sind. Aber es ist eine kleine Schwierigkeit vorhanden. In der Praxis ist es üblich nicht mit den Faserfeuchtigkeiten bezogen auf luftgetrocknetes Material zu rechnen, sondern mit den Faser-

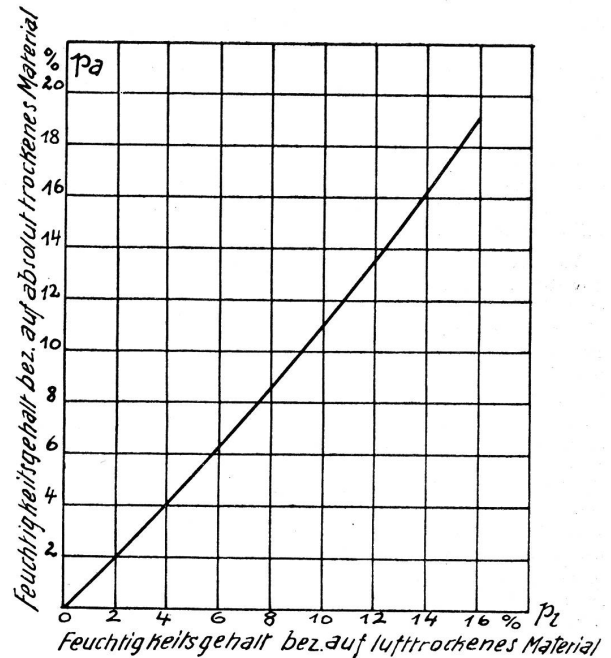


Abb. 2

feuchtigkeiten bezogen auf absolut trockenes Material. Es ist deshalb notwendig, in dem Diagramm Abb. 1 noch eine kleine Umrechnung vorzunehmen, damit man eine Ablesegerade erhält, an der ohne weiteres der Mischfeuchtigkeits-Prozentsatz, bezogen auf absolut trockenes Material, abgelesen werden kann. Es würde zu weit führen und vielleicht auch den Leser ermüden, wenn noch die Gleichungen für die Beziehungen der beiden Feuchtigkeitsprozente untereinander abgeleitet würden. Es mag genügen, wenn nachstehend die Gleichung angegeben wird:

$$P_{abs} = \frac{100 \cdot P_L}{100 - P_L} \quad \dots \dots \text{Gl. 7a}$$

und

$$P_L = \frac{100 P_{abs}}{100 + P_{abs}} \quad \dots \dots \text{Gl. 7b}$$

Hierin bedeutet P_{abs} = Feuchtigkeitsprozente bezogen auf absolut trockenes Material, P_L = Feuchtigkeitsprozente bezogen auf luftgetrocknetes Material. Da durch die Gl. 6 die Feuchtigkeitsprozente bezogen auf luftgetrocknetes Material errechnet wurden, so ist zur Umrechnung die Gl. 7a zu verwenden. In Abb. 2 ist der Zusammenhang zwischen P_{abs} und P_L dargestellt. Man sieht hieraus, daß die Kurve leicht gebogen ist. Um nun die Endkurve in Abb. 1 zu finden, müßte man die Werte für P_{abs} aus der Zeichnung 2 übertragen. Betrachtet man aber den Intervall zwischen 7 und 16, so findet man, daß die Kurve so wenig gebogen ist, daß man sie ohne großen Fehler als gerade Linie zeichnen kann. Dadurch wird aber die Umrechnung sehr vereinfacht, denn man braucht nur die beiden Extremwerte für null und hundert zu berechnen und kann dann die Linie des Feuchtigkeitsgehaltes, bezogen auf absolut trockenes Material, ziehen. Angenommen, man hätte für Mischzwirne aus Baumwolle und Wolle das Diagramm zu zeichnen, so würde man auf der waagerechten Achse die Wollprozentage auftragen und bei 0 auf der senkrechten Achse den Wert 8,5, der ja bekanntlich den Feuchtigkeitsgehalt der Baumwolle, bezogen auf absolut trockenes Material, darstellt. Bei 100 der waagerechten Achse trägt man 18,25 senkrecht nach oben auf, weil 18,25 der Feuchtigkeitsgehalt der Wolle, bezogen auf absolut trockenes Material, ist. Jetzt zieht man die Verbindungslinie von 8,5 und 18,25 und hat damit für alle Wollprozentage,

die der Zwirn oder das Garn enthalten sollte, den Feuchtigkeitsgehalt, bezogen auf absolut trockenes Material. Hat ein Zwirn z. B. 40% Wolle, so findet man den richtigen Feuchtigkeitsgehalt des Zwirnes seiner Materialzusammensetzung entsprechend, dadurch, daß man bei 40% von der waagrechten Achse senkrecht bis zur geraden Linie für den Feuchtigkeitszuschlag bezogen auf absolut trockenes Material und liest dann dort 12,40% ab. Dieser Wert ist, wie schon gesagt, nur ein Näherungswert, genau würde er 12,20% betragen. Der Unterschied ist aber so klein, daß es wohl berechtigt ist, die 0,2% Differenz in den Kauf zu nehmen, man muß nämlich bedenken, daß unter Umständen die Materialzusammensetzung bzw. die Materialprozentage viel größere Schwankungen aufweisen.

Besteht der Zwirn oder das Garn aus anderen Materialien als Wolle und Baumwolle, so muß man selbstverständlich ein anderes Diagramm entwerfen. Dies dürfte aber dem Leser

nach den obigen Ausführungen sehr leicht fallen, denn man braucht immer nur die Feuchtigkeitsgehalte der Materialien bezogen auf absolut trockenes Material an der Null- bis an der Hunderterlinie aufzutragen. Angenommen, man will das Diagramm für Baumwolle und Naturseide entwerfen, so trägt man auf der Nulllinie, wenn auf der waagrechten Achse der Materialanteil an reiner Seide zur Abtragung kommt, den Feuchtigkeitsgehalt für Baumwolle = 8,5% auf und auf der Hunderterlinie den Feuchtigkeitsgehalt von Naturseide = 11%. Umgekehrt müßte man verfahren, wenn der Materialanteil auf der waagrechten Achse den Baumwollgehalt charakterisierte, in diesem Falle trägt man bei null den Feuchtigkeitsgehalt der Naturseide = 11% und bei hundert den Feuchtigkeitsgehalt der Baumwolle = 8,5% auf. Die Ablesung geschieht in der gleichen Weise wie oben beschrieben. Man kann auf diese Weise sehr leicht die verschiedensten Materialien miteinander in Beziehung bringen.

Wirtschaftlichkeitsuntersuchungen an Seidenkrepp beim Spulen für das Zwei- und Vier-Stuhlsystem

Von Otto Bitzenhofer, Textil-Ing.

Mehr denn je muß sich heute jeder Unternehmer die Frage vorlegen: Arbeitet unser Betrieb in allen Abteilungen wirtschaftlich? Habe ich Möglichkeiten, das zu prüfen? Die gesamte Abwicklung eines Betriebes kommt zum Ausdruck in den drei Faktoren: Mensch, Maschine und Material. Zur Ermittlung des günstigsten wirtschaftlichen Wirkungsgrades beim Spulen von Seidenkrepp sind diese Faktoren analytisch untersucht und aufeinander abgestimmt worden. Ferner wurden die Akkordleistungen auf die dem Optimum entsprechend günstigste Basis gebracht. Zur Durchführung dieser Untersuchungen empfiehlt es sich, als erste Arbeit eine zeichnerische Darstellung der betreffenden Abteilung anzufertigen. Hierauf folgt:

1. Eine kleine Voruntersuchung.

2. Arbeits- und Zeitstudien der Arbeitsweise: a) der Spulerin (ihrer manuellen Tätigkeit), b) der Spulmaschine (durch Untersuchung der Maschinengeschwindigkeit), c) Untersuchung des Materials auf Festigkeit, Dehnung und Bearbeitungsfähigkeit. Die Güte und Bearbeitungsfähigkeit des Seidenkrepps bestimmt die Maschinengeschwindigkeit. Diesem Faktor muß sich die Leistung einer guten Durchschnittsspulerei anpassen können.

3. Des weiteren folgt die Einführung einer organisatorischen Neuerung.

4. Anschließend an die vorhergegangenen Untersuchungen erfolgt in diesem Abschnitt die Bestimmung des optimalen wirtschaftlichen Wirkungsgrades.

5. Ermittlung der dem Optimum entsprechenden Produktion in der Spulerei.

Das Ergebnis der Untersuchungen: a) Alle diese Prüfungen führen zu dem Ergebnis, daß der günstigste wirtschaftliche Wirkungsgrad nicht erreicht war. Dessen Einhaltung in der angeführten Weise erbringt bei einer beachtlichen Steigerung der Wirtschaftlichkeit um 22,6% eine entsprechende Akkordsenkung von 18%.

b) Die Untersuchung der Maschinenverhältnisse und die daran anschließende Reparatur, sowie der Umbau einzelner Teile erbringt, wie aus der Aufstellung ersichtlich, eine Steigerung der effektiven Spindelgeschwindigkeiten von 18,4%.

c) Die Einhaltung einer guten gleichmäßigen Maschinengeschwindigkeit wirkt sich ebenfalls anregend auf die Intensität der Spulereinen aus. Ermöglicht wird ferner deren Erfassung in ihrer Leistung, sowie eine Belehrung der unter dem Durchschnitt liegenden.

d) Die Prüfung des Materials erfolgt durch Reiß- und Dehnungsversuche vor und nach der Bearbeitung, um festzustellen, daß die Beanspruchung nicht über das zulässige Maß hinausgegangen ist.

Die gesamten Untersuchungen werden durch eine kurze Prüfung der Schußspulenzzeit eingeleitet. Diese Prüfung führte zu der Feststellung, daß jede Spindel bis zum Vollaufen eine andere Zeitspanne benötigt, obwohl das gleiche Material gespult wurde. Das konnte nur darin begründet liegen, daß die Spindeln verschieden schnell liefen. Bei einer beliebigen Stelle

ließ man daraufhin vier nebeneinanderliegende Spindeln dreimal hintereinander mit normalen Spulen vollaufen. Hier betrug bei

Spindel 1 die durchschnittliche Laufzeit	16,7 Minuten
" 2 " " "	10,8 "
" 3 " " "	9,2 "
" 4 " " "	12,5 "
	49,2 Minuten

Solche Unterschiede schon bei vier Spindeln! Die durchschnittliche Laufzeit der Spule beträgt also $\frac{49,2}{4} = 12,3$ Mi-

nuten. Zu erreichen ist nun eine durchschnittliche Laufzeit von 10,5 Minuten je Spule, wobei die langsamer laufenden Spindeln einer besonders genauen Untersuchung und Reparatur bedürfen. Spindel 3 zeigt, daß sogar das Einhalten einer Laufzeit von 9,2 Minuten bei dieser Maschinengeschwindigkeit durchaus möglich ist. Die Ursache der verschiedenen Spindelgeschwindigkeiten liegt also nur in der besseren, bzw. schlechteren Friktion der einzelnen Spindelgetriebe. Mit Rücksicht auf das Alter der Maschinen und die Beanspruchung des Materials soll es beim Einhalten einer Laufzeit von etwa 10–11 Minuten bleiben. Die Spindeln, von denen die Laufzeiten gemessen werden, verteilen sich auf die ganze Maschine, an jeder Seite fünf Spulen.

Laufzeiten für 10 Spulen in 100stel Min.	Mittelwerte	Zentralwerte	Einzel-schwankg.; längste und kürz. Zeit
Normale Spulen 11,1 14,4 14,2 10,9 13,1 11,2 9,6 9,2 15 14,3	$\frac{123}{10} = 12,3$	13,1	$\frac{9,2}{15}$
Große Spulen f. das 4-Stuhlsystem 13,7 17,2 19,4 16,3 13,5 16,8 21 19,8 15,1 16,2	$\frac{169}{10} = 16,9$	16,8	$\frac{13,5}{21}$

Diese Zeiten sind vor der Reparatur zu messen. Des weiteren zeigte die Untersuchung, daß 30 Spindeln ohne weiteres bedient werden können, daß aber bei 40 Spindeln stets einige infolge Vollaufens oder Fadenbruchs oder sonstiger Ursachen stehen. Die entsprechend lange Laufzeit der einzelnen Spulen beweist, daß die zuzuteilende Spindelzahl im Optimum zwischen 30 und 40 Spindeln liegen muß. (Maßgebend ist für die Anzahl die durchschnittliche Leistung einer guten Spulerei.)

Technische Rationalisierungsarbeit an den Spulmaschinen, Arbeitsstudie, Reparatur und Umbau.

Daß die Spindel Touren der einzelnen Spindeln sehr stark schwanken, hat seine Ursache in der reparaturbedürftigen, mangelhaften Friktion des Antriebes der einzelnen Spindeln. Als kleine Vergleichseinheit dient die für 50 Spindelhub benötigte

Zeit in Sekunden; sie beträgt bei 2810 Spindeltouren 12,3 Sekunden im Minimum und 3450 Spindeltouren in 10 Sekunden im Maximum. Im Verlaufe der Maschinenuntersuchungen werden jede einzelne Spindel, ihre Geschwindigkeit, die Friktionsantriebe sowie die Spindelgetriebe auf ihre Arbeitsweise und ihren Zustand geprüft. Die hauptsächlichste Schwankungsursache liegt in den schneller verschleißbaren und nun abgenützten Friktionsteilen. Die Untersuchung dient dem Zwecke, alle Spindeln durch Reparatur und Umbau wieder auf eine möglichst gleichmäßige Geschwindigkeit zu bringen. Für diese ist die Festigkeit des Materials ausschlaggebend; ebenso das Alter und die Antriebsweise der Maschine.

Für Seidenkrepp können ca. 1400 Touren der Antriebswelle eingehalten werden. Selbst für die um etwa 40% mehr Material fassenden Spulen des Vierstuhlsystems können diese Geschwindigkeiten beibehalten werden. Die an den Maschinen erforderliche Reparatur und der Umbau einzelner Teile kann von Schlossern nach entsprechenden Angaben im Beisein des Untersuchungsbeamten durchgeführt werden. Ratsam ist es, zum Zwecke der nachherigen Rentabilitätsaufstellung eine Reparatur- und Ersatzteilkostenliste anzufertigen. Zur Aufstellung der beigefügten Liste wird jede einzelne Spindel erst gemessen, die benötigte Zeit je 50 Spindelhub festgelegt und daraus die Tourenzahlen folgenderweise ermittelt: Spindel 1 macht jetzt 50 Hübe in 10 Sekunden und je Hub 11,5 Umdrehungen, also je Minute $\frac{50 \times 11,5 \times 60}{10} = 3450$ Spindeltouren.

Nach der Reparatur und Umstellung wird die für 50 Spindelhub benötigte Zeit erneut gemessen, und danach werden die Spindeltouren ermittelt. Die Spalten 1—5 entsprechen den Verhältnissen vor, die Spalten I—V denen nach dem Umbau. In Spalte 2 bzw. II werden jeweils 3—4 Zeiten aufgenommen und daraus der Mittelwert gebildet. Die Reparatur und der Umbau einzelner Teile bezwecken also, die Friktion, welche zwischen der Antriebswelle bzw. deren Laufrädern und dem Spindelgetriebe besteht, zu verbessern und dadurch die Spindelgeschwindigkeiten auszugleichen.

Die Fiberscheiben, welche durch die Laufräder angetrieben werden, haben ursprünglich eine Stärke von 12 mm. Sind sie über die Hälfte ihrer früheren Stärke abgeschliffen, so müssen sie ausgewechselt werden; sind sie noch nicht so sehr abgenutzt, so sollen sie abgenommen und auf der Drehbank zu einer glatten Stirnfläche abgedreht werden. Bei Verwendung von Ersatzfiberscheiben empfiehlt es sich, glatte Scheiben mit einem Loch für die Befestigungsschraube auf dem Friktionsknopf (Guß) an Stelle der verstärkten Scheiben mit drei Löchern zu verwenden. Jene haben Innengewinde und sind zum Aufschrauben gebaut, während diese nur aufgeschoben werden. Jene ermöglichen auch ein leichteres und beliebiges Einstellen der Spindelgeschwindigkeiten. Sind die Scheiben nach längerem Gebrauch infolge der dauernden Reibung abgeschliffen, dann treten meist die härteren Schraubenköpfe hervor, und an Stelle des früheren ruhigen Laufes verursachen die nun freien Köpfe ein stetes Schlagen gegen die Laufräder und vermindern bzw. verhindern die Friktion. Hierdurch werden die Laufräder sowie die Spindelköpfe zerstört. Eine in den Spindelkasten eingebaute Feder sorgt für eine elastische Friktion. Die Spannkraft dieser Feder wird natürlich vermindert durch das Dünnwerden der Fiberscheiben, wenn sie nicht von Zeit zu Zeit nachgespannt wird.

Melanit. In der Dez.-Nr. unserer Fachschrift veröffentlichten wir unter vorstehendem Stichwort einen Aufsatz über ein neues Verfahren, um die Oberflächenbeschaffenheit gewisser Materialien gegen schädigende Einflüsse zu schützen. In diesem Aufsatz wurde insbesondere auf die Vorteile hingewiesen, die „melanierte Holzspulen gegenüber den gewöhnlichen, bisher in der gesamten Textilindustrie verwendeten Holzspulen aufweisen. Inzwischen haben wir nun erfahren, daß sich das „Melanit-Verfahren“ nicht nur auf Holz, sondern ebenso vorteilhaft auch

Ausgleich der Spindeltouren an einer Spulmaschine mit beiderseitig 40 Spindeln.

Vor der Reparatur.	Nach der Reparatur.	Vor der Reparatur.	Nach der Reparatur.
Eine Seite der Maschine.	Eine Seite der Maschine.	Andere Seite der Maschine.	Andere Seite der Maschine.

Die Antriebswelle macht 1400 To/min.

Nr.	Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Dem-nach Touren je Min.	Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Dem-nach Touren je Min.	Nr.	Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Dem-nach Touren je Min.	Zeit für 50 Hübe Mittelw. in Sek.	Dem-nach Touren je Min.
1	10,3	3340	9,7	3560	41	12,3	2810	9,3	3700
2	11,8	2925	10	3450	42	11,3	3050	9,2	3750
3	11,5	3000	10	3450	43	12	2875	10	3450
4	12,3	2810	9,8	3410	44	10,5	3280	8,6	4020
5	12,2	2830	9,3	3700	45	11,3	3050	9,3	3700
6	12,2	2830	10	3450	46	11	3135	10	3450
7	12,2	2830	9,2	3750	47	12,2	2830	8,6	4020
8	11,3	3050	10	3450	48	11,3	3050	9	3820
9	11,7	2950	9,1	3790	49	11,7	2950	9,1	3790
10	12	2875	8,6	4020	50	11,3	3050	8,8	3920
11	12,2	2830	9,2	3750	51	12	2875	9	3820
12	11,3	3050	8,8	3920	52	12	2875	9,4	3670
13	10,2	3380	9	3820	53	11,8	2925	9,3	3700
14	10,3	3340	8,9	3880	54	11,8	2925	9	3820
15	11	3135	10	3450	55	12,2	2830	9	3820
16	12	2875	9	3820	56	12	2875	8,6	4020
17	11	3135	10	3450	57	11,7	2950	9,1	3790
18	11	3135	9	3820	58	11,8	2925	9,1	3790
19	10	3450	10	3450	59	10,8	3195	10	3450
20	11,2	3080	10	3450	60	12	2875	8,8	3920
21	12,1	2850	10,1	3410	61	11,7	2950	9	3820
22	11,8	2925	8,8	3920	62	11,8	2925	9,2	3750
23	12	2875	9,4	3670	63	12,2	2830	8,8	3920
24	11,3	3050	9,7	3560	64	12	2875	10	3450
25	11,3	3050	8,7	3970	65	11,8	2925	10	3450
26	10,8	3195	10,1	3410	66	11,7	2950	9,1	3790
27	11,3	3050	9,2	3750	67	11,7	2950	9	3820
28	12,3	2810	10,1	3410	68	12,3	2810	9,4	3670
29	10,4	3310	9	3820	69	12,2	2830	9,7	3560
30	10,4	3310	9,2	3750	70	11,8	2925	8,8	3920
31	10,8	3195	10	3450	71	11,7	2950	9,1	3790
32	11	3135	9,1	3790	72	12	2875	9,4	3670
33	10	3450	8,6	4020	73	11	3135	9	3820
34	10,5	3280	9	3820	74	11,8	2925	10	3450
35	11	3135	9	3820	75	12,3	2810	9,3	3700
36	11,3	3050	9,2	3750	76	12,2	2830	10	3450
37	10,3	3340	9,7	3560	77	10,4	3310	8,6	4020
38	10,6	3245	8,8	3920	78	11,7	2950	9,1	3790
39	10,4	3310	9,3	3700	79	11,3	3050	10,1	3410
40	12	2875	9	3820	80	12	2875	9,7	3560

$\frac{449,3}{40} = 11,2 \text{ Sek.}$	$\frac{375,6}{40} = 9,4 \text{ Sek.}$	$\frac{468,4}{40} = 11,7 \text{ Sek.}$	$\frac{370,5}{40} = 9,3 \text{ Sek.}$
--	---------------------------------------	--	---------------------------------------

Mittelwert nach dem früheren Stand = 11,2 Sekunden.

Mittelwert nach erfolgter Reparatur = 9,4 Sekunden.

Also Steigerung der effektiven Spindelgeschwindigk. 16 v. H.

Also Steigerung für die doppelseitig arbeitende Spulmaschine $\frac{16 + 20,4}{2} = 18,2 \text{ v. H.}$

Mittelwert nach dem früheren Stand = 11,7 Sekunden.

Mittelwert nach erfolgter Reparatur = 9,3 Sekunden.

Also Steigerung der effektiven Spindelgeschwindigk. 20,4 v. H.

(Fortsetzung folgt)

FÄRBEREI - APPRETUR

Mattieren von Acetatseide

Beim Mattieren von Kunstseiden begegnet man gewissen Schwierigkeiten, besonders bei klaren Nuancen, da die Unequalitäten auf dem fertig gefärbten und ausgerüsteten Stücke viel

mehr hervortreten als auf der Faser. Das Mattieren kann auf zwei verschiedenen Wegen erfolgen, erstens durch Matfmachen des Spinnfadens während der Fabrikation, und zweitens durch

Nachbehandlung des fertigen Gewebes. Die besten Resultate werden erhalten durch das erstere Verfahren, besonders wenn es sich darum handelt, eine dauerhafte und waschbare Mattierung zu erzielen. Der erhöhte Preis der so hergestellten Kunstseide steht aber der allgemeinen Verwendung im Wege. Verschiedene Mittel können zum Mattieren verwendet werden, z. B. Zusatz eines Körpers zur Spinnlösung, welcher ein Gas abspaltet oder andere Substanzen, wie organische Lösungsmittel, Terpene, Latex, Kautschuklösungen. Man hat auch vorgeschlagen, Milch der Spinnlösung zuzufügen, um Matteffekte zu erhalten.

Das Verfahren, Kunstseide matt zu machen durch Nachbehandlung, besteht meist in der Erzeugung eines Niederschlages auf der Faser, in den meisten Fällen als Bariumsulfat, durch Imprägnieren des Gewebes mit Chlorbariumlösung und nachherigem Passieren durch ein Bad von Glaubersalz oder Schwefelsäure. Man kann auch die Ware mit kaustischen Agentien behandeln, d. h. mit Verbindungen, welche zugleich mit der Fixierung auf der Faser eine leichte mechanische Veränderung der Oberfläche des Fadens hervorrufen, wodurch die Lichtbrechung vergrößert wird und das Gewebe matter erscheint.

Die Methoden Viscose und Kupferseide zu mattieren, eignen sich nicht für Acetatseide. Zufolge der eigenartigen Oberflächengestaltung hat die Acetatseide nicht die gleiche Absorptionsfähigkeit wie die andern Kunstseiden. Man hat gefunden, daß man eine ganz gute Mattierung auf Acetatseide erhält, wenn man dieselbe mit schwach sauren, wässrigen Lösungen bei 70–90° C. behandelt. Eine Verseifung findet nicht statt, da die Seide in ihren färberischen Eigenschaften nicht verändert wird. Nach neueren Forschungen ist wahrscheinlich diese Wirkung der Bildung sehr kleiner Blasen im Innern der Faser zuzuschreiben. Daneben kann auch noch in gewissen

Fällen eine Koagulation eintreten. Erhöht man die Temperatur bis zum Siedepunkt, so erfolgt noch eine tiefgehendere Veränderung der Faser; sie beginnt zu krepfen und verliert das glatte Aussehen. Man kann auf diese Art eine wollartige Faser erhalten. Die Wirkung hängt von der Natur der angewandten Säure ab. Mit Benzoësäure, Naphtalinsulfosäure und Salicylsäure erhält man einen vollkommen wollartigen Faden. Salzsäure, Borsäure und arsenige Säure geben einen mehr perlartigen Faden. Die Hervorbringung solcher Effekte ist begleitet mit einer Verringerung der mechanischen Eigenschaften der Faser, welche der Anwendung in der Praxis ihre Grenzen setzt.

Ein anderes Verfahren zum Mattieren von Acetatseide besteht darin, die Seide zuerst mit einer kalten Calcium- oder Magnesiumchloridlösung, von 20–30% zu behandeln und dann in angesäuertes, kochendes Wasser während 20 Minuten zu legen. Die Dauer der Behandlung richtet sich nach der Art des Gewebes und nach der Drehung des Fadens. Nach dem Herausnehmen aus der Chlorcalciumlösung darf die Kunstseide nicht gespannt werden, da sonst der Matteffekt leidet. Das Verfahren hat den Vorteil, die mechanischen und die färberischen Eigenschaften der Acetatseide nicht zu beeinflussen.

Es kommt auch vor, daß umgekehrt Mattseide wieder glänzend gemacht werden soll. Im Falle wo der Matteffekt durch Einverleibung gewisser Substanzen hervorgerufen wurde, kann man durch Waschen diese entfernen. Wenn aber durch eine mechanische Veränderung der Faseroberfläche die Mattierung vor sich ging, ist eine Glänzendmachung viel schwieriger. Auf einfache Weise, aber nicht ohne Gefahr kann sehr heiß gebügelt werden, um den Glanz wieder herzustellen. Die günstigste Temperatur liegt etwa bei 125° C., bei höhern Temperaturen besteht die Gefahr des Schmelzens der Acetatseide.

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Tuchechtgelb RS der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ist ein weiterer Vertreter der Tuchechtfarbserie. Der neue Farbstoff liefert auf Wolle die gleiche Nuance wie Tuchechtgelb R, gibt jedoch bessere Lichtechtheit, dagegen etwas geringere Wasch- und Walkechtheit als der ältere Farbstoff. Die Wasser-, Schwefel-, Alkali-, Dekatur-, Schweiß-, Säurewalk- und Karbonisierbarkeit sind als sehr gut zu bezeichnen und erlauben die Verwendung für das Färben von loser Wolle, Kammzug, Kammgarn und Effektgarnen, bestimmt für leichtere Walkartikel. Auch für die Stückfärberei ist Tuchechtgelb RS geeignet, sowohl allein als in Kombination mit anderen Tuchechtfarben. — In Halbwolle zieht Tuchechtgelb RS auch aus neutralem, salzhaltigem Bade gut auf die Wolle. — Baumwoll- und Kunstseideneffekte, sowie Acetatseideneffekte bleiben reserviert. — In der Seidenfärberei ist Tuchechtgelb RS vorzüglich geeignet für das Färben sowohl von unbeschwerter als auch von beschwerter Seide. — Die auf Seide erhaltenen Färbungen besitzen gute Wasch-, Wasser- und Lichtechtheit. — Tuchechtgelb RS eignet sich für direkten Druck auf Wolle und Seide, ferner für den Aetzdruck von Wolle und Seide mit Hydrosulfit RWS Ciba, wobei rein weiße Aetzeffekte erhalten werden.

Die Musterkarte No. 987 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Direkt- und Chlorantinitlichtfarbstoffe auf Baumwolle-Viskosegewebe enthält 100 Ausfärbungen auf einem gemusterten Baumwolle-Viskosegewebe in einheitlicher und kombinierter Färbung. Die illustrierten Farbstoffe sind eine Auswahl derjenigen Direkt- und Chlorantinitlichtfarbstoffe, welche für diesen Zweck besonders geeignet sind. Die Chlorantinitlichtfarbstoffe zeichnen sich be-

kanntlich gegenüber gewöhnlichen Direktfarbstoffen in erster Linie durch ihre bessere Lichtechtheit aus. Chlorantinitlichtfarbstoffe mit bester Lichtechtheit sind mit LL bezeichnet. Alle übrigen Chlorantinitlichtfarbstoffe sind bezüglich Lichtechtheit immer noch viel besser als die gewöhnlichen Direktfarbstoffe.

Rigan grau RL (pat.) ist ein neues Produkt der gleichen Gesellschaft. Wie die übrigen Riganfarbstoffe eignet sich dieses Produkt ebenfalls ganz besonders zum Färben von streifiger Viskose. — Gegenüber dem älteren Rigan grau G zeichnet sich Rigan grau RL durch bessere Lichtechtheit aus. Der neue Farbstoff kann mit anderen Riganfarben, sowie mit gut egalierenden Chlorantinitlicht- und Direktfarbstoffen kombiniert werden. In gemischten Geweben aus Baumwolle und Kunstseide erhält man seitengleiche Färbungen. Acetatseide wird von Rigan grau RL reserviert. Naturseide wird aus schwach essigsaurem Bade angefarbt. Die Färbungen auf Kunstseide und uncharakterierter Seide sind mit Hydrosulfit R konz. Ciba rein weiß ätzbar, dagegen kommt das neue Produkt für den direkten Druck nicht in Frage.

Cibanon grün 4G ® Teig doppelt und Cibanon grün 5G Teig sind zwei neue Küpenfarbstoffe derselben Gesellschaft, von welchen die Marke 4G Teig doppelt durch sehr gute Licht-, Wasch- und Chlorechtheit ausgezeichnet ist.

Die beiden neuen Farbstoffe eignen sich zum Druck von Baumwolle und nicht beschwerter Seide.

Cibanon grün 4G ® Teig doppelt findet zweckmäßig dort Verwendung, wo große Echtheitsansprüche gestellt werden, wie beispielsweise für Möbel-, Markisen- und Hemdenstoffe.

TECHNISCHE MITTEILUNG AUS DER INDUSTRIE

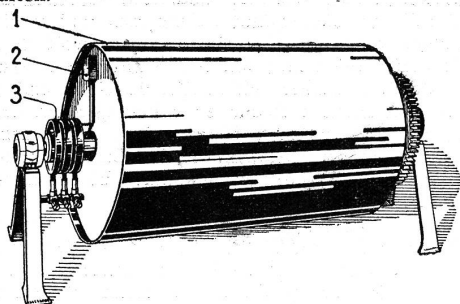
Elektrisch beheizte Trockenzylinder, Kupferdruckwalzen usw.

Die Elektrizität hat in den letzten Jahren auf allen industriellen Gebieten große Fortschritte und Erfolge aufzuweisen. Auch in der Textilindustrie erobert sich dieselbe immer weitere Anwendungsmöglichkeiten, die früher ausschließlich der Dampfkraft oder dem Gas vorbehalten waren. So hat die Fabrik elektrischer Apparate Fr. Sauter A.-G. in Basel, welche durch ihre elektrischen Heißwasserspeicher und Heizanlagen bestens bekannt ist, schon seit mehreren Jahren als Spezialität den Bau elektrischer Heizungen in Trockenzylinder, Calander, Kup-

ferdruckwalzen, Bügelwalzen usw. mit den zugehörigen Temperatureinrichtungen aufgenommen.

Die Anwendung solcher Heizeinrichtungen in Industrie und Gewerbe ist mannigfaltig; zudem bietet die elektrische Heizung, gegenüber Gas- oder Dampfheizung, große Vorteile, indem bei ihr eine absolut genaue Temperaturhaltung möglich und der Betrieb sauber, gänzlich gefahr- und geruchlos ist. Dieses sind die Gründe, die dazu führen, bei Neueinrichtungen die elektrische Heizung anzuwenden und bestehende Einrichtungen

schrittweise zu elektrifizieren und Gas- und Dampfheizung auszuschalten.



In der obenstehenden Abbildung ist eine Trommel mit elektrischer Heizung ausgerüstet ersichtlich. 1 ist der von innen beheizte Cylinder, 2 der Temperaturregulator, 3 die Schleifringe für den Heizstrom.

Mittelst des eingebauten Temperaturregulators wird die Temperatur an der Oberfläche der Heizwalze praktisch kon-

stant gehalten, indem derselbe die Ein- und Ausschaltung des elektrischen Heizstromes nach Maßgabe der Temperatur überwacht. Die Einrichtung wirkt zuverlässig und vollständig automatisch.

Die Firma Sauter A.-G. hat bereits zahlreiche neue und noch im Betriebe befindliche Walzen elektrifiziert, u. a. für die Fabrikation von Seidenbändern, Tüchern, Schnüren, Papieren und Papierrohren usw.

Sie ist für solche Spezialausführungen berufen, da sie über große Erfahrungen verfügt und sich auch mit der Fabrikation von Temperaturregulatoren für die verschiedenartigsten Anwendungen in ausgedehntem Maße befaßt. Diese Firma ist daher in der Lage für jedes Objekt nicht nur eine zweckentsprechende Heizung anzuordnen, sondern auch für die Temperaturregulierung von Fall zu Fall das Richtige zu treffen.

Für dampf- und gasbeheizte Walzen ist die Firma Sauter A.-G. auch in der Lage, die automatische Temperaturregulierung anzubringen. Ein Thermostat steuert ein Dampf- oder Gaszufuhrventil, so daß dieses nach dem Stand der Walzentemperatur auf- und zugemacht, bzw. mehr oder weniger geöffnet wird.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 28. Februar 1933. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Zu den verschiedenen Faktoren, die auf eine ruhige Entwicklung des Geschäftsganges störend einwirken, gesellte sich noch eine zunehmende Schwäche an der Effektenbörse und große Schwankungen in einigen Valuten als Folge der Ausdehnung, die das Banken-Moratorium in den Vereinigten Staaten nimmt.

Yokohama/Kobe: Das Geschäft hält sich in engen Grenzen. Dennoch vermochten die Spinner, durch den schwächeren Yenkurs und die kleinen Vorräte in Yokohama und Kobe unterstützt, ihre Yenpreise zu erhöhen. Zum Schlusse sind die Preise schwach auf folgender Basis:

Filatures No. 1	13/15 weiß	März	Versch.	Fr. 14.—
„ Extra Extra A	13/15	„	„	14.50
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	14.75
„ Triple Extra	13/15	„	„	15.50
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	14.25
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	14.25

Shanghai: Bei der andauernden Ruhe sind einige Händler etwas entgegenkommender und man notiert:

Steam Fil. Extra B moyen	wie Dble. Pheasants 1er & 2me 13/22	März	Versch.	Fr. 16.75
Steam Fil. Extra C favori	wie Triton 1er & 2me 13/22	„	„	15.50
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me 16/22	„	„	14.50
Szechuen Fil. Extra A	1er & 2me 13/15	„	„	15.—
Szechuen Fil. Extra C	1er & 2me 13 15	„	„	14.50
Tsatl. rer. n. st. Woodchun Extra B 1 & 2	„	„	„	13.—
„ „ „ „ Extra B	wie Sheep & Flag 1 & 2	„	„	12.75
Tussah Filatures Extra A 8 coc. 1 & 2	„	„	„	9.50

Canton hat seine Forderpreise nun auch etwas heruntersetzt, wie folgt:

Filatures Extra	13/15	März	Verschiff.	Fr. 16.—
„ Petit Extra A	13/15	„	„	15.25
„ Petit Extra C*	13/15	„	„	15.—
„ Best 1 new style	14/16	„	„	12.50

New-York: Seide wurde durch das sich ausbreitende Banken-Moratorium nur wenig beeinflusst, und die Seidenbörse zeigte in der Berichtswoche nur kleine Schwankungen. Die Nachfrage nach Rohseide hat sich etwas gebessert.

Seidenwaren

Krefeld, den 28. Februar 1933. Die letzten Wochen haben der Krefelder Seidenindustrie eine erste, doch nur beschränkte Belebung gebracht. Die neuen politischen Ereignisse haben bei der Abnehmerschaft eine zum Teil stark in Erscheinung tretende Zurückhaltung verursacht. Infolgedessen wird vorläufig

meist nur das Notwendige bestellt. Im Seidenwarengroßhandel macht sich eine besonders starke Zurückhaltung geltend.

Die Beschäftigung in der Seidenindustrie hat demzufolge bisher nur geringe Besserung und Ausdehnung erfahren, obgleich zum Teil wieder Neueinstellungen vorgenommen worden sind. Einstweilen jedoch fehlt der stärkere Auftrieb im Geschäft. Infolge der Haltung der Abnehmerschaft liegt das Risiko der Disposition vor allem bei der Fabrik, die von sich aus die notwendigen Vorbereitungen für das kommende Saisongeschäft treffen muß.

An sich sind die Aussichten im Seidenwarengeschäft in der neuen Saison nicht ungünstig, da die Freude an neuen Stoffen im Frühjahr immer wieder neu erwacht. Auch bringt die neue Frühjahrsmode wieder sehr viel neue Anregungen auf allen Gebieten.

Als Frühjahrsneuheiten bringt die Kleiderstoffindustrie wieder vor allem Kreppgewebe in der Art der bekannten Hammerschlag-, Baumrinden- und Borkengewebe, weiter Flamisol, Afgalaine, Marocains und auch Georgettes. Neben Unistoffen werden jedoch dem Zug der Mode entsprechend vor allem gemusterte Stoffe, Druckgewebe in neuer Aufmachung und Farbengebung gebracht. In Unistoffen bringt man sehr viele schwarze, weiße, rote, braune, auch grüne und andere hellfarbige Gewebe. Bei den gemusterten und bedruckten Stoffen ist der Grund ebenfalls schwarz, braun, grün, auch gelb und hellfarbig gehalten. Die Druckmuster zeigen weiß und buntfarbige kleine Ringe, kleine Karos mit Querstrichen, die sie in andern Farben unterbrechen, leere Würfelmuster mit zweifarbigem, leicht angedeuteten Strichen, ferner kleine mehrfarbige Blumen- und Blütenmuster, und auch kleine grüne Blattmuster. Manche Stoffe sind damit ganz durchgemustert. Neu in den Vordergrund treten auch die Freskomuster, wobei schwarze und weiße kleine Karos sich aneinander reihen, ferner Stoffe mit Tupfen bzw. weißen Bällen mit Längs- und Querstreifen in zwei und drei Farben gemustert, meist auf schwarzem oder dunkelgrünem Grund. Auch buntfarbige lebhaftige Wellenstreifen, Fischgrat- und Diagonalmuster sind zu sehen. Im ganzen eine sehr gefällige neue Kleiderstoffmode, die in der Webart, Farbengebung und Mustering freundlich, effektiv und gefällig wirkt.

In Futterstoffen behaupten die unifarbigen glänzenden und matten Kunstseidenstoffe weiter ihre Position.

In Schirmstoffen werden ebenfalls sehr viel Neuheiten gebracht, solche in schwarz, in schwarz/weiß, in grau/weiß, in braun und auch in blau, weniger in grün. Die Musterung zeigt vorwiegend Streifen und vor allem feine Linienmuster in Kette und Schuß, die sich in kleinen oder großen Karos schneiden. Neben den durchgemusterten Schirmstoffen treten auch die unifarbigen Stoffe stark in den Vordergrund. Diese sind entweder in Bandbreite mit Jacquardranken von kleinen Karos usw. effektiv gemustert. Hier werden neben schwarz/weißen auch rote Effekte auf schwarzem Grund stark betont.

Die Krawattenstoffwebereien haben ein mengenmäßig günstigeres Geschäft zu verzeichnen. Die Frühjahrssaison hat sich hier mehr als in der übrigen Seidenindustrie ausgewirkt. Als Neuheiten bringt man Jacquardkrawatten in silbergrauen, braunen, roten, blauen und auch grünen Tönen. Die Musterung betont mehrfarbige Streifen, ferner auch Karos- und Schottenmuster, und auch wieder bunte kleine Effekte, Ringe, Bälle, Tupfen usw. auf mehrfarbigem, silbergrauem, hellem oder farbig schattiertem Grund. Der lange Binder steht immer noch im Vordergrund. Daneben bringt man seit einiger Zeit schon auch breite, große Plastrons und Schleifen.

Als Bandneuheiten gelten neben Rips- und Grosgrainbändern die neuen kombinierten glatten Bänder mit Rüschenkanten, ferner die Pikotbänder mit Spitzenkanten, dann die verschiedenartigen Phantasiebänder mit Metalleffekten. Der neuen Kreppmode entsprechend bringt man auch wieder Kreppbänder. Als Modetöne gelten auch hier die schon genannten Farben.

Lyon, den 28. Februar 1933. Seidenstoffmarkt: Die Geschäftslage hat sich etwas gebessert, besonders seit die Couture die Modelle herausgebracht hat. Seit etwa zwei Wochen sind die Anfragen reger geworden und werden in bedruckten Artikeln größere Aufträge erteilt. In kunstseidenen Artikeln ist Crêpe de Chine uni gefragt, aber leider nicht in dem Maße wie letztes Jahr. Glatte Hammerschlagartikel sind zurzeit in großen Quantitäten gesucht. Die Herstellung ist sehr verbessert worden, so daß Wasser und auch das Bügeln denselben keinen Schaden mehr zufügen können. Bedruckte, matte Schottenmuster werden immer noch gesucht, besonders in den Farben weiß/blau/rot.

Haute Nouveautéartikel für Frühling/Sommer 1933: Die größte Nachfrage wird unfehlbar der bedruckte Crêpe de Chine aufweisen, da die meisten Modelle in guten, unbeschwerten Qualitäten gezeigt werden. Für Straßenkleider eignen sich die neuen Muster ausgezeichnet; Chevron und Ecossais, und auch wieder Blumen, und zwar in ein- bis mehrfarbiger Ausführung. Auch glatte Streifen in weiß/schwarz/rot werden gebracht. In den letzten Tagen sind auch bedruckte Mousselines verlangt worden und hat es allen Anschein, daß die „Jardinières“ wieder modern werden. Tupfen, Hosknöpfe und Pois cassés werden entweder auf Twill oder guten Qualitäten Crêpe de Chine gezeigt. Die matten bedruckten Artikel haben fast plötzlich den lackierten Stoffen Platz machen müssen. Paris verlangt hauptsächlich lackierte Mousseline bedruckt, ebenso cirtiertes Uni-Mousseline und Satin, hauptsächlich in schwarz/weiß und rouge tomate. Es werden auch große Anstrengungen gemacht, die leichten Wollstoffe zu verdrängen; man sieht daher fast in jeder Kollektion leichte Stoffe, uni und chiné aus Wolle und Kunstseide.

Kunstseidene Stoffe: Die Nachfrage nach Crêpe de Chine ist nicht sehr groß. Momentan verlangt man mehr 90 cm breite Ware. Die bedruckten Silkas sind hauptsächlich

in Punkten-, Chevron-, Ecossais-, Diagonal- und Streifenmustern gesucht. Kunstseidene Cloqués sind noch gesucht, jedoch nur in weiß und schwarz, als Garnituren. Bedruckte Crêpon aus kunstseidenen Crêpe de Chine sind lagernd kaum zu finden.

Echarpes, Carrés und Lavallières: Paris kauft in großen Quantitäten bedruckte Mousseline-Tücher. Die Nachfrage vom Ausland ist leider sehr gering, doch hofft man allgemein, daß dieselbe in den ersten Tagen des Monats März eine lebhaftere wird. Die Lavallières werden hauptsächlich nur auf Kunstseide angefertigt, um einen niedrigen Verkaufspreis zu erhalten. C. M.

Baumwolle

Zürich, den 27. Februar 1933. (Mitgeteilt von der Firma Alfred Faerber & Co., Zürich.) Seit unserem letzten Bericht war eine willkommene Zunahme in der Geschäftstätigkeit zu beobachten. Die Aussichten für die Ackerbaugesetzgebung sind hoffnungsvoller, und wird inoffiziös bekanntgemacht, daß alle Pflanzler, welche um Darlehen für Saat ansuchen, ihr letztjähriges Areal um 30% reduzieren werden müssen. Andererseits wird allgemein angenommen, daß man, um Geld zu bekommen, einige der verhältnismäßig großen Vorräte auf den Plantagen verkaufen wird. Vom Inland einlaufende Briefe stimmen darin überein, daß die Pflanzler ohne Zweifel durch die Umstände gezwungen sein würden, ihr Areal zu reduzieren, wenn es nicht wegen der Unterstützung wäre, welche sie in Gestalt von Darlehen für Saat zu erhalten hoffen. Die „Financial Chronicle“ meldet, daß die Erntevorbereitungen im Rückstand sind.

Allgemein gesprochen, sind die Handelsnachrichten unverändert. Die Käufer sind weiter vorsichtig, aber die bei Käufen gewünschte schnelle Lieferung zeigt eine Knappheit an Vorräten und läßt annehmen, daß eine Besserung im Handel nur auf die Rückkehr größeren Vertrauens wartet. Die Lieferungen von amerikanischer Baumwolle an die Spinnereien der Welt stehen immer noch hinter denjenigen des letzten Jahres zurück. Da die Vorräte in den Spinnereien verhältnismäßig gering sind, würde sich irgendwelche Besserung in den Handels- und Industrieverhältnissen in der Nachfrage für Rohmaterial widerspiegeln.

Während die unmittelbare Zukunft anscheinend wenig in sich birgt, was einer Wiederbelebung des Vertrauens förderlich wäre, herrscht das Gefühl, daß der neue Kongreß gezwungen sein wird, sich schnell mit den nötigen Maßnahmen zu beschäftigen, um eine Wiederbelebung des Welthandels herbeizuführen, und ist man der Ansicht, daß diese Anstrengungen schließlich erfolgreich sein werden.

Ägyptische Liverpool: Verkäufe von „Hedges“ gegen Käufe von Regierungsbaumwolle trugen dazu bei, irgendwelcher Preissteigerung Einhalt zu tun. Die ägyptische Regierung soll umfangreiche Sakelverkäufe abgeschlossen haben, während Berichte, daß weitere Verkäufe beabsichtigt sind, gegenwärtig den Markt überschatten.

MODE-BERICHTE

Die Stoffe in den Pariser Couturier-Kollektionen

Der oberflächliche Zuschauer einer Modellvorführung in einem der großen Modellhäuser bekommt den Eindruck, als spiele das Material eine nebensächliche Rolle. Wohl schwirren Namen durch die Luft, aber sie gelten den Modellen selbst. Handgreifliches Interesse an deren Stoffen seitens der Besucher ist keineswegs gern gesehen, und Mannequins wie sehr oft auch Verkäuferinnen geben auf Befragen ungenaue Auskunft. Selbst bei Vorführungen ausschließlich für die Presse erfolgt keine Instruktion über Material, es sei denn, daß z. B. im Maison Worth einer der Herren Worth persönlich von Salon zu Salon auf eine ganz besonders interessante Nouveauté aufmerksam macht.

Einige Häuser, darunter Jean Patou, Maggy Rouff, Lucien Lelong, Worth, geben mit ihrer Kollektion ein gedrucktes Begleitwort heraus, in welchem gewisse Richtlinien der Kollektion festgehalten, einzelne Farben und Stoffe angeführt werden. Sehr häufig handelt es sich um Ausschußstoffe, d. h. für das betreffende Haus reservierte und daher fürs erste auch von der internationalen Kundschaft nur durch dieses zu beziehende Stoffe.

Die Lage ist momentan die, daß der ganze saisonmäßige „Wechsel“ in erster Linie auf den Stoffen und Farben beruht. Linie und Silhouette sind sozusagen stabil. Daß infolge Beeinflussung durch den Sport, wie auch durch praktische Bedürfnisse der berufstätigen Frau die Wollstoffe an erste Stelle gerückt sind, ist bekannt. Ebenso die Konkurrenz von der Seite der Kunstseide. Die Modellschöpfer haben sich gegen letztere gewehrt bis die Sturmflut der Hochglanzsatins Traditionen rücksichtslos wegschpülte. Heute haben wir Stoffmoden mit Verfeinerungsmethoden speziell im Bereich von Wolle und Mischgeweben, bei gleichzeitigem Verlust an schweren Reinseidengeweben und reichen Lamés.

Unermüdlich jedoch offerieren die Bianchini, Coudurier u. a. m. den Modellschöpfern Neuheiten, „schön“ in gewandeltem, modernen Sinne. Man denkt diesmal insbesondere an Seidenmousseline und Chiffon mit zartem Blumen-Imprimés wie naturgroße Anemonenbouquets. An Kettendrucke für Crêpe-Satins, aus denen prachtvolle Satins chinés resultieren. Auch ein neuer Satin Côtelé (ziemlich breitrippig) ist hier zu nennen, und der reinseidene neue Crêpe Jean Patou im

Romaincharakter, mit ganz feinem Rayéeffekt. Eine große Vogue wird konstruiert für Cirés, über deren praktische Ausmaße man jedoch noch im Zweifel sein darf. „Gewachst“ wurden verarbeitet: Mousseline imprimé, Satin, Satin Crêpon (Neuheit), Satin imprimé, Baumwollspitze, Mousseline noir, wenn ich nicht irre bei Chanel auch Organdi noir. Chanel zeigt auch neue Jacquard-Jerseys mit Dessins, die an etwas vergrößerte alte Blaudruckmuster erinnern. Ein Einfall, der sich auch für Imprimés verwerten lassen würde! Peau d'ange behauptet sich als elegantestes Material für den Strandtailleur und für Garnituren.

Im allgemeinen werden von den Couturiers für gediegenes Genre doch viel Qualitätsseiden verarbeitet, wie Georgettes faç., Crêpe Romain, Marocain (sehr viel!), Mousseline. Auch Crêpe-Satin, namentlich in Pastelltönen oder in Weiß für den Abend, wenn auch die Vorliebe dafür im Sommer automatisch etwas zurückgeht. Ferner sieht man etwas Spitzen, und erfreulicherweise auch sehr schöne St. Galler Nouveautés, sowie auffallend viel Tüll. Langsam tritt auch wieder etwas mehr Lamé ins Blickfeld, so daß man hier für den Winter vielleicht wieder stärkeres Interesse erhoffen darf. Ich sah Lamé in Cachemirecharakter, sowie diskrete Laméeffekte auf dunklem Grund. Als Nouveauté viel besprochen wurde Georgette double mit eingewebenen feinen Pailletten.

Crêpe de Chine kommt hauptsächlich für Imprimés in Betracht. Daneben natürlich Mousseline, Marocain, etwas Georgette. Obwohl gewisse Kollektionen in Imprimés zurückhalten, wird doch mit einer großen Gunst dafür zu rechnen sein. Wie die Rückkehr zum Ensemble mit dem mit passendem Imprimé abgefüllten kürzeren Mantel, spielt die Anwendung von Imprimés für Blusen, Bluseneffekte, Garnituren keine kleine Rolle. Greifen Imprimégarnituren doch selbst auf Huf und Handschuh über. Man sieht in den Kollektionen ziemlich viel schwarzgrundige, auch marinegrundige Imprimés, etwa auch rote oder grüne Fonds. Balkenmuster und Streifen namentlich in Crêpe de Chine, Marocain, Ribouldingues. Für das gute Damenkleid besteht eine Vorliebe für kleine Bouquetdessins. Unglaublich ist die Zähigkeit, mit der die Couturiers an Tupfen festhalten. Patou setzte sich mit großem Erfolg speziell für Taffet écossais für Blusen, Echarpen, Hut- und Handschuhgarnituren ein. Der immer viel genannte Couturier bezieht in seinem Communiqué eine Stellung, die seitens der „Seide“ restlose Anerkennung verdient. Er stellt fest, daß „Kunstseide“ ungeachtet ihrer Verbreitung, selten in vollkommenen Qualitäten herausgebracht wird, daß sie fast immer leicht zerknüllt, rasch schmutzt, sich schlecht verarbeitet, und daß daher jede Kunstseide sorgfältigst geprüft werden sollte, bevor sie für Modelle angenommen

wird. Patou selbst verarbeitet nur Crêpe Frisson und Viscajour, dagegen sehr viel Fleur de soie, Crêpe Marocain, Crêpe Impérial (Satin).

Die Farben gruppieren sich diesmal erstens um Greige, neue Benennung für die Grau-Beigetöne der Hanffaser und Schafwolle. Zweitens um Marine, drittens um Schwarz. Braun hat nur Bedeutung als Garniturfarbe. Ferner Rot, z. B. als Ochsenblut, und für Garnituren in Rost-, Kupfer-, gelblichen Tönen. Etwas auch klares, helles Rot. Blau wird lanciert als Nachtblau, Papagaienblau, Meissener Porzellan, für den Sommer namentlich in hellen Nuancen, und von Patou neben Perlgrau und Perlbeige als Perlblau. Grün kommt als Emerald vor, als Olive, auch milchig, fast wie Eucalyptus. Typisch ist, daß die Garnitur eines neutralen Haupttons mit einer Zweitfarbe oft noch einen „touch“ erhält mittels einer lebhaften dritten Farbe.

Die Vorliebe für Wollstoffe ist so groß, daß man in Seide, speziell Crêpe Marocain, typische Wolldessins täuschend kopiert; Schachbrettdessins vor allem. Die Mode für Mischgewebe nimmt noch zu, indem nun Wolle auch mit Baumwolle gemischt wird, und Baumwolle sich mit Leinen paart. Die Letztgenannten sind die eigentlichen Schlager für den Sommer. Das heißt, die Pariser Couturiers meiden die korrekte Bezeichnung Toile. Sie haben das Adjektiv „de lin“ (= leinen, leinenartig) zum Substantiv erhoben.

Es werden in Paris auch Nouveautés als „Lins“ bezeichnet, die nur wie Leinen aussehen, vielleicht aus Wolle und Baumwolle, oder Emballagegewebe aus reiner Wolle sind. Es herrscht tatsächlich auf diesem Gebiete vorerst eine wundervolle Konfusion. Rodier instruiert Journalisten ausdrücklich dahin, daß seine Lins, die gemäß bestimmten Traditionen des Hauses den Namen „Lynics“ tragen und auch Crêpes Lynic umfassen, aus reiner Wolle sind. Die beiden Nouveautégruppen werden in umfangreichen naturfarbenen Kollektionen vorgelegt, aber auch farbig.

Die Baumwollmode umfaßt neben den gewöhnlichen und fassonierten Piqués neue glatte, ganz fein gerippte und Fantasiegewebe (im Wollcharakter) und neue bedruckte Sachen. Diese Baumwollstoffe werden nicht nur für sommerliche Sport- und speziell auch in der Gestaltung neuer Strandkleider verwendet. Man konnte da für den Nachmittag einen elegant mit Pelz besetzten heliotropfarbenen losen Dreiviertelmantel, dort eine lavendelblaue große Abendrobe aus Baumwollcrêpon sehen. Auswirkungen der neuen Vogue hat man bereits zu erkennen in reizendem Imprimégenre Kretonne auf Georgette, wie in sehr eleganten, hinten weiten Abendroben aus weißem Seidenpiqué, weitläufig mit dunkelblauen, bzw. roten Knötchen bestickt und entsprechendem Samtband garniert.

G. T.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

XVII. Schweizer Mustermesse in Basel, 25. März bis 4. April 1933

Der gewaltige Druck der wirtschaftlichen Krisis lastet schwer auf uns allen. Letztes, ja sogar schon vorletztes Jahr hoffte man, daß der Tiefpunkt der Krisis überwunden sei. Alle diese Hoffnungen wurden aber schwer enttäuscht. Unter dem Druck der Krisis wurden in allen Ländern Maßnahmen ergriffen, die die gegenseitigen Handelsbeziehungen der Völker immer mehr erschwerten. Statt einem wirtschaftlichen Aufbau trieb man immer mehr einem Abbau entgegen, der die Arbeitslosigkeit und die Not überall gewaltig steigerte.

Diesen verderbenden Maßnahmen, die der gesunde Menschenverstand längst als Unheil erkannt hat, gilt es mit Energie und Tatkraft sich entgegen zu stemmen. Immer mehr auf uns selbst angewiesen, müssen wir alle unsere Kräfte voll entfalten, denn das dringendste Gebot der Stunde heißt: Arbeit, Arbeit für Alle beschaffen!

Die Schweizer Mustermesse in Basel, als Mittlerin für Gewerbe, Handel und Industrie schafft ständig in diesem Sinne.

Sie bietet Gelegenheit, die wirtschaftliche Solidarität aller Volksteile praktisch zu verwirklichen. Daher soll jeder Unternehmer, jeder Fabrikant, jeder Detaillist, jeder Handwerker seine Bestellungen dort erteilen. Dadurch wird die einheimische Industrie und der einheimische Gewerbe- und Handwerkerstand gefördert, der weiteren Zunahme der Arbeitslosigkeit ein Damm errichtet!

Wir müssen und wollen zusammenhalten! Vereinte Kraft nur Großes schafft! Das Große aber, das wir schaffen müssen, heißt: Ueberwindung der Krise! Je mehr wir daher in der heutigen Zeit uns zusammenschließen, umso eher wird sich der Erfolg zeigen. Der Wille zur Tat wird durch die Schweizer Mustermesse kräftig gefördert. Daher gilt es für uns alle, die wir vom Wohl oder Wehe der Wirtschaft abhängig sind: Nicht nur durch unsern Besuch, sondern auch durch unsere Einkäufe die Schweizer Mustermesse und dadurch auch die schweizerische Volkswirtschaft zu fördern!

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Hitz & Co. Aktiengesellschaft, Rüslikon. Die Firma hat ihr Aktienkapital von bisher Fr. 300,000 durch Abstempelung

der Aktien von Fr. 1000 nom. auf Fr. 650 nom. auf Fr. 195,000 herabgesetzt.

Pongees A.-G., in Zürich. Julius A. Hausammann-Tolpo und

André Astier sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Der Verwaltungsrat hat zum Direktor ernannt Julius A. Hausamann-Tolpo (bisher Verwaltungsrat).

Mech. Seidenstoffweberei Adliswil, in Adliswil. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 3. Dezember 1932 haben die Aktionäre eine Revision der Statuten und die Reduktion des Aktienkapitals mit Wirkung ab 31. Dezember 1932 von bisher Fr. 3,000,000 auf Fr. 60,000 beschlossen durch Abstempelung der 600 Namenaktien von Fr. 5000 auf Fr. 100. Durch Ausgabe von 11,197 auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien zu je Fr. 100 wurde das Aktienkapital wieder auf Fr. 1,179,700 erhöht. Wilhelm Emil Gattiker ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Der Verwaltungsrat besteht nunmehr aus: Dr. Adolf Spörri, Rechtsanwalt, in Zürich, Präsident (bisher); Albert Burki, Bankdirektor, in Zürich, Vizepräsi-

dent; August Gattiker-Sautter, Kaufmann, in Richterswil; Salomon Hirzel-Baumann, Kaufmann, in Zürich; Hans Kern, Industrieller, in Thalwil (letztere vier neu). Als Direktor wurde bestätigt: Hans Frick, in Adliswil. Der Verwaltungsratspräsident und der Direktor führen Einzelunterschrift namens der Gesellschaft. Die Kollektivprokuren von Gottlieb Jucker, F. Willy Schurter und Arnold Doebeli wurden bestätigt.

Aktiengesellschaft für Textilunternehmen, in Zürich. Dr. Wilhelm Rosenblum ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten, dessen Unterschrift ist erloschen. Als einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift wurde neu gewählt Dr. Otto Peyer, Rechtsganwalter, in Zürich. Das Geschäftslokal der Gesellschaft befindet sich nun in Zürich 1, Bahnhofstraße 40.

Die Firma **A. Jucker-Petitpierre**, in Zürich 1, Soieries, Exportation, ist infolge Geschäftsverlegung nach Como erloschen.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

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

Erteilte Patente

Kl. 18b, Nr. 159379. Verfahren zur Herstellung von Fibroin-Kupfer-Ammoniak-Lösungen. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 12. August 1930.

Kl. 19d, Nr. 159380. Einrichtung zur Regelung des Fadenablaufes von ruhenden Spulen. — Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz). — Priorität: Deutschland, 4. September 1930.

Kl. 19d, Nr. 159381. Flanschenpule. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Dezember 1930.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Generalversammlung

Unsere diesjährige Generalversammlung ist auf Samstag, den 8. April, nachmittags 2½ Uhr, im „Zunfthaus zur Waag“ festgelegt.

Wir bitten unsere Mitglieder schon heute um diesbezügliche Notifiznahme und laden sie ein, recht zahlreich an der Tagung zu erscheinen. Die Geschäftsliste für die Versammlung wird allen Mitgliedern etwa am 20. März mit dem Jahresbericht für 1932 zugestellt werden. **Der Vorstand.**

Ernennung zum Veteranen-Mitglied. Wir machen darauf aufmerksam, daß sämtliche Mitglieder, welche unserem Verein seit dem Jahre 1902 ununterbrochen angehört haben, berechtigt sind in die Kategorie der Veteranen-Mitglieder aufgenommen zu werden. Wir bitten daher die in Betracht kommenden Mitglieder, sich unverzüglich beim Quästor zu melden.

Arbeitslosenversicherung. Da es in letzter Zeit sehr oft vorgekommen ist, daß sich Mitglieder für die Arbeitslosenkasse erst interessieren, wenn dieselben bereits stellenlos geworden sind, sehen wir uns gezwungen, nochmals auf diesem Wege darauf aufmerksam zu machen, daß Beitrittsgesuche von stellenlosen Leuten von keiner Kasse, somit auch nicht von unserer Arbeitslosenversicherungskasse berücksichtigt werden können.

Mitgliederbeiträge. Der Mitgliederbeitrag für das 1. Halbjahr 1933 ist bereits wieder fällig. Diejenigen Beiträge, welche bis Ende März nicht einbezahlt worden sind, werden durch Nachnahme zuzüglich Einzugsspesen erhoben. Um unnötige Spesen und Arbeit zu verhüten, erwarten wir prompte Einlösung.

Die Auslandsmitgliederbeiträge können nicht durch Nachnahme erhoben werden, und bitten wir die Mitglieder um rechtzeitige Ueberweisung.

Monatszusammenkunft. Zu der nächsten Monatszusammenkunft, welche auf Samstag, den 11. März a. c., abends 8 Uhr im Restaurant Weißes Kreuz, Bederstr. 96, Zürich 2 (Tramhaltestelle Waffenplatz, Linie 1) stattfindet, erwarten wir wieder eine Anzahl Mitglieder und Freunde.

Mitgliederchronik

Eine Geburtstags-Feier. Unsere letzte Monatszusammenkunft war eine kleine Feier. Sie galt unserem verdienten Ehrenmitglied „Papa Eder“, der am 31. Januar sein 80. Lebensjahr vollendet hatte. Obgleich außer dem Jubilar nur 18 Mitglieder — wir hatten immerhin auf etwa 25 gerechnet — erschienen waren, gestaltete sich die Zusammenkunft zu einer

bleibenden frohen Erinnerung. Unser Präsident, Herr Haag, entbot den Willkommensgruß, der insbesondere dem Jubilar galt, dessen 45jährige Tätigkeit als Fachlehrer an der Z. S. W. er gebührend würdigte. Er erinnerte daran, wie Herr Eder alle seine Schüler mit einer seltenen Ruhe und Freude in die elementaren Kenntnisse der Hand-Schaft- und -Jacquardweberei und später auch der mechanischen Jacquardweberei einweihte. Nicht nur im Namen der Erschienenen, sondern im Namen aller ehemaligen Schüler dankte er Herrn Eder, bat um Entschuldigung für die in jugendlichem Uebermut geleisteten Spässe und wünschte ihm zum begonnenen 9. Jahrzehnt seines Lebens weiterhin gute Gesundheit, viel Freude und Sonnenschein. Hierauf überbrachte Herr Steinmann dem Gelehrten einen Strauß weißen Flieders und roter Tulpen mit blauweißer Schleife und Widmung.

Freudig überrascht dankte unser Jubilar. In launiger Ansprache erzählte er aus seiner langjährigen Lehrertätigkeit, berichtete aus längst vergangenen Zeiten, streifte mit einigen Worten auch die wirtschaftliche Krise der Gegenwart und gab seinem Wunsche Ausdruck, daß für die zürcherische Seidenindustrie recht bald wieder bessere Zeiten kommen mögen. Er freute sich, daß er aus Amerika von verschiedenen ehemaligen Schülern Glückwünsche und Grüße erhalten hatte, worunter ein Brief von Herrn J. J. Reutlinger, der verlesen wurde, ihm hohe Anerkennung zollte. Ein aus Barcelona von Hrn. Hasler übersandtes Telegramm erfreute nicht nur den Jubilar, sondern alle Anwesenden.

In kurzen Ansprachen gedachten ferner noch die Herren Dir. Th. Hitz und Dir. G. Theiler, Hr. Schöch und C. Meier der jovialen Art, der Ruhe und Geduld und der verdienstvollen Tätigkeit des Jubilars. — Eine Erwähnung der ersten großen, internationalen Automobilwettfahrt Paris—Wien, vor mehr als 30 Jahren, ihrer Einflüsse auf die damaligen „Letten-Studenten“, die Taucherkunststücke eines „Ehemaligen“ in einem andern Kurs, ein Maikäfer-Geschichtchen und verschiedene andere kleine Anekdoten leiteten zu froher und heiterer Unterhaltung über.

Erwähnt sei noch, daß an dieser kleinen Feier 15 verschiedene Kurse der Z. S. W. vertreten waren, darunter Veteranen aus den 80er und 90er Jahren, ferner zwei frühere Lehrer und die gesamte derzeitige Lehrerschaft der Schule. So wurde „Papa Eder“ von ehemaligen Schülern aus fünf verschiedenen Jahrzehnten geehrt und gefeiert. — Mit dem Wunsche, den Jubilar in zehn Jahren nochmals feiern zu können, schied man nach einigen Stunden frohen Beisammenseins.

Leider müssen wir abermals eine Trauernachricht vermitteln. — Am 17. Februar 1933 starb unser Mitglied **Edwin Hoffmann**, in Goßau (Zch.) infolge Erkrankung an Grippe/Lungenentzündung im Alter von nur 33 Jahren. — Der Verstorbene besuchte den Kurs 1925/26 der Z. S. W. Nach einem kürzeren Aufenthalt in London trat er in Zürich als Disponent in Stellung. Seine Arbeitsfreude, sein ruhiges und bescheidenes Wesen wird uns in steter Erinnerung bleiben. — Seine Angehörigen versichern wir unserer aufrichtigen Anteilnahme an ihrem herben Verluste.

Stellenvermittlungsdienst

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

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

Da es vorkommt, daß im Laufe des Monats Meldungen von offenen Stellen eingehen, welche sofort erledigt werden müssen, so daß solche öfters in der Fachschrift nicht publiziert werden können, ist es für die Stellensuchenden von großem Vorteil, wenn der Stellenvermittlung Offertbriefe zur sofortigen Weiterleitung zur Verfügung stehen. Aus diesem Grunde belieben die bereits bei der Stellenvermittlung eingeschriebenen Mitglieder, wie auch diejenigen, welche sich um eine Stelle bewerben, außer dem Bewerbungsformular gleichzeitig ein Bewerbungsschreiben einzusenden. Dasselbe soll einen gedrängten, aber klaren Ueberblick über den Ausbildungsgang des Bewerbers, dessen Kenntnisse und persönlichen Verhältnisse enthalten. Auf eine saubere Anfertigung ist Wert zu legen. Das Datum ist wegzulassen.

Dauer der Anmeldung. Dieselbe beträgt vom Datum der Einreichung an sechs Monate und kann vor Ablauf für weitere sechs Monate kostenlos erneuert werden. Wird die Anmeldung nach sechs Monaten nicht erneuert, erfolgt Streichung von der Bewerberliste.

Stellensuchende

20. **Tüchtiger Krawatten-Disponent und Dessinateur** mit Webschulbildung und langjähriger Erfahrung. Deutsch und Englisch.

42. **Jüngerer, tüchtiger Warenkontrollleur-Disponent** mit Webschulbildung. Langjährige Praxis in Weberei und Färberei.

43. **Junger, strebsamer Webermeister** mit Webschulbildung.

45. **Tüchtiger Disponent** auf Glatt- und Jacquard, mit Webschulbildung, Handelsdiplom und Auslandspraxis, deutsch, französisch, englisch, italienisch perfekt, Vorkenntnisse spanisch und tschechisch. (Ausland bevorzugt.)

47. **Jüngerer, tüchtiger Betriebsleiter** mit langjähriger Auslandspraxis. (Ausland ebenfalls erwünscht.)

49. **Jüngerer, tüchtiger Betriebsleiter** mit Webschulbildung, Auslandspraxis, deutsch, französisch, englisch und italienisch sprechend.

50. **Tüchtiger Betriebsleiter** mit Webschulbildung und langjähriger Auslandspraxis.

51. **Jüngerer Disponent/Verkäufer** mit Auslandspraxis, deutsch, französisch und englisch in Wort und Schrift.

53. **Tüchtiger Textil-Techniker**, spezialisiert auf Weberei-Vorbereitungsmaschinen.

54. **Erfahrener Webermeister** auf Glatt und Wechsel, sowie Automaten; Webschulbildung.

56. **Junger Hilfswebermeister** mit Webschulbildung und 4 Semester Technikum.

57. **Jüngerer Angestellter** für Korrespondenz, Fakturen und Spedition, Webschulbildung.

58. **Tüchtiger Obermeister** mit längerer Webereipraxis im In- und Ausland.

59. **Jüngerer Hilfsdisponent** mit Webschulbildung.

60. **Jüngerer Hilfswebermeister** auf Glatt und Wechsel.

1. **Jüngerer Krawattendisponent** mit Webschulbildung.

2. **Jüngerer Webermeister** mit Webschulbildung, für Glatt und Wechsel.

3. **Jüngerer Webermeister** mit Webschulbildung, In- und Auslandspraxis, für Glatt und Wechsel.

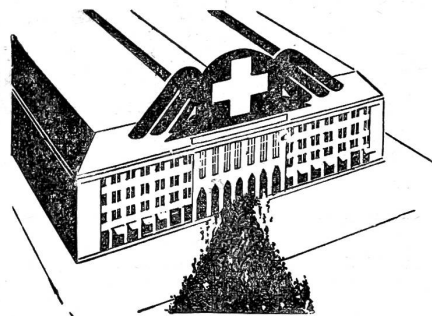
4. **Junger Hilfsdisponent** mit Webschulbildung.
5. **Junger Webermeister** mit Webschulbildung.
6. **Jüngerer Hilfsdisponent** mit Webschulbildung.
7. **Jüngerer Disponent-Dessinateur** mit Webschulbildung u. Kenntnissen der Druckerei.
8. **Jüngerer Stoffkontrollleur-Hilfsdisponent.**
9. **Tüchtiger Webereifachmann** mit langjähriger Erfahrung in Webereibetrieb.

Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuvert eingereicht werden. — Die erfolgte Annahme einer Stelle ist umgehend mitzuteilen.

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. Seidenwebschüler Zürich und A. d. S.“ VIII/7280 Zürich, gemacht werden. Für nach dem Auslande vermittelte Stellen ist der entsprechende 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.



Alle ruft das Gebot der Zeit!

Jetzt müssen wir einander helfen!

Wir müssen Arbeit und Verdienst im Lande schaffen.

Wiederverkäufer, Industrielle und Gewerbetreibende! Erteilen Sie Ihre Aufträge an der

Schweizer Mustermesse Basel
25. März bis 4. April 1933

Einfache Fahrkarten gelten auch zur Rückfahrt.

Einkäuferkarten durch die Aussteller und die Messe-Direktion in Basel.

Junger, gut präsentierender

Kaufmann der Textilbranche

mit 17jähriger Reisetätigkeit und eigener guten Kundschaft in der deutschen und französischen Schweiz, sucht

Reisestelle oder Vertretung

einer leistungsfähigen Firma. — Offerten erbeten unter Chiffre T. J. 3824 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

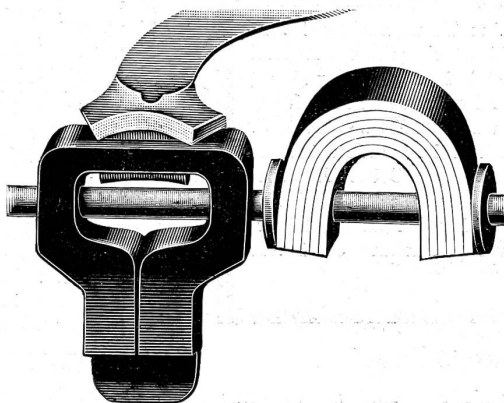
Qualitäts- PICKER

aller Art

Pickerschoner, Schlagriemen
Schlagkappen, Prellbockriemen



Picker-Fabrik
LEDER & CO, A.G.
Rapperswil (St. G.)



Erfindungs-Patente
Marken-Muster-
& Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals
Bourry-Séguin & Co. ZÜRICH
1880
Gegründet

Löwenstraße 51

3750

Zu kaufen gesucht:

Tadellos erhaltene

Schimmel- karde

125-130 cm Arbeitsbreite
ohne Garnitur. — Offer-
ten unter Chiffre **OF.**
4609 St. an **Orell Füßli-**
Annoncen, St. Gallen.

Gesucht

in Seidenweberei
tüchtiger

Obermeister

mit Webschulbildung und
guter Webereipraxis. Be-
werber, welche in einer
Maschinenfabrik schon
auf Montage gearbeitet
haben, werden bevorzugt.
Offerten mit Zeugnisab-
schriften sind einzurei-
chen unter Chiffre T. J.
3823 an **Orell Füßli-An-**
noncen, Zürich.

Zu kaufen gesucht:

Ein 4-schiffliger

Wechselstuhl

mindestens 240 cm Blatt-
öffnung. Offerten unter
Chiffre T. J. 3826 an **Orell**
Füßli-Annoncen, Zürich.

August Schumacher & Co.

Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902

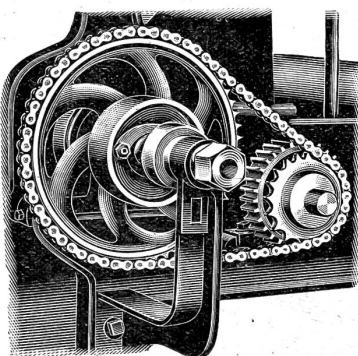
Badenerstraße 69-73
Telephon 36.185
Telegramme: Aschumach

3753

Dessins industriels

Anfertigung von Nouveautés
für Seiden-Druck u. -Weberei
Patronen und Karten jeder Art

Paris 1900 goldene Medaille



Fabrikanten!

Die technischen und wirtschaftlichen Vorteile der

Renold-Kettenantriebe

wirken sich aus in

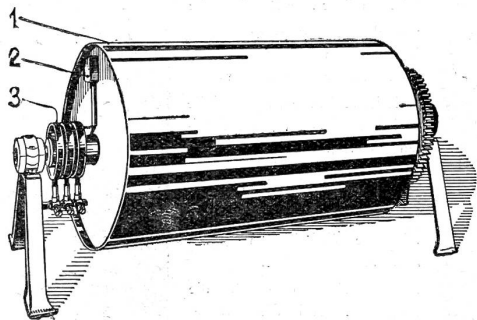
**Produktionsverbesserung, Kraftersparnis,
Platzersparnis und Geldersparnis.**

Renold-Kettenantriebe von $\frac{1}{2}$ bis **30 PS.**
sind sofort ab Lager lieferbar.

Renold-Kettenantriebe sind Präzisionsgetriebe und nicht zu
vergleichen mit Gall-Kettenantrieben.

W. Emil Kunz, Golthardstr. 21, **Zürich**, Tel. 52.910

Wir elektrifizieren Ihnen Ihre **Heizwalzen**

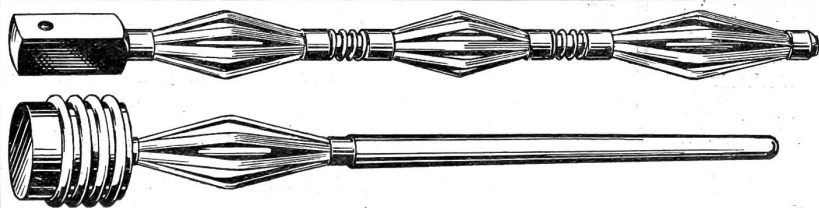


Calander Kupferdruck- walzen, Bügel- walzen etc.

**mit genauer selbsttätiger
Temperatur-Regulierung**

und stellen Ihnen unsere große Erfahrung auf diesem Gebiete zur Verfügung

Fabrik elektr. Apparate Fr. Sauter A.-G., Basel



Mein Patent-System Ballon-Federn mit
AUSGLEICH-SPIRALFEDER
bewährt sich auch glänzend bei Schiffl-Spindeln und
Northrop-Spindeln. Rasche Lieferung. niedere Preise.

OSKAR RUEGG

Federnfabrik und mech. Werkstätte, vormals
J. Rüegg & Sohn, Feldbach-Zürich, Tel. 8000

In case of inquiries please refer to „Mitteilungen über Textilindustrie“.