

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 35 (1928)

Heft: 10

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 12.05.2025

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

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: ROBERT HONOLD, OERLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14, Telefon Limmat 85.75

Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSLER-ANNONCEN, ZÜRICH 1, „Zürcherhof“, Telefon Höttingen 68.00

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9 entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementpreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts., Ausland 40 Cts.; Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20

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

Inhalt: Betriebliche Konjunkturbeobachtung. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten 8 Monaten 1928. — Handelsabkommen der Schweiz mit Persien. — Deutschland. Verzollung von Crêpe de Chine. — Frankreich. Ursprungszeugnisse. — Frankreich. Zuschlag für moirierte, gaufrirte oder gepresste Gewebe. — Tschechoslowakei. Zölle für Kunstseide. — Der Baumwollwarenbedarf in Französisch-Westafrika. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat August 1928. — Schweiz. Zur Lage der Textilmaschinenindustrie. — England. Aus der Kunstseidenindustrie. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat August 1928. — Rumänien. Textilwirtschaftliche Nachrichten. — Rußland. Gründung einer Kunstseidefabrik. — Spanien. Neue Kunstseidefabrik. — Gründung einer italienischen Kunstseidefabrik in den U.S.A. — Errichtung einer holländischen Kunstseidefabrik in den U.S.A. — Seidenproduktion in Persien. — Kritische Betrachtungen zu dem Artikel „Vor- und Nachteile an Casablancas- sowie an Drei- und Vierzylinder-Streckwerken für hohen Verzug“. — Das Knittern kunstseidener Stoffe und dessen Ursache. — Luftbefeuchtung in der Textilindustrie. — Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie. — Oellos-Lager im Textilmaschinenbau. — Eine färdertechnische Neuheit. Prüfung der Baumwollfarbstoffe zum Färben von Viskose. — Praktische Erfahrungen auf dem Gebiete der Rauherie. — Moderevue Seiden-Spinner. — Pariser Brief. — Marktberichte. — Messe- und Ausstellungswesen. — Firmen-Nachrichten. — Personelles. — Patentberichte. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Vereinsnachrichten. Exkursion. Unterricht. Monatszusammenkunft. Stellen. V.e.W.v.W.

Betriebliche Konjunkturbeobachtung.

Von Dr. A. Niemeyer, Barmen.

In einem Bericht über den Stand der betrieblichen Konjunkturforschung (Betriebswirtschaftliche Rundschau 6/1928) wurde darauf hingewiesen, daß sich trotz der intensiven Werbetätigkeit, die für diesen nützlichen und interessanten Zweig der betrieblichen Statistik schon seit längerer Zeit entfaltet wurde, erst in allerletzter Zeit einige Ansätze von eigener Konjunkturforschungsarbeit im Unternehmertum zeigten. Das Wesen der betrieblichen Konjunkturforschung wurde dabei gekennzeichnet als der „Versuch, das Verhältnis exakt festzustellen, indem die Absatzmöglichkeiten eines Unternehmens von der allgemeinen Konjunktur oder anderen Faktoren abhängen, die in der Zeitabfolge den Absatz beeinflussen können.“

Wenn wir im folgenden den Versuch machen, einen Plan zur Konjunkturbeobachtung eines Einzelunternehmens aufzustellen, so wählen wir zur Erleichterung des Verfahrens eine Fabrikationsart, die sich der Massenerzeugung widmet: die Baumwollspinnerei. Dieser Gesichtspunkt der Massenerzeugung ohne zahlreiche Erzeugnistypen ist für die Durchführung der Einzelkonjunkturbeobachtung überaus bedeutsam, insofern er praktisch in den meisten Fällen wahrscheinlich die Grenzen für die Möglichkeiten einer Einzelforschung überhaupt zieht. Unternehmungen, die eine starke Zersplitterung in der Art ihrer Erzeugnisse aufweisen, werden je nach der Verschiedenheit ihres Fertigungsprogramms mit mehr oder weniger großen Schwierigkeiten in der Durchführung der Beobachtung zu kämpfen haben, ja vielleicht gänzlich darauf verzichten müssen, um sich nicht ins Uferlose zu verlieren. Bei ihnen zeichnet sich die Eigenkonjunktur, selbstverständlich oft modifiziert durch individuell wirkende Mode-, Geschmacks-, Saison- etc. Beeinflussungen, auf dem Hintergrunde der Gesamtkonjunktur, und muß auch von hier aus erfaßt werden. Eine Baumwollspinnerei scheint auf Grund ihres kompakten Fabrikationsprogramms, der Baumwollgarnerzeugung, innerhalb der Textilindustrie mit am ersten dazu geeignet, die Einzelkonjunktur des Unternehmens zu beobachten und die Ergebnisse dieser Beobachtung für sich nutzbar zu machen. Die Durchführung der Untersuchung erfordert natürlich als Voraussetzung, daß einwandfreie statistische Unterlagen über längere Zeiträume vorliegen und alle das Geschäft beeinflussenden Faktoren der Rohstoffgewinnung und der Absatzfähigkeit sorgfältig erfaßt werden. In solchen Fällen

bedarf es nur der — allerdings niemals einfachen — Auswertung der gesamten Konjunkturkennzeichen zu einem klaren Konjunkturilde. Es braucht nicht besonders betont zu werden, daß eine Konjunkturbeobachtung, die dem Unternehmen wertvolle Dienste für zukünftige Dispositionen leisten soll, mit einer bis ins kleinste gehenden peinlichen Genauigkeit zu erfolgen hat. Die Exaktheit der Methode verbürgt allein den gesuchten Erfolg. Die Verantwortlichkeit des Leiters der Konjunkturbeobachtung eines Einzelunternehmens ist deshalb riesengroß.

Zunächst ist zu fragen: Was soll beobachtet werden, oder welche Kennzeichen des Konjunkturablaufs sind stimulierend für die weitere Entwicklung? Wir glauben, ohne Einschränkung sagen zu können, daß in der Absatzfähigkeit wohl das sprechendste Merkmal des ganzen Geschäfts zu suchen ist. Denn sie bestimmt maßgeblich die Planungen des Unternehmens nach Rohstoffdeckung, Umfang der Produktion, Lagerhaltung, Preisentwicklung etc. Man wird also für die innere Konjunkturentwicklung den Absatzziffern die höchste Bedeutung beimessen haben.

Die Konjunkturbeobachtung der Baumwollspinnerei würde danach etwa nach folgendem Plane zu erfolgen haben: Für die allgemeine Wirtschaftskonjunktur, die zunächst statistisch-graphisch zu erfassen ist, ist durch das deutsche Konjunkturinstitut weitgehend vorgearbeitet worden. Seine Ergebnisse wird man sich zunutze machen. Die Meßziffern des statistischen Reichsamts sind daneben wertvolle Hilfsmittel, mit denen der Konjunkturbeobachter zu arbeiten hat.

Die allgemeine Konjunktur ist in erster Linie gekennzeichnet durch die Entwicklung des Geld- und Kapitalmarktes, die sich im Aktienindex, in den Kreditzinssätzen für Kontokorrentkredite, langfristige Leihgelder, Börsengelder und in den Diskonten, schließlich in den Konkurs- und Geschäftsaufsichtsziffern widerspiegelt. Sodann ist die Entwicklung des deutschen Arbeitsmarktes (Erwerbslosenziffern, Beschäftigungszahl der Gewerkschaften und Textilarbeiterverbände) und der Lohnsätze heranzuziehen. Die allgemeine Preiskurve des Großhandelsindex, des Lebenshaltungsindezes, möglichst des Kapital- und Konsumgüterindex, endlich die besonderen Kurven der für die Baumwollspinnerei wichtigsten Gesteignispreise, also der verschiedenen zur Verarbeitung kommenden Baumwollarten

(in erster Linie der nordamerikanischen Provenienz) beschließen die allgemeine Konjunkturbeobachtung. Für die Baumwollpreisentwicklung sind die periodisch veröffentlichten Wetterberichte, die Anpflanzungs-, Pflanzensstands-, Entkörnungs-, Verschiffungs-, Vorratsziffern etc. ausschlaggebend heranziehen.

An die allgemeine Konjunkturbeobachtung schließt sich die Untersuchung der speziellen Konjunktur der Baumwollspinnerei an. Hier spielt, wie bereits betont, die Größe des Absatzes die maßgebende Rolle.

Um ein völlig klares Bild über die Konjunkturbeobachtung zu gewinnen, wird man sich nicht damit begnügen, die Absatzziffern des eigenen Werkes der Beobachtung zugrunde zu legen, sondern wird zunächst den gesamten Mengenumschlag der einheimischen Baumwollspinnereindustrie in Inlands- und Auslandsabsatz vervollständigt das Bild und wirft gegebenenfalls Fragen über handels- und zollpolitische Verhältnisse auf, die das Geschäft nach irgend einer Richtung beeinflussen haben. Eine Zusammenarbeit mit den hauptsächlichlichen Abnehmerindustrien (Webereistatistiken) ist besonders wertvoll. Will man ein übriges tun, so liegt der Gedanke nahe, die Absatzziffern auch in ihrer Zusammenstellung nach Rohstoff-Provenienzen und Ausspinnungsarten zu untersuchen und dadurch die Qualität des Verbrauchs in ihrem Wechsel zu ermitteln. Allerdings würde die Konjunkturbeobachtung — abgesehen von dem wahrscheinlichen Mangel an Material — dadurch schon allzu sehr an Kompliziertheit zunehmen.

Hat man die Absatzentwicklung der einheimischen Spinnereindustrie für einen längeren Zeitraum statistisch erfaßt, so beginnt die Feststellung der eigenen Absatztätigkeit. Die größeren Spinnereien werden über reichliches und zuverlässiges Material verfügen, um diesen Teil der Aufgabe auf die einfachste Weise lösen zu können. Dabei kann sich der Beobachtungsplan im ganzen dem für die Gesamtspinnerei angewandten anschließen. Die Mitarbeit der Vertreter in den einzelnen Vertreterbezirken muß über alle die Absatztätigkeit beeinflussenden Faktoren unterrichten, damit jeder Ausschlag einer speziellen Absatzkurve in seinen Ursachen einwandfrei erkannt wird.

Den Abschluß der Konjunkturbeobachtung bildet schließlich die Geschäftsentwicklung der Konkurrenzunternehmen nach Produktionskapazität, Arbeiterzahl, Preisgestaltung etc. Die Feststellung solcher konjunkturhemmenden Momente wird nicht immer leicht und ohne

Hilfe der Wirtschaftsvertretungen kaum lösbar sein. Im allgemeinen ist die deutsche Baumwollspinnerei-Industrie jedoch geschlossen genug, als daß sich nach dieser Richtung hin unüberwindliche Schwierigkeiten auftürmen könnten. Ebenso bildet die Konkurrenz der immer zu stärkerer Bedeutung gelangenden Kunstseide ein wahrscheinlich auf die Dauer einflußreiches konjunkturhemmendes Moment, das entsprechend zu berücksichtigen wäre.

Hat man dieses statistische Material für längere Zeit gesammelt, so dürfte sich aus der Kombination der statistischen Reihen und aus ihrer Zusammenschau in einem graphischen Bilde ein bestimmter gesetzmäßig anmutender Zusammenhang ergeben. Diese auf Erfahrung und Tatsachen gestützte Kenntnis über den Ablauf des wirtschaftlichen Geschehens nach Höhepunkten und Niederungen wird sich verdichten zu einer Erfassung der primären Funktionen, die die Geschäftstätigkeit nachteilig oder vorteilhaft beeinflussen oder prognostisch Anzeichen für ihre Aenderung nach einer bestimmten Richtung bieten. Die Kenntnis dieser konjunktur-empfindlichen Faktoren wird auf die Dauer zu einer Methode der Auswertung gegenwärtiger Konjunkturkennzeichen führen.

Es liegt auf der Hand, welche große Bedeutung eine solche systematisch betriebene Konjunkturbeobachtung für die industriellen Unternehmungen gewinnen könnte, wenn man aus dem Kurvenverlauf der Wirtschaftszahlen und Absatzziffern in Vergangenheit und Gegenwart Schlüsse auf die zukünftige Gestaltung der Absatztätigkeit — wenn auch nur in ihrer Tendenz — ziehen könnte. Die Beobachtungen verschiedener amerikanischer Werke und die prognostische Auswertung der aufgestellten Konjunkturbarometer haben eine ziemliche Präzision ergeben. Könnte man mit einer ähnlichen Genauigkeit auch in der Konjunkturbeobachtung der Baumwollspinnerei rechnen, so wäre die mögliche und wünschenswerte Folge eine Beeinflussung finanzieller und produktionsplanungen.

Es ist ersichtlich, daß damit der Konjunkturbeobachtung der höchste nur denkbare Erfolg beschieden, dem beobachtenden Unternehmen die Dispositionen in Einkauf, Fertigung, Lagerhaltung, Preispolitik etc. sehr erleichtert würden. Die Schwankungen im Beschäftigungsgrad ließen sich erheblich mildern, und eine gewisse Stetigkeit der Betriebsausnutzung könnte erzielt werden, sicherlich Aussichten, die — wenn sie auch nur zum Teil erfüllt würden — Ansporn genug wären, der Konjunkturbeobachtung im Einzelunternehmen immer größere Aufmerksamkeit zu schenken.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten acht Monaten 1928:

	Ausfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
I. Vierteljahr	6,686	48,103,000	996	5,391,000
II. Vierteljahr	6,413	45,661,000	901	4,884,000
Juli	2,368	17,253,000	315	1,677,000
August	2,313	16,498,000	303	1,587,000
Januar/August 1928	17,780	127,515,000	2515	13,539,000
Januar/August 1927	17,490	133,868,000	2737	16,106,000

	Einfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
I. Vierteljahr	1,481	8,261,000	62	628,000
II. Vierteljahr	1,216	7,001,000	75	706,000
Juli	383	2,124,000	18	155,000
August	437	2,411,000	19	164,000
Januar/August 1928	3,517	19,797,000	174	1,653,000
Januar/August 1927	2,901	16,686,000	185	1,859,000

Handelsabkommen der Schweiz mit Persien. Am 10. Mai war der schweizerisch-persische Handelsvertrag vom Jahr 1873 abgelaufen und Persien hatte seither auf schweizerische Waren

die Ansätze des Maximaltarifs angewandt. Diese Benachteiligung schweizerischer Erzeugnisse hat nunmehr ein Ende gefunden, indem am 28. August 1928 zwischen der Schweiz und Persien ein provisorisches Abkommen unterzeichnet worden ist, das mit sofortiger Wirkung den Waren schweizerischer Herkunft den Minimaltarif und die Meistbegünstigung einräumt.

Deutschland. Verzollung von Crêpe de Chine. Gemäß den Vorschriften des deutschen Zolltarifs, haben die unter die T.-No. 405 und 408 fallenden reinseidenen Kreppgewebe und Kreppbänder, sowie die anderen undichten Stoffe und Bänder der T.-No. 408 einen Zollzuschlag von 50% zu entrichten, wenn sie in rohem Zustande (abgekocht oder unabgekocht) eingeführt werden. Diese Bestimmung hat bei der Abfertigung der weißen Kreppgewebe wiederholt zu Anständen geführt, da es jeweils schwierig festzustellen ist, ob es sich um weißgefärbte oder nur um abgekochte Ware handelt. Um diesen Schwierigkeiten ein Ende zu setzen, haben die deutsche und französische Regierung am 20. Juni 1928 in Paris ein Protokoll unterzeichnet, das allerdings noch der Bestätigung durch die Parlamente bedarf. Dieses Protokoll enthält von seiten Deutschlands die Zusicherung, daß weiße, beschwerte Seiden-gewebe wie gefärbte zu behandeln sind. Damit ist ein für allemal festgelegt, daß weiße Krepp- und undichte Gewebe, wenn sie erschwert sind, dem Zoll für gefärbte Stoffe und Bänder unterliegen. Daraus folgt wiederum, daß weiße Krepp-

gewebe, die nicht erschwert sind, als Rohgewebe behandelt werden und damit den 50prozentigen Zuschlag entrichten müssen.

Frankreich. Ursprungszeugnisse. Durch eine Verfügung der französischen Generalzolldirektion vom 10. August 1928 ist für die meisten Waren die Vorschrift der Beibringung von Ursprungszeugnissen für die Einfuhr nach Frankreich aufgehoben worden. Für eine Anzahl Seidenwaren bleibt es jedoch bedauerlicherweise bei den bisherigen Bestimmungen, trotzdem die Berechtigung für solche Ausnahmemaßnahmen kaum mehr besteht, da Frankreich für Seidenwaren die Meistbegünstigung einräumt.

Ursprungszeugnisse sind nach wie vor nötig für Grègen europäischer Herkunft und für sämtliche ganz- und halbseidenen Gewebe der Tarifnummer 459, mit Ausnahme:

- a) der Krepp nach englischer Art (Trauerkrepp) und der Bänder;
- b) der Pongées, Tussah usw., außereuropäischer Herkunft, auch wenn die Ware veredelt worden ist;
- c) der seidenen Konfektion europäischer Herkunft;
- d) der Gewebe aus Seide und Wolle, nicht mehr als 12% Seide enthaltend;
- e) der Gewebe aus Kunstseide und Wolle, nicht mehr als 12% Kunstseide enthaltend;
- f) der Gewebe aus Seide und Baumwolle, weniger als 12% Seide enthaltend;
- g) der Gewebe aus Kunstseide und Wolle, weniger als 20% Kunstseide enthaltend.

Für Sendungen in Postpaketen oder mit Flugpost im Gewicht bis 5 kg, ist auch in den oben erwähnten Fällen ein Ursprungszeugnis nicht erforderlich.

Frankreich. Zuschlag für moirierte, gaufrigte oder gepreßte Gewebe. Im französischen Zollltarif ist, gemäß den zwischen Frankreich mit der Schweiz und Deutschland getroffenen Handelsabkommen, für das Moirieren, Gaufrieren oder Pressen (frappés) ein Zuschlag von Fr. 2.50 auf den entsprechenden Ansätzen der gefärbten, gemusterten oder bedruckten Gewebe vorgesehen. Die französische Generalzolldirektion hat nunmehr am 25. August 1928 eine Wegleitung über die Berechnung dieses Zuschlages erlassen. Demgemäß fällt der erwähnte Zuschlag überhaupt dahin, für alle Gewebe, bei denen ein Aufschlag für „façonniert“ nicht vorgesehen ist (also für Gewebe asiatischen Ursprungs, Wirkwaren, englischem Krepp u. a.). Der Moirézuschlag wird also nur auf nicht façonnierten, gefärbten Geweben erhoben; für façonnierte Gewebe ist unter keinen Umständen ein Zuschlag für Moirieren usw. zu entrichten.

Die Generalzolldirektion umschreibt endlich in ausführlicher Form die Verfahren des Moirierens, Gaufrieren und Pressens; unter letztem Verfahren ist auch die künstliche Kreppung zu verstehen, wie sie u. a. durch das sogen. Crêpe-Stanley-Verfahren und durch das Crêpage gen. „Peau de veau“ erzielt wird.

Tschechoslowakei. Zölle für Kunstseide. Am 1. Oktober 1927 hatte die Tschechoslowakei eine Ermäßigung der Zölle für Kunstseide eintreten lassen. Dieses Zugeständnis zugunsten der einheimischen Seidenweberei ist nunmehr wieder aufgehoben worden, sodaß vom 20. August 1928 an für Kunstseide der T.-No. 244a die ursprünglichen Zölle wieder in Kraft treten, nämlich:

244 Kunstseide:	tsch. Kr. für 100 kg
a) roh oder weiß, nicht gefärbt:	
1. einfach	1050.—
2. gewirnt	1400.—

Gleichzeitig ist jedoch von der Regierung ein zollbegünstigtes Einfuhrkontingent geschaffen worden mit folgenden Ansätzen:

Kunstseide:	tsch. Kr. für 100 kg
a) roh oder weiß, nicht gefärbt:	
1. einfach	150.—
2. gewirnt	150.—

Diese ermäßigten Zollsätze finden nur Anwendung auf Ware, die auf Erlaubnisschein und unter gewissen Bedingungen von tschechischen Fabrikanten eingeführt wird, die Seiden- und Halbseidengewebe, -Bänder, Wirk- und Posamentierwaren herstellen.

Der Baumwollwarenbedarf in Französisch-Westafrika. Der dortige Baumwollwarenbedarf nimmt mit den Jahren zu und bietet daher dieses Land für eine ganze Reihe von Baumwollartikeln heute bessere Absatzmöglichkeiten als früher. Neben einfarbigen Wollgeweben, geköperten und Zwilch nimmt besonders der gemusterte Baumwollartikel an Beliebtheit stark zu. In letzter Zeit steigerte sich die Nachfrage nach geköpertem Barchent, Rips, Damastleinwand, geblütem weißen Baumwollstoff, Pikee, Baumwollsamt, Plüsch und durchwirkten anderen Baumwollartikeln. Damastleinwand und geblütem weißen Baumwollstoff lieferte besonders England. Man fertigt daraus Kleidungsstücke, welche dort unter dem Namen „Boubous“ gehen. In durchwirkten Stoffen liebt man besonders Blumenmuster, Streifen und Karos, Ton auf Ton gesetzt. Neben gebleichtem Baumwollgewebe wird der farbige Artikel immer mehr vorgezogen, besonders in goldgelb, himmelblau, indigo und schwarz. Das Senegalgebiet ist hierfür der größte Abnehmer, wohin 72 Prozent dieser Sorte gehen, die aber teilweise wieder nach Mauritien und dem Sudan weitergehen. An zweiter Stelle steht als Abnehmer Guinea, gefolgt von der Elfenbeinküste, deren Bedarf früher bedeutend höher als der von Guinea war und auch heute noch besonders in Damastleinwand ansehnliche Mengen bezieht. Den Rest bezieht der Sudan, und Dahomey-Pikeestoffe haben geringeren Absatz. 60 Prozent aller Pikeedecken nimmt der Senegal auf. Dahomey ist ein sehr gutes Absatzgebiet für Baumwollsamt und Plüsch geworden. Man fordert ihn einfarbig, gepreßt oder bedruckt und liebt ihn besonders gestreift. Merkwürdigerweise überwiegt der Konsum in Dahomey hierin noch bei weitem denjenigen des Senegals. In Baumwollartikeln anderer Zurichtung hat sich der Konsum innerhalb eines Jahres um 150 Prozent in der Gewichtsmenge vermehrt. Hierin nehmen das Senegalgebiet, Guinea und Dahomey ungefähr jedes die gleichen Mengen ab, während der Bedarf des Sudans und der Elfenbeinküste stark nachsteht. Innerhalb 4 Jahren ist der englische Anteil an den Lieferungen von 74 auf 50 Prozent gesunken. An zweiter Stelle steht Frankreich, an dritter Belgien, an vierter Deutschland und an fünfter Holland. In manchen Artikeln jedoch nimmt heute Deutschland schon den ersten Platz ein wie beispielsweise in Pikee und Pikeedecken. In diesem Jahre macht sich ein Abflauen der belgischen Lieferungen bemerkbar und zwar zugunsten von Deutschland. Baumwollsamt und Plüsch werden teils in Stücken zu 5,50 m und 11 m bei 45 cm Breite geliefert, aber in Dahomey ist ein feststehender Gebrauch von Stücken zu 9 m eingeführt. Man geht aber vielfach dazu über, in ganz Französisch-Westafrika Stücke zu 30 m bei 70–80 cm Breite zu bevorzugen. Meist wird in Ballen zu 100 Stück verschickt. Gemusterte Baumwollgewebe und sonstige Baumwollstoffe in der Kette und in der Trame, Imitationen von gemusterter Gaze und die unter der Bezeichnung „Sofit“ dort besonders beliebte Gaze, geblühter weißer Baumwollstoff, Damastleinwand, geköpert Barchent, Rips, Pikee und Pikeedecken, durchwirkte Gewebe, sowie Baumwollsamt und Plüsch im Höchstgewicht von 13 kg auf 100 Quadratmeter gerechnet zahlen bei der Einfuhr in Guinea, Senegal und Sudan 131 Fr. je 100 kg netto, während die aus Frankreich stammende Waren den Vorzugszoll von 46 Fr. je 100 kg netto genießen. Bei der Einfuhr in Dahomey und Elfenbeinküste sind 99 Fr. je 100 kg zu zahlen, ohne Rücksicht darauf, ob vorgenannte Waren aus Frankreich oder einem anderen Land stammen. Bei einem Gewicht von über 13 kg zahlen bei der Einfuhr im Senegal, Guinea und im Sudan die nicht aus Frankreich kommenden Waren 115 Fr. für 100 kg netto. 1927 wurde dann noch ein Aufschlag von 4% auf eben angegebene Zollsätze festgesetzt. Der nachlassende Einfluß Englands, welches allerdings bis heute noch immer sich den ersten Platz in den Lieferungen zu wahren wußte, erlaubt es heute mit mehr Aussicht als früher sich der Bearbeitung dieses nach und nach interessant werdenden Marktes zu widmen. L. N.

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

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat August 1928:

	1928	1927	Jan.-August 1928
Mailand	kg 587,325	598,965	4,225,606
Lyon	„ 547,976	425,464	4,627,796
Zürich	„ 61,434	69,789	617,886
Basel	„ 21,000	23,489	167,065
St. Etienne	„ 27,132	24,421	213,506
Turin	„ 24,062	25,071	269,902
Como	„ 28,536	21,738	198,445

Schweiz.

Zur Lage der Textilmaschinenindustrie. Die kürzlich durch die eidgen. Oberzolldirektion veröffentlichte Statistik über die Ein- und Ausfuhr der wichtigsten Waren, den Zeitraum Januar-August 1928 umfassend, ist in mehrfacher Hinsicht sehr interessant. Wir entnehmen derselben folgende Ziffern:

	Januar-August		
Einfuhr:	1913	1927	1928
	q	q	q
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	11,867	5,693	7,441
Webereimaschinen	3,327	2,261	3,891
Wirk- und Strickmaschinen	742	3,012	3,707
Stick- und Fädelmaschinen	6,448	17	60
Nähmaschinen und Teile	6,236	5,161	5,057

Die Statistik gibt leider nur die Mengen-, nicht aber die Wertangaben der ein- und ausgeführten Waren. Verglichen mit dem Jahre 1913 ergibt sich bei den verschiedenen Positionen ein recht verschiedenartiges Bild. Die Position 884 Spinn- und Zwirnereimaschinen, wies von je her die größte Einfuhrziffer auf. Nach einem starken Rückgang als Folge der Kriegs- und krisenhaften Nachkriegsjahre, scheint sich deren Einfuhr nunmehr wieder merklich zu steigern. Die Zunahme gegenüber dem letzten Jahre erreicht ca. 30%, bleibt aber immerhin noch um ein erhebliches Quantum hinter der Einfuhrmenge von 1913. Die Position 885/886 Webereimaschinen erzielte gegenüber dem Jahre 1927 eine ganz erhebliche Steigerung, rund 73% und übertraf damit sogar die Einfuhrmenge des letzten Vorkriegsjahres. Da wesentliche Betriebsvergrößerungen oder Neugründungen nicht zu verzeichnen sind, scheint es sich in der Hauptsache um zweckmäßige Ergänzungen bzw. um Ersetzung des alten Maschinenparkes zu handeln. Sehr be-

deutend ist die Einfuhr von Wirk- und Strickmaschinen, die heute das fünffache Quantum gegenüber dem Jahre 1913 beträgt. Es beweist dies, daß sich dieser Industriezweig in diesem Zeitraum mächtig entfaltet hat. Ein gegenteiliges Bild bietet die Position 888 Stick- und Fädelmaschinen.

	Januar-August		
Ausfuhr:	1913	1927	1928
	q	q	q
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	8,369	18,305	34,257
Webereimaschinen	42,985	51,006	76,784
Wirk- und Strickmaschinen	1,971	6,412	8,892
Stick- und Fädelmaschinen	11,828	10,905	7,851

Diese Zahlen zeigen, daß in der schweizerischen Textilmaschinenindustrie mit Hochdruck gearbeitet wird. Die Bestrebungen früherer ausschließlicher Agrarstaaten in Europa und Uebersee, sich durch Schaffung eigener Industrien von der Einfuhr gewisser Fabrikate und hievon in erster Linie Seiden-, Kunstseiden-, Baumwoll- und Wollgewebe mehr oder weniger unabhängig zu machen, verschaffte der Textilmaschinenindustrie zum Teil ganz bedeutende Auslandsaufträge. Die Spinn- und Zwirnereimaschinen-Industrie konnte dadurch ihren Mengenexport von 1913 bis 1927 um mehr als die Hälfte erhöhen. Eine ganz bedeutende Steigerung brachte das laufende Jahr, dessen bisherige Ausfuhrmenge gegenüber 1927 beinahe ein Plus von 90%, gegen 1913 aber mehr als 400% erreicht. Die Ausfuhr der Webereimaschinen zeigt gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres eine Mengensteigerung von rund 50%, gegenüber dem Jahre 1913 eine solche von rund 80%. Die Wirk- und Strickmaschinenbranche eroberte sich im Ausland ebenfalls neues Terrain; die derzeitige Ausfuhr umfaßt mehr als die vierfache Gewichtsmenge des Jahres 1913 und weist gegenüber dem letzten Jahre eine Steigerung von beinahe 40% auf. Die Ausfuhr von Stick- und Fädelmaschinen ist abermals zurückgegangen und illustriert damit den allgemeinen Rückgang der einst blühenden Stickereiindustrie.

England.

Aus der Kunstseidenindustrie. (Brief aus London.) Großes Interesse erweckte am hiesigen Kunstseidenmarkt die neuerliche Preisreduktion der British Celanese-Gesellschaft, die bei feineren Garnen 6 Pence per Pfund und 2 Shilling per Pfund bei den gangbarsten Titern von 100, 140 und 150

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat August 1928 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	August 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	433	6,057	103	274	—	8	592	7,467	6,477
Trame	17	3,981	—	1,810	224	2,530	165	8,727	8,616
Grège	1,268	5,618	—	2,736	358	5,223	21,004	36,207	43,905
Crêpe	893	2,919	4,189	495	—	—	—	8,496	10,689
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	537	102
	2,611	18,575	4,292	5,315	582	7,761	21,761	61,434	69,789

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	173	4,050	33	25	8	12	—	Baumwolle kg 2
Trame	165	3,724	8	3	34	18	1	Wolle kg 137
Grège	1,095	29,423	—	68	—	9	2	
Crêpe	28	564	53	1	—	2	136	
Kunstseide	47	829	16	26	—	—	—	
	1,508	38,590	110	123	42	41	139	Der Direktor: Bader.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat August 1928

Konditioniert und netto gewogen		August		Januar/August	
		1928	1927	1928	1927
		Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin		3,064	4,437	32,436	46,467
Trame		535	1,295	7,237	18,407
Grège		17,401	16,979	126,132	123,265
Divers		—	778	1,260	3,134
		21,000	23,489	167,065	191,273
Kunstseide		201	—	1,560	632

Unter- suchung in	Titre	Nach- messung	Zwirn	Elastizi- zät und Stärke	Ab- kochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin .	1,724	—	240	400	—
Trame . .	248	—	20	—	1
Grège . .	8,362	5	50	80	—
Schappe .	—	50	—	400	—
Kunstseide	1,504	78	471	1,320	—
Divers . .	—	74	—	—	10
	11,838	207	781	2,200	11

Brutto gewogen kg 9,183. Der Direktor: **J. Oertli.**

BASEL, den 31. August 1928.

Denier beträgt. In letzterem Fall beträgt die Reduktion ungefähr 25%. Die Gesellschaft gab ein offizielles Rundschreiben aus, das sich in erster Linie an Fabrikanten und Kaufleute richtete; in diesem wird erklärt, daß die erhöhte Produktion der Gesellschaft diese Preisreduktion ermögliche.

Mischgewebe von Kunstseide und Baumwolle werden in immer steigendem Maße exportiert. Ungefähr 5,500,000 Pfund Kunstseide werden auf diese Weise in Lancashire allein verwendet. In den ersten sieben Monaten dieses Jahres wurden 57 Millionen Quadratellen Mischgewebe exportiert, gegen 37 Millionen in der gleichen Periode des Vorjahres und 34 Millionen im Jahr 1926. Das Gewicht der hierbei verwendeten Kunstseide ist stetig im Zunehmen begriffen.

Die British Breda Silk Company hat im Laufe des letzten Monats ziemlich Interesse auf sich gezogen. Ursprünglich hieß es, daß sie am 1. September an eine Kapitalsvermehrung schreiten wolle, doch ist dieser Schritt infolge der ungünstigen Lage des Marktes unterblieben. Die Ausgabe der neuen Aktien soll jedoch nicht später als am 1. Dezember erfolgen. Dessen ungeachtet schreiten die Vorbereitungen für die Errichtung einer Fabrik der Gesellschaft in Derbyshire rüstig vorwärts. Die holländische Kunstseidengesellschaft Enka hat gegen 5 Millionen Gulden Aktien der Breda erworben, die vorher im Besitz der International Holdings Company waren. Wie die Direktoren erklären, ist dies ein weiterer Schritt auf internationaler Kooperation am Kunstseidenmarkte.

Rayweavers, eine Gesellschaft, die sich bisher mit der Erwerbung von Kunstseidenpatenten, Färbeprozessen etc. befaßte, hat angekündigt, daß sie im Begriff ist, eine Filialgesellschaft unter dem Namen „Sunbeam Art Silk Ltd.“ zu gründen, die eine Fabrik nahe von Nottingham kontrollieren wird, welche mehrere Marken von Herren- und Damenstrümpfen, unter anderem die Marke „Rayweaver“ erzeugt. Die neue Gesellschaft verfügt über ein Kapital von 100,000 £. Die Ausgabe der Aktien soll im Laufe dieses Monats stattfinden.

Eine neue Gesellschaft, „Acetate Products Corporation“ erweckt allgemeines Interesse. Sie verfügt über ein Kapital von 675,000 £. Zweck der Gesellschaft ist, die Fabrik von Greenhill and Sons, Erzeugern von Zellulose etc. zu erwerben und mit der Cellulose Acetate Co. ein Uebereinkommen zwecks Lieferung von Zellulose-Azetat zu treffen. Nach Bezahlung einer Dividende von 8% sind die Aktionäre der ersten Klasse an 25% des Gewinns berechtigt.

Aus Macclesfield wird berichtet, daß die Arbeitslosigkeit zunimmt. Handweber sind noch beschäftigt; die Strickerei steht momentan sehr schlecht, doch wird auf Erholung im Winter gehofft. Die Seidendrucker sind gut beschäftigt.

N. P.-W.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten. Das Geschäft in der Textilindustrie ist gegenwärtig flau, da die durch Gewährung der Auslandsanleihe erhoffte finanzielle Erleichterung nicht eingetreten ist. Die Ausbreitung der bestehenden inländischen Textilwerke schreitet dennoch planmäßig vorwärts. Mit sehr wenig Ausnahmen arbeiten die Textilunternehmungen in zwei Schichten und können trotzdem ihren Aufträgen nur schwer nachkommen. Demzufolge sind ständig Betriebserweiterungen zu verzeichnen.

Die Tesatura A.-G. in Jasi — welche bisher 500 Webstühle in Betrieb hatte — erhöhte ihr bisheriges Aktienkapital von 24 auf 30 Millionen Lei, um ihr Werk zu vergrößern und zu modernisieren. Unter der Firma „Ideal Strumpffabrik Zillich & Co.“ wurde in Periam ein neues Unternehmen ins Leben gerufen, welches seine Tätigkeit bereits begonnen hat.

Nachfolgend geben wir eine tabellarische Aufstellung anhand der statistischen Daten der Generaldirektion der Zölle über die Zolleingänge vom 1. Januar bis 31. Juli a. c.:

Januar	Lei	503,222,234.10
Februar	„	586,072,698.45
März	„	791,728,752.55
April	„	578,747,709.15
Mai	„	642,338,360.78
Juni	„	561,013,423.—
Juli	„	482,849,737.—

insgesamt Lei 4,145,961,915.03

Wenn wir in Betracht ziehen, daß in derselben Periode des Jahres 1927 die Zolleinnahmen Lei 5,397,472,285.33 betrugen, ergibt sich ein Defizit von 1 Milliarde 252 Millionen Lei, welches darauf zurückzuführen ist, daß einzelne Zollsätze reduziert werden.

Desiderius Szenes, Timisoara.

Rußland.

Gründung einer Kunstseidefabrik. Nachdem die Sowjetregierung bereits seit längerer Zeit die Errichtung einer Kunstseidefabrik in Rußland plant, ist nunmehr in Leningrad eine Kunstseide-Aktiengesellschaft gegründet worden, welche in kurzer Zeit eine Kunstseidefabrik errichten und den Betrieb aufnehmen soll. Bezüglich der technischen Einrichtung und Leitung ist ein Abkommen mit einer französischen Firma getroffen worden, da die Fabrikation nach französischen Herstellungsmethoden vorgenommen werden soll.

Spanien.

Neue Kunstseidefabrik. In Barcelona ist vor kurzem eine neue Kunstseidefabrik, die „La Seda de Barcelona S.A.“ in Betrieb gesetzt worden. An dieser Gesellschaft hat die holländische Kunstseidefabrik in Breda die Aktienmajorität. Die tägliche Produktionsfähigkeit soll ca. 800—1000 kg betragen. In der Hauptsache werden Garne von 150 und 200 Deniers hergestellt. Die Qualität der hergestellten Kunstseide wird gut beurteilt. Eine Steigerung der Produktionsmenge ist vorgesehen.

Dr. Sch.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Gründung einer italienischen Kunstseidenfabrik in den U. S. A. Unter Mitwirkung des Senators Hore Conti, Vizepräsident der Banca Commerciale in Rom ist im Mai in den Vereinigten Staaten eine neue Kunstseidengesellschaft, die American Chatillon Corporation gegründet worden. Das Kapital der Gesellschaft beträgt 10 Millionen Dollar und wurde ganz von amerikanischen Firmen gezeichnet. Dagegen hat die italienische Soie de Chatillon-Gesellschaft ihre Patente und Erfahrungen in die Gesellschaft eingebracht und dafür einen größeren Teil der Aktien erhalten. Die Leitung der neuen Fabrik besteht ausschließlich aus Italienern; auch werden alle für die Fabrikation notwendigen Maschinen aus Italien bezogen. Die Fabrikation soll mit 6000 Arbeitern und

einer elektrischen Kraft von 4000 PS aufgenommen werden.

Nach vorliegenden Berichten soll auch die Snia Viscosa beabsichtigen, die Fabrikation in den Staaten aufzunehmen.

Die erste Fabrik der American Chatillon Corp. kommt nach Rome (Georgia), wo der Betrieb mit 2000 Arbeitern begonnen werden soll. Alle Maßnahmen für die spätere Erweiterung der Produktion sind bereits getroffen. Die Fabrikation bezieht sich auf die Herstellung von Viskose- und Cellulose-Azetatseide, und zwar Viskose-Seide von 80–100 den. und Azetatseide von 35–75 den. Für den Anfang ist eine tägliche Produktion von 12,000 Pfund Viskoseseide und 6000 Pfund Cellulose-Azetatseide vorgesehen.

Errichtung einer holländischen Kunstseidefabrik in den U. S. A. Auch eine der bedeutendsten holländischen Kunstseidefabriken, die N. V. N. Nederlandsche Kunstzijdefabriek, welche in den Staaten den Namen Enka Artificial Silk Company führt, beabsichtigt die Errichtung einer größeren Fabrikanlage in Nordamerika. Auch diese Fabrik soll nach dem Süden der Staaten verlegt werden, da dort die Löhne, Steuern usw. wesentlich günstiger sind. Die Fabrikation soll im großen Stile erfolgen. Es sind 4000–5000 Arbeiter, sowie eine durchschnittliche Tagesproduktion von 30,000 Pfund Garn vorgesehen. Die Finanzierung soll teilweise mit europäischem, teilweise mit amerikanischem Kapital erfolgen.

ROHSTOFFE

Seidenproduktion in Persien. Die heurige Seidenkokonernte in den persischen Provinzen Gilan und Masenderan ist gegenüber dem Jahre 1927 recht günstig ausgefallen. Die Ernte war im Umfang größer und die Qualität der Seidenkokons besser als im Vorjahre. Die Ernte an ungetrockneten Seidenkokons wird mit ca. 146,000 Pud veranschlagt. Der größte Teil der Ernte, nämlich 117,000 Pud wurde bereits für die Ausfuhr aufgekauft. Besonders interessiert sich der russische

Textilhandel für die persische Seidenernte. Die Verarbeitung von ungetrockneten Seidenkokons im Lande selbst wird mit 25,000–30,000 Pud veranschlagt. Die Preise für Rohkokons waren verhältnismäßig hoch, sie betrugen durchschnittlich 24 Kran pro Schahbatman (5,7 kg). Die Seidenproduktion in Persien wird sehr günstig beurteilt und rechnet man mit einer allmählichen aber wesentlichen Steigerung der Produktion in den nächsten Jahren. Dr. Sch.

SPINNEREI - WEBEREI

Kritische Betrachtungen zu dem Artikel „Vor- und Nachteile an Casablancas- sowie an Drei- und Vierzylinder-Streckwerken für hohen Verzug“.

Von einem Herrn K. von Heuser wurde in den Zürcher „Mitteilungen über Textilindustrie“ und in der Leipziger Fachschrift „Spinner und Weber“ eine Reihe von Behauptungen aufgestellt, insbesondere auch bezüglich des Kuebler-Streckwerkes, die im Interesse der beteiligten Industrie nicht unwiderlegt bleiben können, da sie sonst leicht zu einer Irreführung in der Spinnereindustrie führen könnten.

Es ist unrichtig, daß beim Umbau vorhandener Streckwerke auf das Kuebler-Streckwerk neue Fadenführer in besonderer Form notwendig sind. Durch Tiefersetzung des Fadenführers ist bei allen Konstruktionen von Spinnmaschinen die überaus wertvolle und von Kuebler patentierte Vertikallage des hinteren Druckzylinders durchführbar. Kuebler hat beobachtet, daß bei höherem Verzug die Geschwindigkeit des Hinterzylinders so gering wird, daß häufige Unregelmäßigkeiten im Einzug der Lunte und damit größere Nummerschwankungen entstehen, als sie aus den Schwankungen des Vorgarnes berechnet wären. Es wird nun vor allem die Zapfenreibung dieses schweren hinteren Druckzylinders ausgeschaltet und außerdem der gesamte Druck dieser Walze zum gleichmäßigen Einziehen der Lunte verwendet. Schon in dieser Richtung stellt das „D-Streckwerk“ eine Verschlechterung des nachgeahmten „Kuebler-Streckwerkes“ dar.

Die Behauptung, daß die Anbringung einer gemeinsamen Putzwalze zwischen dem mittleren und hinteren Riffelzylinder unmöglich sei, ist eine aus der Luft gegriffene Unwahrheit. Gerade Kuebler hat durch Anwendung der sogenannten „Kalfuß-Putzwalze“ eine in tausend Fällen laufende Kombination geschaffen, die ein Maximum von Reinhaltung gewährt, lange bevor die Nachahmung durch die „Deutschen Werke“ herauskam. Das von den „D-Werken“ zwischen Hinter- und Mittelzylinder eingebaute Leitblech ist ein prachtvoller Patzenfänger, wie ihn der Spinner nicht besser finden kann, da ja bekanntlich der alte Vorgarnfaden mit der neu aufgesteckten Spule angedreht wird, so ist ein Hinauflaufen auf die Putzwalze bei sachgemäßer Bedienung ausgeschlossen und dieses Flugfängerblech eine ganz unnötige und gefährliche Einrichtung. Die von den „Ingolstädter Werken“ patentierte Verwendung einer Druckkomponente vom hinteren Druckzylinder ist eine alte Idee von Kuebler, die derselbe dem bei den „Deutschen Werken“ tätigen Ing. Schau schon in den Jahren 1923–24 ausgesprochen hat und sie auch mit Hilfe zweier durch Steg verbundenen Gabeln ausgeführt hat, sie später jedoch als zwecklose Komplikation wieder fallen gelassen hat.

Im weiteren Verfolg dieser durchaus nicht neuen Idee hat Kuebler die noch einfachere Konstruktion ausgeführt, und zwar durch die Ausführungsform, laut Skizze 2. Einen schweren, zapfenlosen Hinterdruckzylinder von 70–80 Durchmesser zwischen Hinter- und Mittel-Riffelzylinder zu legen, wobei der Hinterzylinder auf das Niveau des Mittelzylinders gesenkt wurde.

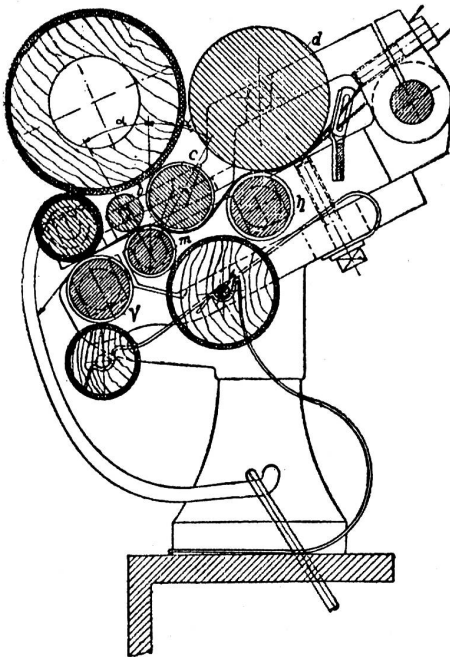
Alle diese Versuche wurden im Anschluß an den Baumwollkongreß in Wien auf einer für Versuchszwecke von den Sandauer-Eisenwerken gebauten Ringmaschine mit viererlei Streckwerk gemacht. Diese Vergleichsversuche ergaben, daß die Kuebler'sche Konstruktion dem praktischen Betrieb nicht nur die wirkungsvollste, sondern auch die einfachste und billigste Lösung des Problems darstellt.

Die notwendige Haltekraft im Hauptverzugsfeld wird vollständig erreicht durch eine 0,9 mm-Riffelung der großen Druckwalze am Mittelzylinder, der bei der heutigen Ausführung des Streckwerkes einen Durchmesser von 24–28 mm hat. Das behauptete Stehenbleiben des Zylinders ist bei den vielen tausend eingebauten Streckwerken nicht ein einziges Mal erfolgt. Es ist uns nur ein Fall bekannt, wo eine Firma zur Umgehung der Kuebler'schen Patente durch ihre Fabrik-schlosser das Streckwerk unsachgemäß selbst einbaute, ein Fall, der jedoch später durch die Monteure des betreffenden Lizenznehmers in Ordnung gebracht wurde.

Alles in allem stellt das „D-Streckwerk“ eine ungeschickte Nachahmung einer selteneren Form des Kuebler'schen Streckwerkes dar mit Nachteilen, die Kuebler auf Grund langjähriger Versuche geschickt vermieden hat. Man stelle sich bei dem „D-Streckwerk“ nur die Wirtschaft vor, die durch das Abheben der Hinterwalze bei dem notwendigen Reinigen des dritten Zylinders entsteht und jeder Spinner wird sich von der Unzweckmäßigkeit der Konstruktion leicht überzeugen.

Nun noch ein Wort von der von manchen Seiten behaupteten Notwendigkeit einer Extrabelastung des schweren Druckzylinders auf den Mittelzylinder.

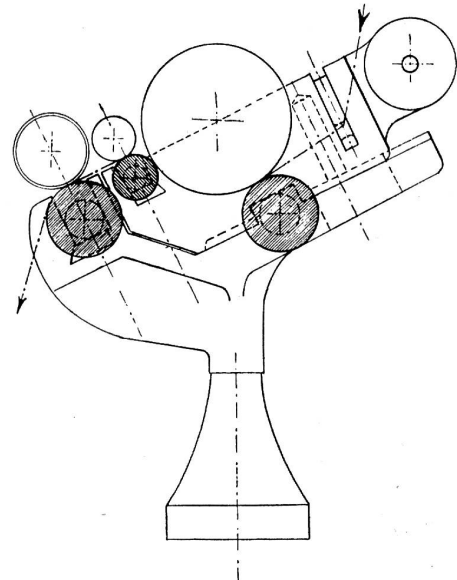
Älteren Spinnern ist bekannt, daß die ursprüngliche Hebelbelastung der Ringmaschinenstreckwerke zu Anfang des Jahrhunderts verlassen wurde und der Selbstbelastung weichen mußte. Warum? Die Garne waren bei etwas engerer Zylinderstellung wesentlich besser! Das war unbewußter Beginn des Durchzuges bei Schonung gerade der längsten und wertvollsten Fasern. Nun soll auf einmal diese Erfahrung ins Gegenteil gekehrt sein. Ja es gibt einen Fall, wo dieser dritte



Anbringung der Putzwalze
Kuebler-Streckwerk mit Kalbfuß-Putzwalze.

Zylinder selbstbelastet werden muß, wenn eine Spinnerei ihre Flyer nicht in Ordnung hat und aus Bequemlichkeit des Herrn Flyermeisters ihr Vorgarn wie einen Strick zusammendrehet, ist dieser Sattel zweifellos eine Notwendigkeit.

Man stelle sich bei langstapeliger ägyptischer eine derartige Belastung vor und wird sofort das Problematische dieser Konstruktion erkennen. Die Folge der scharfen Belastung



Kuebler-Streckwerk Versuche 1925.

der zweiten Walze auf den Mittelzylinder bedingt eine wesentlich weitere Zylinderstellung, außerdem eine beträchtlich höhere Vorderzylinderbelastung, um Kracher zu verhüten. Beides sind schwere Nachteile.

Tatsache ist, daß bis heute trotz der Hunderte von Konstruktionen keine Ausführung herauskam, die an Einfachheit und Wirksamkeit der Kuebler'schen Konstruktion gleichkommt, vorausgesetzt, daß das Streckwerk von sachkundigen Leuten eingebaut wird und nicht von Laien.

Beweis: Die große Verbreitung des Streckwerkes in den letzten Jahren und die zahlreichen, minderwertigen Nachahmungen dieses Streckwerkes.

Das Knittern kunstseidener Stoffe und dessen Ursache.

Zu den häufigsten Beanstandungen kunstseidener Stoffe gehört das unangenehme Knittern. Solange kunstseidene Gewebe und Gewirke fast ausschließlich für Dekorationszwecke und in der Wäscheindustrie Verwendung fanden, fiel das Knittern weniger auf, sodaß man dieser Erscheinung keine allzu große Aufmerksamkeit schenkte. Erst seit den letzten Jahren, in welchen sich kunstseidene Stoffe immer mehr in die Konfektionsbranche einführen, hat man das Knittern als sehr unangenehme Eigenschaft empfunden. Wenn auch kunstseidene Stoffe kaum mehr knittern, als die ihr nahe verwandten baumwollenen, so tritt dies bei ersterer infolge ihres Glanzes wesentlich stärker in Erscheinung. Für das Knittern kunstseidener Stoffe ist in erster Linie die Konstitution der Kunstseidenfaser selbst die Ursache, wobei jedoch die Art des Gewebes wesentlich Anteil trägt. So werden taffetartige Gewebe infolge ihrer engen Bindung und der dadurch verursachten Härte mehr zum Knittern neigen, wie weiche, locker eingestellte Bindungen oder Gewirke.

Von den in der Praxis zur Verfügung stehenden Textilfasern können wir nur die Wolle als knitterfrei bezeichnen, was auf ihre Elastizität und Torsionsfähigkeit zurückzuführen ist. Die Wollfaser kann man beliebig biegen oder knittern, immer wieder kehrt sie in ihre ursprüngliche Lage zurück. Man kann die Wolle daher mit einem Gummifaden oder einer Spiralfeder vergleichen. Außerdem hat die Wollfaser starke Kräuselung und eine schuppige Oberfläche, die sowohl dem Garn, als auch dem Gewebe einen gewissen Reibungswiderstand verleihen. Dabei spielt die Walkfähigkeit der Wolle eine nicht zu unterschätzende Rolle. Diese charakteristischen Eigenschaften, welche der Wolle eigen sind, machen die aus ihr erzeugten Gewebe widerstandsfähig gegen Verzerrungen, Faltenbildungen und dergl. unerwünschte mechanische Veränderungen, die beim Tragen der Kleidungsstücke unvermeidlich sind.

Die Wollfasern, die infolge ihrer Kräuselung und Walke im Gewebe wirt durcheinander liegen, heben den von irgend

einer Seite kommenden Druck oder Zug auf, da die Kräuselung einer jeden Wollfaser die Wirkung einer Spiralfeder ausübt. Werden daher Stoffe geknickt oder gefaltet, so wird zur Hauptsache nur die Kräuselung der Faser getroffen, sodaß eine bleibende Falte nicht eintreten kann. Dies kann man bei Wolltuchen wahrnehmen, die den höchsten Widerstand gegen jedes Knicken und Falten bieten. Dazu ist noch zu bemerken, daß die Wollfaser eine hohe Dehnbarkeit besitzt, aus welcher sie sich nach Aufhebung des Zuges wieder in ihre ursprüngliche Lage zusammenzieht. Wenn auch praktisch eine solche Dehnung nicht in Frage kommt, weil sie sowohl durch die Kräuselung, wie auch durch die Elastizität der Wollfaser aufgenommen wird, spielt sie dennoch für die Widerstandsfähigkeit gegen die Faltenbildung eine wesentliche Rolle.

Biegt man eine Wollfaser, so bildet sich im äußeren Faserradius eine Dehnung, die im innern Faserradius gleichzeitig einen Druck auslöst. Läßt man die umgebogene Faser wieder los, so schnellte sie unter Ausgleich der Dehnung und des Drucks des äußeren und inneren Faserradius wieder in ihre ursprüngliche Lage zurück. Ebenso verhält es sich mit der Torsionsfestigkeit der Wollfaser. Dreht man die Wollfaser, so hat sie das Bestreben, diese Drehung wieder aufzuheben, um ihre ursprüngliche Lage wieder einzunehmen. Dieser Drehzug ist für die Spinnerei insofern von größter Bedeutung, als er die Festigkeit der Fäden und Zwirne bedingt. Eine Faser, die absolut keine Torsions-Elastizität besitzt, läßt sich im eigentlichen Sinne nicht verspinnen, wenigstens läßt sich daraus kein haltbares Garn erzeugen.

Wenn wir uns nun der Kunstseide zuwenden, so müssen wir feststellen, daß ihr die charakteristischen Eigenschaften, die wir bei der Wolle kennen lernten und dieser die Elastizität und Geschmeidigkeit verleihen, fehlen. Das Verhalten der Kunstseidenfaser ist jenem der Wollfaser direkt entgegengesetzt, woraus durchaus nicht geschlossen werden kann, daß sie deshalb ein minderwertiges Fasermaterial darstellt. Vom technischen Standpunkt aus gesehen, gibt es keine Textilfaser,

in welcher alle Vorteile vereint sind, auch wäre ein solches Fasermaterial gar nicht zu gebrauchen.

Vergleicht man die physikalischen Eigenschaften der Wolle mit jenen der Kunstseidenfaser, so läßt sich erkennen, daß dieselben wesentlich voneinander abweichen. Die Elastizität der Kunstseide, die von bestimmten Verhältnissen abhängig ist, kommt viel langsamer zur Geltung, als es bei der Wollfaser der Fall ist.

Um bei Kunstseidengeweben den charakteristischen Griff und das seidenartige Aussehen möglichst gut herauszubringen, müssen sowohl für Kette und Schuß möglichst schwach gedrehte, ungezwirnte Garne verarbeitet werden, was mit viel Schwierigkeiten verknüpft ist und viel praktische Erfahrung erfordert. Wie nun die Erfahrungen lehren, neigen gerade ungezwirnte, schwach gedrehte Kunstseidengarne zu Geweben verarbeitet mehr zur Faltenbildung. Das ungezwirnte Kunstseidengarn besteht aus einer Menge langer Kunstseidenfäden, die glatt nebeneinander liegen und dem Faden eine glatte Oberfläche geben, wodurch ein Reibungswiderstand, wie wir ihn bei der Wolle infolge ihrer Kräuselung kennen, völlig fehlt. Neben der Kräuselung, welche der Wollfaser so wertvolle physikalische Eigenschaften verleiht, fehlt der Kunstseidenfaser schließlich noch der Torsionswiderstand. Infolge dieser fehlenden Eigenschaften sind kunstseidene Gewebe außerordentlich empfindlich gegen jeden Druck, z. B. mit einem spitzen Gegenstand, durch welchen nur der Einzelfaden betroffen wird, sodaß derselbe aus dem Gewebe herausgedrückt oder zu Faserverschiebungen im Schuß oder der Kette führen kann. Noch empfindlicher sind kunstseidene Gewebe in nassem Zustande, bei welchem durch Druck infolge Dehnung Beulen hervorgerufen werden, die wenn überhaupt, nur mit Schwierigkeiten zu entfernen sind.

Kunstseide besitzt eine gute Dehnbarkeit, welche jedoch vom Feuchtigkeitsgehalt abhängig ist, und in nassem Zustande noch wesentlich zunimmt. Diese Dehnung der Kunstseide geht jedoch nach Aufhebung der Belastung nicht ohne weiteres auf ihre ursprüngliche Länge zurück. Es bedarf besonderer chemischer Behandlungen, um diese Rückbildung des Fadens zu erreichen. Die gleichen Erscheinungen können wir bei der Prüfung ihres Torsionswiderstandes und der Dehnung, die mit einer Biegung der Faser verbunden ist, beobachten. Bei der Dehnung zeigt die Kunstseidenfaser nicht das Bestreben, ihre ursprüngliche Stellung einzunehmen, sodaß Torsionswiderstand und das bei der Wolle beobachtete spiralförmige Verhalten beim Biegen der Faser, bei der Kunstseide nicht in Erscheinung tritt.

Wenn es auch heute noch keine Kunstseide gibt, die in ihrer Elastizität den Anforderungen der Textiltechnik voll und

ganz genügt, so unterliegt es keinem Zweifel, daß es der Wissenschaft über kurz oder lang doch gelingen wird, die physikalischen Eigenschaften dieses Rohfaserstoffes so zu verbessern, daß sie den von der Praxis gestellten Anforderungen genügen wird. Solange es nicht möglich ist, eine Kunstseide mit vollkommen chemischer Elastizität zu erzeugen, ist es erforderlich, die der Kunstseide noch fehlende Elastizität durch geeignete Behandlungen textilchemischer Art zu ersetzen.

Außerordentliche Fortschritte in dieser Richtung hat die Vistrafaser zu verzeichnen. Die Kunstseide wird in Stapel geschritten, auf künstliche Weise gewellt und gekräuselt und der Wolle, Schappe oder Baumwolle ähnlich versponnen. Durch diesen Spinnprozeß erreicht man ein wirres Durcheinanderliegen einzelner Fasern im Gespinnst, sodaß wir ähnliche Wirkungen, wie sie der Wolle eigen sind, künstlich zu erzeugen vermögen, wodurch anderen Kräften wie Druck und Dehnung größerer Widerstand geboten wird, als es bei glatten Kunstseidenfäden der Fall ist. Durch dieses Verspinnen und Zwirnen erhält der Faden eine bessere Elastizität und Reißfestigkeit, als es bei Tramen der Fall ist, da bekanntlich bei der Dehnung nicht nur einzelne Fasern betroffen werden, was zu einer Zerdehnung und Reißung führt. Derartig versponnene Kunstseidenfasern bieten im Gespinnst und Gewebe wesentlich erhöhten Reibungswiderstand zu den einzelnen Fasern selbst, wie es auch im Gewebe auf diese Weise gelingt, der Falten und Knitterbildung erfolgreich zu begegnen.

Für die Herstellung faltenfreier Kunstseidengewebe empfiehlt es sich in erster Linie, versponnene Garne, sowohl für die Kette als auch für den Schuß zu verarbeiten. Die Garne von feinem Titer und nicht zu starker Zwirnung ermöglichen es, der Ware den charakteristischen Glanz und Griff der Kunstseide zu erhalten. Bei der Verarbeitung feiner, leicht gezwirnter Kunstseide ist es leicht möglich, mehrere Fäden nebeneinander zu legen, sodaß Glanzwirkung und Deckkraft im Gewebe wesentlich gewinnen. Solche Stoffe, selbst bei dichter Einstellung, zeigen wenig Neigung zum Knittern, wie jene aus unversponnener Kunstseide verarbeitete Ware.

Wirkwaren, in welchen die Wirkung der nebeneinanderliegenden Einzelfasern im Garn durch die Maschenbildung größtenteils aufgehoben, und Zug- und Druckwirkung durch die Verschlingung des Fadens ausgeglichen wird, neigen im allgemeinen viel weniger zum Knittern, wie kunstseidene Webstoffe.

Es soll jedoch nicht unerwähnt bleiben, daß Knittern und Falten aus kunstseidenen Stoffen gerade wegen ihres besonderen physikalischen Verhaltens leicht wieder durch Bügeln oder bei schwereren Qualitäten durch Aushängen entfernt werden können.

Ha.

Luftbefeuchtung in der Textilindustrie.

Von Ingenieur Paul Seuchter.

Beim Verarbeiten der Garne und Zwirne in der Textilindustrie spielen Temperatur und Feuchtigkeit eine wichtige Rolle. Bei einem gewissen Feuchtigkeitsgehalt der Luft lassen sich alle Garne und Zwirne besser verarbeiten als in trockener Luft.

Die in der Textilindustrie zu verarbeitenden Fasern enthalten Wasser in verschiedenen Mengen und haben das Bestreben, Feuchtigkeit aus der Luft anzuziehen. Je nach der Herkunft der Faser werden größere oder geringere Mengen aufgenommen und hartnäckig festgehalten. Bei sehr trockener Luft, also wenn deren Gehalt an Feuchtigkeit geringer ist als der der Faserstoffe, geben diese an jene ihren Wassergehalt ab. Dieser Umstand ist natürlich für die Fasern und gesponnenen Garne sehr nachteilig und es treten außerdem noch Nachteile ein, die namentlich wirtschaftlicher Natur sind. Die Hygroscopicität der Fasern bedingt einen Wassergehalt, der mit der Temperatur und dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft wechselt. Beim Kauf und Verkauf erweist sich diese Eigenschaft als hinderlich.

Die Aufnahmefähigkeit der Faser an Wasser ist nun sehr verschieden. Die tierischen Fasern, also Wolle und Seide, unterscheiden sich dabei von den pflanzlichen, also Baumwolle, Hanf, Jute und Flachs dadurch, daß ihre Aufnahmefähigkeit größer ist.

Bei der Verarbeitung der Fasern in einem trockenen Raume ist es selbstverständlich, daß dieser Wassergehalt zum Teil

an die Luft übergeht und dadurch ein beträchtlicher Gewichtsverlust entsteht, der aber leicht festgestellt werden kann. Die Grenzen des Feuchtigkeitsgehaltes der Textilien beim Verkauf sind amtlich festgelegt worden und in nachstehender Tabelle wiedergegeben.

Art des Materials	Zuschlag in % des Trocken- gewichtes	Feuchtigkeit in % des Gesamt- gewichtes
Baumwolle	8,50	7,83
Seiden und Seidenabfälle .	11,00	9,90
Flachs und Hanfgarn . .	12,00	10,71
Jutegarn	13,75	12,09
Werggarn	12,50	11,11
Streichgarn	17,00	14,53
Kammgarn	18,25	15,43

Ein Beispiel aus der Praxis. Bei einer Kiste mit 40/1 fach engl. Trostlekope soll der Feuchtigkeitsgehalt und die engl. Nummer festgestellt werden.

Sieben Kopse aus einer Kiste werden abgehaspelt und haben eine Länge von 16,852 m.

Reingewicht: 255,21 g Trockengewicht: 235,09 g
 Hierzu 8,5 Teile zulässige Feuchtigkeit auf 100 Teile
 Trockengewicht 19,983 g
 Normalfeuchtes Gewicht der Proben = 255,073 g
 255,21 g
 255,073 g
 0,137 g = 0,05 % Ueberfeuchtigkeit des Reingewichtes.

Die engl. Nummer gibt an, wie oft eine Anzahl Längeneinheiten in einem gegebenen Gewichte enthalten sind. Der engl. Nummer ist als Längeneinheit der Hank = 840 Yard, gleich 768 m, als Gewicht das engl. Pfund = 7000 Grains gleich 453,6 g zugrunde gelegt. Die engl. Nummer läßt sich im metrischen Maße und Gewichte berechnen, indem man statt Yard, Meter und statt Grain, Gramm setzt. In diesem Falle ist die

$$\text{No.} = \frac{453,6 \times \text{Länge in Meter}}{768 \times \text{Gewicht in Gramm}}$$

16,852 m einfach wiegen normal feucht 255,073 g

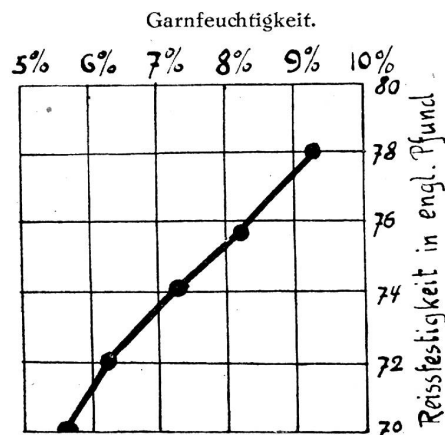
$$\text{Nummer} = \frac{453,6 \times 16,852}{768 \times 255,073} = \text{No. } 39,03/1 \text{ fach engl.}$$

Ein Faden, welcher einen zu niedrigen Feuchtigkeitsgehalt besitzt, ist nicht nur hart und wenig geschmeidig, sondern zeigt auch beim Abspulen große Neigung, Schlingen oder Schleifen zu bilden, welche störend beim Weben wirken. Die Fasern der Baumwolle haben das Bestreben, bei den hohen Drehungen des Fadens ihre ursprüngliche Länge wieder anzunehmen und dabei den Faden zu schlingen. Durch Aufnahme von Feuchtigkeit jedoch wird die Faser geschmeidig und schmiegt sich in den fest gedrehten Faden des Kötzers gut ineinander und aneinander.

Ist deshalb der Feuchtigkeitsgehalt z. B. bei Baumwollgarn geringer als 8,5, so bedeutet diese Minderfeuchtigkeit für den Spinner einen Nachteil, und zwar weil die Festigkeit des Gespinnstes zurückgeht. Der Fall, daß die Garne mit einer Unterfeuchtigkeit abgeliefert werden, dürfte nur selten vorkommen.

Die Abbildung zeigt, wie ich mich von dem Ansteigen der

Zerreißfestigkeit bei zunehmendem Feuchtigkeitsgehalte eines Baumwollgespinnstes 20er Ringgarn (Amerika) überzeugt habe.



Eine hohe Lufttrockenheit übt einen nachteiligen Einfluß auf die Uebersetzungsorgane der Maschine, also Seile, Riemen und Schnüre aus, die sich bei trockener Luft dehnen, so daß sie auf den Scheiben und Rollen gleiten. Die Lederriemen werden andererseits durch die zunehmende Feuchtigkeit länger, so daß sie auf den Riemenscheiben gleiten, während die Textilriemen, -Schnüre, -Seile kürzer werden. Durch die Kürzung der Spindelschnüre wird wohl ein Tourenverlust der Spindeln verhütet, aber andererseits der Lagerdruck und die Reibung erhöht, so daß sich ein Mehraufwand an Kraft nötig macht. Nun könnte es scheinen, als sei der Einfluß einer so hohen Luftfeuchtigkeit von Nachteil. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß trotz des erhöhten Kraftaufwandes eine Mehrleistung der Maschinen vorhanden ist, die sich aus dem gleichmäßigen Durchziehen der Schnüre ergibt, so daß die Nachteile wieder ausgeglichen werden. Diese Mehrleistungen lassen sich genau feststellen, man kann jedoch im allgemeinen 4 bis 7% annehmen. (Fortsetzung folgt.)

Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

(Fortsetzung)

Bei der betriebswissenschaftlichen Behandlung von Problemen der Textilindustrie erscheint nach dem Arbeitsplan als nächst wichtig der Verkehrsplan. Ueber die Bedeutung der Verkehrsverhältnisse in der Textilbranche bestehen nicht überall zutreffende Anschauungen. Meistens wird die Verkehrsfrage völlig unterschätzt. Es hängt dies damit zusammen, daß bei der üblichen Art der Unkostenberechnung die Verkehrskosten nicht genau in die Erscheinung treten, insbesondere in ihrer Höhe nicht voll gewürdigt werden. Verkehrskosten finden sich unter allen möglichen Konten als Teilkosten, sehr selten ist es aber, daß alle Kosten, die irgendwie mit Transportbewegungen im vertikalen oder horizontalen Sinne zusammenhängen, in einem einzigen Konto buchmäßig erscheinen. Daher ist es in den wenigsten Fällen bekannt, daß die Verkehrskosten eines Textilbetriebes sowohl relativ wie auch absolut eine ziemliche Höhe erreichen. Es ist somit bei den heutigen wirtschaftlichen Erschwernissen dringend erforderlich, daß hier nach Möglichkeit gespart wird und tatsächlich lassen sich denn auch hier, bei geschickter Disposition und mit verhältnismäßig geringen Kosten ganz erhebliche Ersparnisse erzielen. Zudem stellt die heutige Technik des Transportwesens eine Fülle von Neukonstruktionen zur Verfügung, die nur sachgemäß vorgesehen und betrieben werden müssen, um technische und wirtschaftliche Vorteile erzielen zu können. Sehr einfach läßt sich das Verkehrsproblem lösen bei einer Neuanlage. Schwieriger liegen die Verhältnisse, wenn es sich darum handelt, in einer bestehenden Textilfabrik die Verkehrsbewegungen zu verbessern und zu rationalisieren. Gewöhnlich ist hierbei der Raum sehr beschränkt und man muß mit der gegebenen Lage der Maschinen, Gebäudeteile usw. nun einmal rechnen. Meistens lassen sich aber gleichwohl befriedigende Lösungen erzielen. Sehr einfach gestaltet sich das Verkehrsproblem, wenn ein Hochbau vorliegt. Man zieht in diesem

Falle die Schwerkraftwirkung nach Möglichkeit heran, die natürlich die billigsten Betriebskosten ergibt nicht nur dadurch, daß an motorischer Kraft gespart wird, sondern auch infolge des Umstandes, daß in der Regel eine weitere Bedienung wegfallen kann und auch der Zeitgewinn ein erheblicher ist. Naturgemäß müssen sich auch die Textilgüter für die Art der hier in Frage kommenden Beförderungsmethode eignen, doch ist dies meistens der Fall.

Um ein Bild über die große Wichtigkeit des Verkehrsproblems in der Textilindustrie zu erhalten, sei das folgende Beispiel der Transportverhältnisse einer Buntweberei mit Spinnerei gegeben. Die Größe der Anlage sei 80,000 Spindeln und es werde im Jahr eine Webstoffmenge von 300,000 kg erzeugt. An einzelnen Transportbewegungen vom Eingang der Rohware bis zum Ausgang des Fertigfabrikats kann man je nach der Natur der Ware, insbesondere je nach Appretur, 40—70 Einzelhandhabungen und einzelne Transportwege festlegen. Der Weg ergibt total etwa 2 km. Im Jahr resultieren somit 600 Tonnen-Kilometer bei einer Einzelhandhabung. Nun sind aber total im Mittel 55 Handhabungen notwendig, wodurch sich $60 \times 55 = 33,000$ Tonnen-Kilometer ergeben. Nun kostet im Mittel der Tonnenkilometer bei Handförderung im Karren 50 Rappen, es werden also 16,500 Fr. für den Transport aufgewendet, unter Annahme einfacher Verhältnisse und stets glatter Durchführung des Transportgeschäftes. Rechnet man, daß im Mittel das Kilogramm Fertigware 5.— Fr. kostet, so sind die Gesamtverkaufs-Erträge bei 300,000 kg im Jahr, 1,500,000 Franken; hiervon betragen die Transportspesen, die dem Betriebe zuzuschreiben sind, 1,1%, oder wenn man 25% Gewinn abzieht, 1,45% der Herstellungskosten. Ein Kilogramm Ware mit 380 Rp. Herstellungskosten erscheint somit mit 5,5 Rp. Transportspesen belastet, ein ziemlich hoher Betrag. Nun lassen sich diese Kosten aber bei geschickter

Disponierung wesentlich vermindern, sodaß mit prozentualen Beträgen von 0,3% auf den Verkaufspreis, bezw. 0,4% auf den Herstellungspreis gerechnet werden kann. Einrichtungen, die zur Verbilligung der Transportpesen dienen, lassen sich in zwei Gruppen einteilen, je nachdem es sich um den Transport in vertikaler Richtung handelt, oder ob nur horizontale Förderung in Frage kommt. Im ersten Fall sind es die verschiedenen Arten von Hebezeugen, wie Krane, Aufzüge, Pater-nosteranlagen, Fallschächte, Rutschbahnen und dergleichen. Die andere Gruppe von Fördermitteln umfaßt die Karren mit und ohne Schienenanlagen, Transportbahnen mit Hand oder motorischem Antrieb, die Förderbänder und dergleichen. Bestimmend für die zweckmäßigste Verwendung des einen oder anderen Fördermittels sind jeweils die örtlichen Verhältnisse, der Umfang der Transportbewegungen und besonders auch die Anforderungen des betreffenden technologischen Arbeitsvorganges. Es hat keinen Zweck, eine besonders hohe Förderungsgeschwindigkeit in dem Fall vorzuschreiben, wenn die Ware zu oder von einer Ablegestelle transportiert werden soll. Anders ist es aber, wenn Ware zur laufenden Bedienung von Maschinen transportiert werden muß, die unter keinen Umständen einen Betriebsstillstand erleiden dürfen. Auf jeden Fall muß stets eine genaue Untersuchung des vorliegenden Transportproblems vorausgehen, bevor über die Wahl einer

neu einzuführenden Fördereinrichtung eine Entscheidung getroffen werden kann.

Wenn ein Förderproblem systematisch untersucht werden soll, so sind anhand des Arbeitsplanes folgende Untersuchungen anzustellen.

1. Ermittlung der Fördermengen.
2. Ermittlung des zweckmäßigsten Förderweges.
3. Festlegung der Bewegungsverhältnisse, Verkehrsanfall, Dauer der Fahrten, des Auf- und Abladens, der Fahrzeit im engeren Sinne usw.
4. Kraftbedarf der Größe und der Zeit nach, Möglichkeiten des Ausgleichs mit anderen kraftverbrauchenden Einrichtungen und dergleichen.
5. Ermittlung der Förderkosten aus Anlagekosten, Kapitaldienst und Betriebskosten. Vergleichende Betriebskostenrechnung verschiedener Transporteinrichtungen.
6. Untersuchung bezüglich der Verwendung derselben Transporteinrichtung für verschiedene Zwecke.

Eine auf der Grundlage der vorstehenden sechs Punkte durchgeführte Untersuchung muß in jedem Falle erschöpfenden Aufschluß über alle wesentlichen Verhältnisse eines Transportproblems geben und die Wahl der zweckdienlichsten Fördereinrichtung leicht machen. Diese wird dann auch technisch und wirtschaftlich voll befriedigen.

TECHNISCHE MITTEILUNGEN AUS DER INDUSTRIE

Oellos-Lager im Textilmaschinenbau.

Es ist bei Geweben aller Art, soweit dieselben für Bekleidung und Wohnungsausstattung in Betracht kommen, äußerst peinlich, wenn das Gewebe durch Abtropfen von Oel usw. verunreinigt wird, sodaß diese Flecken erst wieder ausgewaschen werden müssen, unter Verwendung von Chemikalien, welche event. die Farbe des Stückes angreifen können. Der Verschmutzung von Geweben während des Webprozesses kann man dadurch abhelfen, daß man möglichst viele Lagerstellen eines Webstuhls mit Oellos-Lagern ausrüstet.

Eine Reihe von Firmen, welche Textilmaschinen bauen oder solche in ihren Spinnereien und Webereien verwenden, sind dazu übergegangen, Oellos-Lager einzubauen und haben damit sehr gute Erfolge erzielt. Es sei vorausgeschickt, daß die Oellos-Lager normalerweise aus einer Stahlbüchse bestehen, in welche eine Schmierpackung oder auch ein Metallgitter eingebracht ist, wobei sich die Schmiermasse bei den letzteren von der in deren Löchern untergebrachten Schmiermasse aus ergänzt. Die Oellos-Lager sind also mit einem Vorrat von Schmiermaterial ausgerüstet, der es erlaubt, sie auf längere Zeit ohne Nachschmierung einwandfrei arbeiten zu lassen.

Vor allem in der Kunstseideindustrie ist man zur Verwendung von Oellos-Lagern übergegangen, und zwar werden dort je nach Spindeln, auf welche Aluminium-Zylinder aufgesteckt sind, oder auch diese selbst mit Hilfe von Oellos-Lagern gelagert. Außer diesen genannten Spindeln weisen die Maschinen der Kunstseideindustrie eine große Anzahl von Schwinghebeln auf, welche ebenfalls sämtlich mit Hilfe von Oellos-Lagern gelagert sind. An derartigen Maschinen sind also 300 Lagerstellen für die Spindeln und etwa ebensoviele für die Schwinghebel, welche durchweg mit Oellos-Lagern versehen sind, sodaß man an einer solchen Maschine die Schmierkosten für rund 600 Lagerstellen erspart, wobei noch zu bedenken ist, daß die für die Spindeln bestimmten Lager nicht mehr kosten, als eine gewöhnliche Bronzebüchse. Wenn es an dem eben angeführten Beispiel das Charakteristische ist, daß bei einer Maschine mit äußerst vielen Lagerstellen die Schmierarbeit wegfällt, so ist für die Verwendung von Oellos-Lagern bei der Lagerung von Wechselrädern für Kunstseidespulmaschinen besonders zu beachten, daß es sich hierbei zwar nur um einige wenige Lagerstellen handelt, daß dieselben aber sehr schwer zugänglich sind, weil diese Zahnradgetriebe in einem Gehäuse aus Eisenblech an der Seite der Spulbank angeordnet sind. Man müßte also, so oft man schmiert, eine Blechwand abschrauben, ehe man an die betreffenden Lagerstellen kommen kann. Es sei an dieser Stelle noch bemerkt, daß die Schmierpackung der Oellos-Lager gegen die Einwirkung von Säuren — insbesondere der in der Kunstseideindustrie häufig verwendeten Schwefelsäure — absolut unempfindlich ist, weshalb verschiedene größere

Werke, wie z. B. „Maurer Textilmaschinen G. m. b. H.“ in Breslau, zur Verwendung von Oellos-Lagern in ihren Betrieben übergegangen sind.

Jedoch nicht nur die Kunstseideindustrie, sondern auch alle anderen garnerzeugenden Industriezweige, sowie Seide- und Leinenwebereien, Tuchfabriken usw. verwenden die Oellos-Lager mit größtem Vorteil. Es sei zunächst auf die Kammgarnspinnereien hingewiesen, welche verschiedene Teile ihrer Waschmaschinen (Leviathan) und ihrer Wollkrepeln, bei den letzteren insbesondere Arbeiter und Wender mit Hilfe von Oellos-Lagern lagern. Besonders bei den Krepeln, welche im Betriebe sehr viel Staub erzeugen, ist die Verwendung selbstschmierender Lager von großem Vorteil, weil die Lageraugen für Arbeiter und Wenderwalzen dann vollkommen glatt gehalten werden können, sodaß der in Krepeln auftretende Staub keine Gelegenheit hat, sich in Schmierlöchern oder in Ecken zwischen Schraubenköpfen und Lagerdeckeln festzusetzen. So hat z. B. eine westdeutsche Tuchfabrik die Oellos-Lager in Walkmaschinen und Washkumpen mit Erfolg eingebaut. Es wird also in Zukunft, wenn sich die Oellos-Lager allgemein durchgesetzt haben, mancher Maschinenteil leichter und schneller zu reinigen sein, als seither. Sowohl in der Kammgarn-, als auch in der Baumwollspinnerei hat man unterhalb der sehr viel Staub erzeugenden Maschinen einen Ventilator angeordnet, und naturgemäß werden die dort befindlichen Lagerstellen sehr selten geschmiert, weil eben dieser Apparat in das Innere der Maschine und zwar an der tiefsten Stelle eingebaut ist, sodaß man auch in diesem Falle Verkleidungsbleche abnehmen muß, um an die Schmierstellen zu gelangen. In der Kammgarnspinnerei dürften sich die Oellos-Lager bei den Kammstühlen rasch Eingang verschaffen. Diese sinnreichen Maschinen weisen eine Unzahl von Schwinghebeln auf, welche zum Teil nur etwa während der Hälfte der von ihnen ausgeführten Schwingungen belastet sind. Es ist anzunehmen, daß nicht nur das Schmieren der Maschine und das Reinigen des Kammzuges wegfällt, sondern daß auch die Maschinen, viel geräuschloser als vorher laufen. In den Tuchfabriken werden die Oellos-Lager in die verschiedenen Stellen an Washkumpen eingebaut. Von ganz überragender Bedeutung ist jedoch die Verwendung der Oellos-Lager für Webstühle. An Webstühlen sämtlicher Systeme befindet sich eine Reihe unzugänglicher Lagerstellen, für welche man zwar Schmierlöcher und Nuten vorgesehen hat, welche jedoch in manchen Betrieben nur äußerst selten geschmiert werden, weil diese Lagerstellen infolge ihrer Anordnung zu leicht der Beachtung entgehen. Wir denken hier an die Stecherwelle, deren Lagerstellen bei den meisten Stühlen so angeordnet sind, daß sie von außen her kaum gesehen werden können, und daß es kaum möglich ist, mit der Oelkanne daran zu kommen.

Besonders geeignet sind die Oellos-Lager für den Einbau in Taffetapparate und insbesondere in Jacquardmaschinen. An einem Jacquardapparat gibt es je nach Konstruktion desselben über 30 Lagerstellen, welche mit Oellos-Lagern ausgerüstet werden können, sodaß es nicht mehr nötig ist, auf den Webstuhl heraufzuklettern, um nachzuschmieren. Dieser letztere Umstand bedeutet eine sehr große Zeitersparnis und damit eine entsprechende Produktionssteigerung und nicht zuletzt — wie von Betrieben, welche Oellos-Lager verwenden, zugegeben wird — eine wirksame Maßnahme, Unfälle, welche beim Nachschmieren der hochgelegenen Jacquardapparate entstehen, zu verhüten. Außerdem ist zu bedenken, daß unnötige Materialverluste, welche insbesondere dann entstehen, wenn Gewebe mit Kunstseidenfäden von Oel beschmutzt werden und dann die betreffenden Teile weggeworfen werden müssen, ver-

mieden werden, wodurch allein schon die Verwendung der Oellos-Lager in kurzer Zeit sich bezahlt macht. In den Betrieben der Vereinigten Seidenwebereien A.-G. Krefeld sind die Lager in eingehenden Versuchen in Jacquardapparaten ausprobiert worden.

Zum Schlusse sei noch darauf hingewiesen, daß die Oellos-Lager auch für Appreturmaschinen in Frage kommen. Es sei hier nur erinnert an die Lagerung von Rührflügeln an Einsprengmaschinen, Teilen von Schlichtmaschinen, Stärkmaschinen und Bügelmaschinen.

Die Oellos-Lager sind dazu berufen, in Konstruktionen von Textilmaschinen eine ausschlaggebende Rolle zu spielen, weil es möglich ist, mittels derselben sehr einfache und billige Lagerungen zu entwerfen.

Eine fördertechische Neuheit.

Von Ing. Konrad Zapf, Dessau (Deutschland).

Es gab einmal eine Zeit, in der nur Sachverständige und „Angelernte“ nach einer längeren Probezeit eine Maschine bedienen konnten und durften. Laien hielten sich am besten in respektvoller Entfernung davon, wollten sie sich selbst oder die Maschine vor Schaden bewahren.

Diese Zeiten sind durch die fördertechischen Bestrebungen der Industrie, Maschinen recht einfach zu bauen, glücklich vorbei. Heutzutage setzt der Maschinenbau seinen Stolz darein, eine Maschine so zu bauen, daß ihre Bedienung und Wartung möglichst einfach wird und sie Vorkenntnisse nicht erfordert. Wenn sich dies aber jetzt noch nicht für alle Maschinen durchführen ließ, und sich in besonderen Fällen für die Zukunft nicht erreichen läßt, so sind doch schon eine ganze Menge von technischen Hilfsmitteln nach diesem Gesichtspunkt gebaut worden.

Es möge an dieser Stelle des Elektro-Flaschenzuges gedacht werden, der als überaus nützliches Transportmittel in fast allen Betrieben des Gewerbes, der Industrie und des Handels in größerer Anzahl Verwendung gefunden hat. So findet man ihn in den Werkstätten und Werkhöfen der Maschinenindustrie, in den Maschinensälen, Lagerkellern und Expeditionen der Spinnereien und Webereien, auf Holz-Lagerplätzen und an den Gattern der Sägemühlen, in den Lagerkellern und am Kaland der Papierfabriken, in Elektrizitätswerken, in Gießereien, in Gärtnereien, im Obst- und Gemüsehandel, in Weinkellern und Brauereien, in Speichern und Lagerhallen der Speditionen, am Tiegel und an der Schnellpresse der Druckereien, in der Landwirtschaft usw.

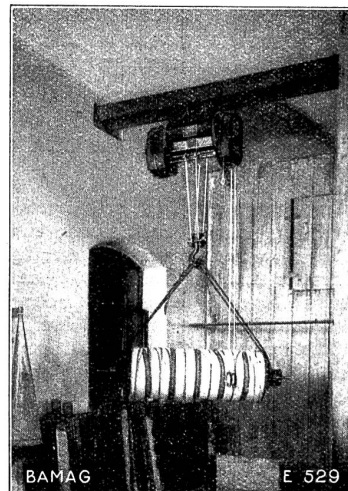
Der Elektro-Flaschenzug stellt also eine Maschine dar, die von fast allen anderen die geringste Aussicht hat, von fachkundigen Personen bedient zu werden.

Aus diesem Grunde hat die Berlin-Anhaltische Maschinenbau A.-G. Dessau, einen Elektrozug auf den Markt gebracht, der wohl die einfachste Bauart aufweist und demgemäß auch auf Bedienung und Wartung die geringsten Ansprüche stellt. Dieser Elektrozug wird in zwei Ausführungen, ortsfest und fahrbar, für 250 bis 3000 kg Tragfähigkeit, normalisiert und typisiert gebaut. Er besteht aus dem Mantel mit Aufhängeösen und der darin eingebauten Seiltrommel, dem Motorgehäuse mit Deckel und dem darin angeschraubten Motor, sowie aus dem Getriebegehäuse. Das Triebwerk besteht nur aus vier Stirnrädern in Spezialausführung mit Außenverzahnung und im Oelbad laufend. Der Motor mit Schalter befindet sich in einem Gehäuse, sodaß diese Teile gegen Witterungseinflüsse vollkommen geschützt sind. Eine durch Bremsluftmagnet betätigte Handbremse hält die Last in jeder gewünschten Höhe. Die Steuerung des Elektrozuges erfolgt durch Zugketten, für Sonderfälle ist auch eine Fernsteuerung vorgesehen.

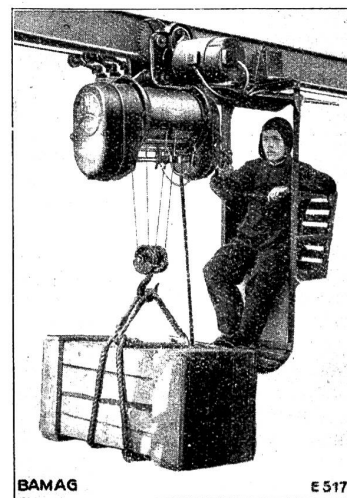
Für besonders unübersichtliche Strecken wie Speicher, Montagehallen und Lagerplätze findet vielfach der elektrisch fahrbare Elektrozug mit angekoppeltem Führersitz Verwendung. Das Ein- und Ausschalten des Fahrmotors erfolgt durch eine Handkurbel, das des Hubmotors durch ein Handrad.

Die Bedienung und Wertung dieses Elektrozuges ist außerordentlich einfach, sie beschränkt sich lediglich auf die Be-

stätigung der Schalter, bezw. auf das zeitweise Nachfüllen des Oelbades. Irgendwelche Vorkenntnisse dafür sind nicht notwendig. Die sonst bei vielen Maschinen übliche Schmierung durch Staufferbüchsen und die damit verbundenen Störungsquellen kamen also bei diesem Elektroflaschenzug in Wegfall.



1. Elektro-Flaschenzüge kennzeichnen eine wirtschaftliche Fließ-Fertigung. Transport eines schweren Kettbaumes mit einem Elektroflaschenzug.



2. Zur Bedienung auf unübersichtlichen, ausgedehnten Arbeitsplätzen wird der Elektro-Flaschenzug mit Führersitz verwendet. Außerordentlich geringes Eigengewicht und große Tragfähigkeit zeichnen dieses nützliche Fördermittel besonders aus.

FÄRBEREI - APPRETUR

Prüfung der Baumwollfarbstoffe zum Färben von Viskose.

Da sich nicht alle Baumwollfarbstoffe zum Färben von Kunstseiden eignen, wurden Verfahren ausgearbeitet, nach welchen die Eignung dieser Farbstoffe für diese Fasern bestimmt werden kann. Ein neues Prüfungsverfahren von Courtaulds soll eine größere Auswahl zwischen den einzelnen Farbstoffen gestatten, als die ältere Capillaritätsmethode. Dieses neue Verfahren für Viskose als „Temperatur-Reihenprüfung“ bekannt, wird folgendermaßen ausgeführt. Man stellt sich ein Farbbad für mindestens acht Ausfärbungen her. Der Farbstoff wird mit 2% Seife und 10% Glaubersalz in der Hälfte der erforderlichen Menge Wasser kochend gelöst und dann die zweite Hälfte Wasser kalt zugesetzt. Das Flottenverhältnis beträgt 40 : 1. Es werden nun 1/2prozentige Ausfärbungen bei 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80 und 90° C gemacht. Es ist darauf zu achten, daß die Kunstseidenproben für diese Ausfärbungen vom gleichen Stränge genommen werden. Bei diesen Ausfärbungen lassen sich in der Affinität der verschiedenen Baumwollfarbstoffe zur Kunstseide, besonders Viskose, sehr große Unterschiede feststellen. Chrysophenin G und Icy-Orange G ziehen am kräftigsten auf bei 20° C, mit steigender Temperatur nimmt die Färbekraft ab. Chloranfin echtgrün BL und Benzo echtbraun GL haben die geringste Affinität bei 20° C, welche sich mit steigender Temperatur erhöht und bei 90° das Maximum erreicht. Wieder andere

Farbstoffe, wie Pyrazol-Orange G und Brillantbenzogrün B geben bei 50–60° die dunkelsten Färbungen, die dann bei sinkender und steigender Temperatur heller werden. Erfahrungen haben gezeigt, daß diejenigen Farbstoffe, welche bei 20° C das größte Färbevermögen aufweisen, die beste Egalität auf Viskose ergeben, während andererseits diejenigen Farbstoffe, welche bei 90° am besten aufziehen, sehr schlecht egalisieren. Auf Grund dieser vergleichenden Prüfungen ist es möglich, das Egalisierungsvermögen der Baumwollfarbstoffe auf Viskose zu bestimmen. Als Regel gilt beim Färben von Mischtönen auf Viskose solche Farbstoffe zu verwenden, welche bei gleicher Temperatur gleich stark anfärben, also vorteilhaft Farbstoffe, die bei 20° C die größte Affinität zur Faser besitzen. Stehen keine Farbstoffe zur Verfügung, welche bei 20° C die gleiche Färbekraft haben, so sind diejenigen auszuwählen, welche dieser Temperatur am nächsten kommen. Farbstoffe mit weit auseinander liegenden Affinitätsgrenzen sollen zum Färben von Mischtönen nie gebraucht werden, um eine unegale Färbung zu vermeiden. Wenn auch diese Temperaturprüfung gezeigt hat, daß Baumwollfarbstoffe mit größter Affinität bei niedriger Temperatur die egalsten Färbungen geben, so ist nicht gesagt, daß nur bei dieser Temperatur gefärbt werden muß. Die Regel, Viskose bei so hoher Temperatur als möglich zu färben, hat immer noch Gültigkeit.

Praktische Erfahrungen auf dem Gebiete der Rauherei.

-H.- Dem Ausrüsten von Baumwollgeweben, insbesondere dem Rauhen, wird in der Praxis, namentlich in kleineren Betrieben, wo dieser Industriezweig noch recht stiefmütterlich behandelt wird, immer noch viel zu wenig Beachtung geschenkt. Daher kommt es auch, daß größere Betriebe ihre gerauhten Gewebe in der vollendetsten Verfassung herauszubringen vermögen, ohne daß dadurch die Haltbarkeit der Ware selbst gelitten hätte. Den kleineren Betrieben will es in vielen Fällen trotz aller erdenklichen Mittel einfach nicht gelingen, eine so gut gerauhte Ware herauszubringen, wie es der großen Konkurrenz möglich ist. In den meisten Fällen hat das Gewebe durch das Rauhen an Haltbarkeit erheblich eingebüßt, obwohl die Qualität des Garnes, die Einstellung in Kette und Schuß, sowie das Rauhaschinensystem das gleiche ist, wie bei der Konkurrenz.

Solche Kalamitäten werden dann in der Regel der angeblich schlechten Beschaffenheit der Rauhaschine zugeschoben, die nichts taugen soll. Dem ist aber in den meisten Fällen nicht so. Schuld daran trägt wohl fast immer der betreffende Arbeiter, dem das Rauhen der Waren unterstellt ist, der aber nicht die nötige Geschicklichkeit besitzt, richtig mit der Maschine umzugehen. Gerade in kleineren und auch mittleren Webereien werden zu dieser Arbeit meist Leute verwendet, die von der ganzen Sache absolut keine Ahnung haben, ja es sind Betriebe bekannt, wo zur Bedienung der Rauhaschine Tagelöhner und Packer verwendet werden; und da soll man sich noch wundern, wenn die Ware nicht die erforderliche Rauhe bekommt.

Den Rauhaschinen kann in den wenigsten Fällen eine Schuld beigemessen werden, denn diese werden heute in einer derartigen Vollkommenheit gebaut, daß an ihnen tatsächlich nicht mehr viel auszusetzen ist. Einem tüchtigen Fachmanne auf dem Gebiete der Rauherei dürfte es nicht schwer fallen, auf jeder Rauhaschine eine einwandfrei gerauhte Ware herauszubringen. Es mag ja zugegeben werden, daß derjenige, der immer auf ein- und demselben System gearbeitet hat, sich hier am besten auskennt.

Der Zweck dieser Zeilen soll nicht sein, das eine oder das andere Rauhaschinensystem hervorzuheben, dessen Vor- und Nachteile einer Kritik zu unterziehen, denn damit wäre denjenigen Lesern, die sich für die Rauherei interessieren, recht wenig gedient. Es werden hier vor allem eine Reihe praktischer Ratschläge erteilt, die in jahrelanger Tätigkeit auf diesem Gebiete erworben wurden.

Bei Anschaffung einer Rauhaschine sei man sich vor allem darüber klar, in welcher Arbeitsbreite diese gewählt werden soll. Ganz abgesehen davon, daß bei Anschaffung einer breiten Maschine der Ankaufspreis erheblich ins Gewicht fällt, ist vor allem auch zu berücksichtigen, daß die Rauhwalzen von Zeit zu Zeit doch auch frisch garniert werden müssen, und daß bei einer breiten Maschine erheblich mehr Kratzenbelag erforderlich ist. Wird eine zu breite Maschine angekauft, auf der die ganze Arbeitsbreite nicht völlig ausgenützt werden kann, so werden dabei auch die Rauhwalzen ganz ungleich abgenützt. Durch eine ungleichmäßige oder nicht vollständige Ausnützung der Rauhwalzenbreite leidet eine Maschine aber mehr, als wenn die ganze Arbeitsbreite ausgenützt worden wäre. Erzeugt man beispielsweise 80 cm breite Flanelle, oder 160 bis 180 cm breite Tücher, so würde zum Rauhen dieser Gewebe eine Rauhaschine mit 175 bis 180 cm Arbeitsbreite völlig genügen. Manche Rauher wollen allerdings dem ungleichen Abnützen dadurch vorbeugen, indem sie die Gewebe, die für die Maschine zu schmal sind, abwechselnd einmal rechts, das andere Mal links gegen die Gestellwände der Rauhaschine zu über die Walzen gehen lassen. Dieser Kunstkniff ist aber, abgesehen von dem zu großen Zeitaufwand der dadurch erforderlich ist, schon deshalb nicht ratsam, weil dadurch immer eine gewisse Breite in der Mitte der Rauhwalzen betroffen und dadurch der Belag an dieser Stelle schneller als wie anderswo abgenützt wird.

Das Zusammennähen der einzelnen Gewebestücke wird in der Praxis verschiedentlich gehandhabt. Die einen heften die Enden oder Anfänge der Gewebestücke mit einem dünnen, schmiegsamen Draht zusammen, andere bedienen sich hierzu des Heftzwirns und größere Betriebe nähen die einzelnen Stücke auf der Nähmaschine zusammen. Das Zusammenheften mittelst Draht ist unbedingt zu verwerfen, obwohl dies mit dem geringsten Zeitaufwand erfolgt. Es kann hier sehr leicht vorkommen, daß der aus den Gewebekanten hervorstehende Heftdraht den Kratzenbeschlag beschädigt, auch wenn der Draht noch so weich und schmiegsam ist. Auch kann der Fall eintreten, daß das eine Ende des Heftdrahtes einmal aus irgendeinem Grunde zu tief in den Kratzenbeschlag hineingerät. In einem solchen Falle ist dann der ganze Beschlag der betreffenden Rauhwalze zu erneuern, was sehr viel Geld und Zeit kostet. Außerdem kann dadurch das Gewebe zerrissen werden. Besonders bei leicht eingestellten Waren kann durch den Heftdraht sehr viel Unheil entstehen. Einen wei-

teren Nachteil hat das Zusammenheften der Stücke mittelst Heftdraht noch insofern, als die mit Draht zusammengehefteten Gewebestücke nicht bis zum letzten Zentimeter gleichmäßig geraut werden können, denn das Heften mittelst Draht ist nur in großen Stichen möglich, was zur Faltenbildung Veranlassung gibt und ein gleichmäßiges Rauen der Ware verhindert. Die zweite Methode des Zusammenheftens mittelst Heftzwirn unter Zuhilfenahme einer Nadel ist besser, aber auch hier läßt sich die Faltenbildung in der Längsrichtung der Ware im Bereiche der Heftstellen nicht ganz umgehen. Denn durch die schnelle Gangart der Maschine hat der betreffende Rauher nicht genügend Zeit, das Zusammenheften unter kurzen Stichen vorzunehmen. Am besten eignet sich die Verwendung einer kleinen Nähmaschine, wobei dann der Bildung von Falten unbedingt vorgebeugt wird und das Zusammenheften in denkbar kurzer Zeit und in kleinsten Stichen erfolgt. Die Ware ist dann selbst bis zum letzten cm verkäuflich, und wenn man bedenkt, daß bei jedem Stück Ware nur 25 cm an jedem Ende, also zusammen 50 cm pro Stück Abfall entsteht, so bedeutet dies beispielsweise bei einer Jahresproduktion von 10.000 Stücken doch immerhin 5000 m, sodaß sich die Anschaffung einer kleinen Nähmaschine sicher in recht kurzer Zeit bezahlt macht. Trotz dieser Tatsache kann man noch eine ganz große Anzahl Betriebe finden, die keine Nähmaschine zu diesem Zwecke besitzen.

Was nun die verschiedenen Arten von Rauhaschinen anbelangt, und zwar hinsichtlich der Rauhwalzenzahl, so ist der 30walzigen Maschine unter allen Umständen der Vorzug zu geben. Die 30walzige Rauhaschine gilt heute als die vollkommenste Rauhaschine und genügt wohl allen Ansprüchen, sowohl im Dichtrauen als auch Kurzrauen, auch kann sie in manchen Fällen die sogenannte Verfilzungsmaschine ersetzen. Allerdings ist die Verfilzungsmaschine für verschiedene Jacquard-Karro-Gewebe und vor allem auch für Druck- und Veloursgewebe nicht zu entbehren.

In größeren Betrieben, namentlich in der Baumwollbranche, ist die Appretur der Rauherei angegliedert, oder umgekehrt. Da ist es vorteilhaft, wenn Rauher und Appreteur Hand in Hand arbeiten. In kleinen Betrieben liegt ja auch die Rauherei und Appretur in einer Hand. Ein Gewebe, das appretiert werden soll, muß vor dem Appretieren gut vorgeraut werden, d. h. der Faden muß aufgelockert werden, damit das Gewebe die Appreturmaße willig aufnimmt. Nach dem Appretieren genügt dann bei vielen Geweben eine einmalige Passage auf der linken und rechten Seite der Ware durch die Rauhaschine.

Das gute Arbeiten der Rauhaschine hängt viel von der richtigen Pflege ab, die man der Maschine angedeihen läßt. Eine Rauhaschine sollte täglich mindestens einmal von allem gröberen Schmutz und von allem Flug gereinigt und nachher geölt werden. In der Woche einmal soll dann eine Generalreinigung stattfinden.

Zu jeder Rauherei gehört eine Entstaubungsanlage, bestehend aus einer Rohrleitung mit Ventilator und einem, möglichst im Freien befindlichen Staubturm. Ist eine derartige Anlage nicht vorhanden, so wird die Gesundheit der in diesem Raum tätigen Personen sehr gefährdet, auch die Feuersgefahr ist dann eine sehr große. Die abfallende Rauhwalze sollte in einem sogenannten Staubturm gesammelt werden, da sie an Abfallhändler stets verkauft werden kann. Die Abzugsrohre der Entstaubungsanlage dürfen nicht zu eng sein und der Ventilator nicht zu klein gewählt werden, damit der Staub bzw. die abfallende Rauhwalze guten Abzug bekommt.

Man findet Rauhaschinen mit Kugellager und solche mit Ringschmierlager. Der eine Fachmann zieht Ringschmierlager vor, der andere Kugellager, der eine verwendet zum Schmieren Oel, der andere konsistentes Fett. Beides hat seine Vor- und Nachteile. Ich selbst gebe der Oelschmierung den Vorzug,

denn bei Verwendung konsistenten Fettes kann es vorkommen, daß ein Lager einmal verpicht, dann tritt nicht selten der Fall ein, daß die Rauhwalze zum Schlagen kommt, d. h. sie wird an ihrer Umdrehung gehemmt. Geht man der Ursache auf den Grund, so wird man finden, daß sich durch Festpichen der Lager die Achsen klemmen. Kommt nun eine solche Rauhwalze während des Drehens des Tambours in das Bereich der hinteren Abzugswalze, so kann man sehr deutlich beobachten, daß diese Walze das auf ihr ruhende Gewebe nicht richtig freigibt. Bei schweren Waren macht sich dieser Uebelstand allerdings nicht so deutlich bemerkbar wie bei leicht eingestellten Geweben. Immerhin sollte jeder Rauher sein Augenmerk stets auf ein gutes Laufen der Rauhwalzen lenken, denn nichts rächt sich in einer Rauherei mehr, als wenn in dieser Beziehung leichtsinnig verfahren wird.

Was nun die Tourenzahl der Rauhaschinen anbelangt, so hängt diese vor allem davon ab, wieviel Rauhwalzen die Maschine besitzt. Im allgemeinen soll die Tourenzahl der Maschine bei einer 24walzigen etwa 100 minütlich betragen, bei einer 30walzigen 90 und bei einer 36walzigen etwa 80 Touren. Es ist nicht ratsam, die Maschine über die normale, von der Fabrik aus festgelegte Tourenzahl, zu steigern, weil dadurch nicht allein die Maschine an sich, sondern namentlich auch die Rauhwalzen erheblich leiden, zuletzt aber auch das Gewebe selbst. Es wurde in der Praxis die Beobachtung gemacht, daß bei übermäßig gesteigerter Tourenzahl der Maschine die ganze Maschine ins Zittern kam, die Walzen schlugen sich durch und der Rauheffekt wurde erheblich benachteiligt. Dadurch erklärt sich auch manchmal der Uebelstand, daß die Mitte eines Gewebes, besonders bei leicht eingestellten Geweben, viel mehr Rauhe (Pelz) bekommt, als an den Seiten. Bei besonders breiten Maschinen tritt dieser Uebelstand ganz besonders zutage. Eine zu geringe Tourenzahl ist natürlich auch nicht angebracht, schon ganz abgesehen davon, daß die Produktion dadurch herabgesetzt wird.

Von großer Bedeutung ist auch die Pflege der Rauhwalzenriemen. Wenn eine Rauhaschine länger stillstehen soll, so empfiehlt es sich, die Riemen von den Scheiben abzunehmen. Die Riemen sollen nur aus bestem Kernleder hergestellt und die Enden verleimt sein. Gewöhnliche Riemenverbinder dürfen nicht verwendet werden, weil sonst die Rauhwalzen ungleichmäßig laufen und den Rauheffekt in ganz erheblichem Maße benachteiligen. Die Riemen reinige man von Zeit zu Zeit mit einer Drahtbürste von dem auf ihnen sitzenden Schmutz und Flaum. Hierauf erfolgt ein Einfetten derselben mit einem einwandfreien, nicht harzenden und kittfreien Riemenfett. Dieses Fett soll die Eigenschaft haben, den Riemen geschmeidig zu machen und in die feinsten Poren des Leders einzudringen, damit sich die Riemen den etwas kleinen Rauhwalzenantriebscheiben innig anschmiegen können und nicht schleifen.

Bezüglich der Rauhwalzen unterscheidet man: 1. Strichwalzen, 2. Gegenstrichwalzen. Je langsamer die Strichwalzen laufen und je schneller die Gegenstrichwalzen, umso größer wird der Rauheffekt. Die Regulierung der Umdrehungsgeschwindigkeit der Rauhwalzen erfolgt durch Verstellen der Riemen auf Konusscheiben oder durch Auswechseln der Zahnräder. Beobachtet man, daß die über den Tambour hinwegstreichende Ware nur so darüber hinwegflattert, so arbeitet in der Regel der Gegenstrich zu viel. Hängt die Ware bei der hinteren Abzugswalze durch, so arbeitet der Strich zu viel. Oefters kann man auch die Wahrnehmung machen, daß, wenn plötzlich einmal die Gegenstrichwalzen versagen, die Ware dann ohne jeden Halt der hinteren Abzugswalze zuläuft.

Zu empfehlen ist, nur mit abgenommenem Tambourdeckel zu arbeiten, weil man dadurch eine viel bessere Uebersicht über die den Tambour passierende Ware hat und Unregelmäßigkeiten schneller bemerkt werden können. (Forts. folgt.)

MODE-BERICHTE

Moderevue Seiden-Spinner.

Ein herrlicher Sommer liegt hinter uns. Am Badestrand und auf luftigen Bergeshöhen genoß man den strahlenden Sonnenschein, erfreute sich tagtäglich während Wochen eines wolkenlosen blauen Himmels und frohverlebter Ferientage. September!... gelb-, braun- und rotgefärbtes fallendes Laub kündigt den Herbst an. Tief hängt der Nebel im Tale. Also

ist es Zeit, die Damen daran zu mahnen, daß das leichte Sommerkleid ausgedient, daß viele fleißige Hände während den vergangenen Wochen und Monaten unermüdlich tätig waren, um die Ideen der Modekünstler in stoffliche Formen zu verwandeln, damit die Wünsche der holden Frauen für die Herbst- und Wintersaison rechtzeitig erfüllt werden können.

Im Kursaal führt „Seiden“-Spinner — eines der führenden Häuser der Stadt Zürich auf dem Gebiete der Mode — die neuesten Schöpfungen für Herbst- und Winterkleidung vor.

Herbstblumen zieren das Podium, Jazzmusik klingt durch den Saal. Herr Bertl Tomming als Sohn der Muse am Zürcher Stadttheater weiß in charmanter und humorvoller Weise als Conferencier auch der „Mode“-Kunst zu dienen. Ein Scheinwerfer blinkt auf! Die Dame im Morgendress begrüßt den neuen Tag. Dann die Dame im Vormittagskleid, bei Sport und Reise, am Mittag, am Nachmittag, beim Tee und „en visite“, und die Dame in Abend-Toilette. Für jede Tätigkeit und Tageszeit das entsprechende Kleid. Einfach und gefällig am Vormittag, elegant und chic am Nachmittag, und beim Besuch, reich und glänzend am abendlichen Fest. Eine Steigerung der Stoffe und Farben, der Linien und Formen, der Harmonie und Kontraste!

Am Vormittag dominieren die Wollkleider. In Linie, Form und Schnitt einfach und zweckmäßig, der Zeit angepaßt, frug sich der neutrale Beobachter doch: wie ist es nur möglich, bei den einfachen Wollgeweben stets wieder neue Effekte, neue Wirkungen, neue Betonungen und Nuancierungen hervorbringen zu können, da es doch stets dasselbe Material ist. Und mit diesen neuen Stoffen und Dessins, die ihren Entwerfern und Schöpfern eine gute Note ausstellen, wußten fleißige Schneiderinnenhände anmutige Gebilde zu schaffen. Wer wüßte sie alle zu bezeichnen, die Namen der modernen Wollstoffe?

Das Kleid am Nachmittag und am Abend. Ein Uebergang von einer einfachen flüchtigen Skizze — „Vormittag“ — zu einem vollendeten reichen Gemälde — „Abend“. Seide in allen Variationen und Tonarten. Taffetas uni, rayé, caméléon, Taffetas façonné, Taffetas broché — der für anmutige Stilkleiden ganz besonders geeignet erscheint; Crêpe de Chine und Crêpe Georgette, Marocain, Satin Duchesse, wunderbare Tüll façon, Pannes, Velours in uni, façonné und imprimé, Lamés und Brocats, eine reiche, fast zu reiche Menge herrlicher Stoffe in allen Farben und Dessins, aus denen das Haus Spinner & Cie. in Schnitt, Form, Gestaltung, Drapierung und Kombination Gebilde schuf, wie sie Paris nicht reicher hervorbringen könnte. Hatte man sich eben an der sympathischen Wirkung eines schwarzen Samtkleides mit weißem Spitzenkragen erfreut, so wurde das Auge schon wieder auf ein Stilkleid in Taffetas rose mit mehreren Volants und großer Bandschleife hingelenkt, oder von einer feenhaften Abendrobe in Tüll façonné mit reicher Garnierung bezaubert.

Und dann die Farben! Während die Wollgewebe für die

einfachern Haus- und Straßenkleider in abgetönten Nuancen gris, beige, blau usw. gehalten sind, weisen die Seidenkleider schon wirkungsvollere Töne auf; rot und grün als Kontrastfarben beleben das Bild, marine, violett, weiß und schwarz erfreuen sich großer Gunst. Bei den Abendtoiletten war schwarz vorherrschend, farbenreiche Garnituren und Shawls bildeten eine harmonische Ergänzung.

Die Form und der Schnitt vieler Roben, vorn kurz hinten lang, in vielen Volants, Flügeln, Schleifen, Spitzen, sehr oft in reicher, einseitiger Drapierung oder vom Rücken aus bis auf den Boden fallend, bildet das charakteristische Moment der neuen Abendrobe. Obgleich es noch nicht viele Jahre her ist, seitdem der kurze Rock sich das Feld erobert hat, erscheint der Anblick einer Schleppe recht ungewohnt. Für Fabrikanten der Seidenstoffe wäre diese Mode entschieden von Vorteil, indem für eine derartige Abendrobe wesentlich mehr Stoff benötigt wird als bisher. Ob die Schöpfer der „Haute Couture“ damit aber den Beifall der Damenwelt finden werden? Wir glauben, daß sie hier auf Kosten der Individualität der Trägerin Konzessionen werden eingestehen müssen. Man denke sich die Schlepenträgerinnen beim Tanz im Ballsaal, anstatt als Mannequin promenierend vor dem Publikum.

Zur eleganten Robe gehört selbstverständlich ein entsprechender Pelzmantel. Die von der Firma Fr. Jul. Heintze A.-G. vorgeführten Modelle vereinigten Geschmack und Eleganz. Art, Schnitt und Form sind reichhaltig, bald längs- bald quergestreift oder beide zusammen; breite Kragen, die sich zu hohen Halsstulpen aufschieben lassen.

Das Schuhhaus Capitol A.-G. zeigte zu jeder Robe den passenden Schuh: Reit-, Sport-, Straßen- und Ballschuhe; eine reiche Auswahl und für jeden Geschmack.

Der Schirm, früher ein recht simples Objekt, ist zu einem kleinen Bijou geworden. Die von der Firma Franz Hoigné vorgeführten Modelle zeigten eine reiche und geschmackvolle Auslese und bewiesen, daß dieses Spezialhaus neben Gediegenheit auch größte Sorgfalt zu würdigen weiß. Die Stoffe, in modernen Camaïeux-Tönungen verschiedener Farben gehalten, verliehen dem Schirm eine freundliche und recht angenehme Wirkung.

Das Haus Spinner & Cie. hatte auch diesmal wieder einige Künstler verpflichtet, um seinen Gästen neben der Augenweide auch noch einen Genuß fürs Ohr zu bieten. Frau Riedel-Kühn und Herr Karl Melzer vom Zürcher Stadttheater, von Herrn Kapellmeister M. Sussmann am Flügel begleitet, ernteten für ihre gehaltvollen Gesangsvorträge reichen Beifall.

-t-d.

Pariser Brief.

Die Schöpfungen der Zwischensaison der Pariser „Haute Couture“ umfassen für die Damen die Träume des Grand Prix von Longchamps und Deauville, Ascot oder Goodwood und eine Reihe von Toiletten, die den kühnsten Anforderungen entsprechen dürften. Das Auffallendste bei diesen neuen Modellen ist der prachtvolle Schnitt der Mäntel, die lose um die geblümten Chiffon- und Crêpe-Georgette-Toiletten geschlagen werden. Nicht selten haben diese Mäntel eine glatte anstatt einer Glockenform, während das am meisten in den Vordergrund tretende Genre in aparter Weise um den Körper drapiert wird, sodaß eine ganz neue Silhouette entsteht. Hier und da ist sogar zu beobachten, daß der Oberteil einen Blusen-effekt bekommt.

Neu und typisch frauenhaft sind die „cascades“, die Wasserfälle schmaler Volants, die an den Nachmittagskleidern vorn und an den Abendtoiletten auf dem Rücken angebracht werden. Eine solche „cascade“ beginnt auf der linken Schulter, während eine zweite unter der Taillenlinie ihren Anfang nimmt. Wir haben hier also wieder ein Beispiel der immer weitere Verbreitung findenden einseitigen Garnierung.

In einigen Kollektionen ist die Taillenlinie direkt als „niedrig“ zu bezeichnen, sowohl bei der Nachmittags- wie auch bei der Abendkleidung. Andere Häuser lassen die Linie einige Zentimeter ansteigen und halten dabei den Rock noch ziemlich kurz, ausgenommen bei solchen Modellen, die mit einer Seiten- oder Rückengarnierung versehen sind.

Die vielen Ausländerinnen, die sich gegenwärtig in der französischen Hauptstadt aufhalten, sind im allgemeinen bequem und sportmäßig gekleidet. Wir sehen die Damen in einfachen wollenen Sportkleidern mit heller Bluse und

Herrenkrawatte oder in Sportjacken von „peau de pêche“ über Faltenröcken von Crêpe Marocain in gleicher Farbe. Sie tragen hierzu kleine Hüte, deren Rand die Ohren bedeckt.

Shawls sind noch sehr verbreitet und werden auf verschiedenste Art und Weise getragen. Die vielfarbigen quadratischen Tücher werden doppelt gefaltet und lose um den Hals geknotet. Besonders hübsch passen sie zu zweiteiligen Trikotkleidern.

Die länglichen Shawls mit Streifen- oder Würfelmustern werden gefällig um den Hals gewunden und hängen vorne ziemlich tief herab. Besonders bei den einfachen Sportkostümen wirken sie aufmunternd und belebend. Tagsüber, selbst in den heißen Mittagstunden sehen wir armlose Kleider nie ohne einen großen Shawl oder ohne ein Cape.

Capes gibt es neuerdings wieder in allen möglichen Abarten. Wir sehen einfache, gewürfelte, gestreifte und sogar geblümete Capes. Hin und wieder sind sie an die Mäntel geknüpft und leisten an kühlen Abenden ausgezeichnete Dienste. Für die Reise sind sie besonders praktisch.

Der leichte wollene Sportmantel in hübschem Rautendessin wird kaum ohne das zugehörige Cape getragen. Auch Kleider oder zweiteilige Kostüme sieht man viel mit passendem Cape.

Wenn man sich in Paris umschaut, entdeckt man immer wieder die „petits-riens“, die Kleinigkeiten ohne besonderen Wert, die der alltäglichen Kleidung einen aparten Eindruck verleihen. Heute soll nur eines erwähnt werden. Auf schottischen Jackenkleidern mit großen Rauten sind in den sprechendsten Farben des Tuches Ledergarnituren angebracht, die wieder mit der Handtasche und den Schuhen übereinstimmen.

Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 25. September 1928. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Trotzdem sich die Umsätze nicht vergrößert haben, so sind die Preise sowohl auf Produktions- als auch auf Konsum-Plätzen langsam aber stetig gestiegen. Dies gilt besonders für

Yokohama, wo die Aussichten für die Herbsternste nicht besonders gut sind, und daher auch Cocons gestiegen sind. Unsere Freunde notieren:

Filatures 1 1/2	13/15	weiß prompte Verschiff.	Fr. 58.50
" 1	13/15	" " "	" 59.—
" Extra	13/15	" " "	" 59.75
" Extra Extra A	13/15	" " "	" 60.25
" Extra Extra crack	13/15	" " "	" 61.25
" Triple Extra	13 15	" " "	" 64.75
" Extra Extra crack	16 18	" auf Lieferung	" 60.25
" Extra Extra crack	20/22	" prompte Verschiff.	" 57.50
" Triple Extra	13 15	gelb Okt. Nov.	" 62.50
" Extra Extra crack	13/15	" prompte	" 59.50
" Extra Extra crack	20/22	" "	" 56.25
Tamaito Rose	40/50	" auf Lieferung	" 29.25

Der Stock in Yokohama/Kobe ist wieder zurückgegangen und beträgt nun einschließlich der sich noch unter Inspektion befindlichen Seiden 33,000 Ballen.

Shanghai: Obwohl auch hier, außer in Tsatlees Redévies, keine größeren Geschäfte stattgefunden haben, sind die Preise gestiegen, und da auch der Wechselkurs ca. 1% höher steht, stellen sich die Paritäten wie folgt:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. 1er & 2me	13 22	entfernte Versch.	Fr. 82.50
gleich Soylun Anchor			
Steam Fil. Extra Extra 1er & 2me	13 22	" "	" 72.50
gleich Stag			
Steam Fil. Extra B 1er & 2me	13/22 Okt./Nov.	" "	" 63.—
gleich Double Pheasants			
Steam Fil. Extra B 1er & 2me	13/22	" "	" 60.50
gleich Nine Bees			
Steam Fil. Extra C 1er & 2me	13 22	" "	" 59.50
gleich Pasteur			
Shantung Fil. good	13/15	" "	" 59.—
Szechuen Fil. best crack	13 15	" "	" 63.—
" good A	13/15	" "	fehlen
Tsatl. rer. new style Woodhun good 1 & 2	" "	" "	" 46.25
" " inferior	" "	" "	" 40.50
" " ord. gleich Pegasus	" "	" "	" 43.25

Canton verzeichnete etwas mehr Nachfrage von seiten Amerikas. Die Preise sind fest bei wenig Aenderung, wie folgt:

Filatures Extra 13/15	Okt./Nov. Versch.	Fr. 55.50
" Petit Extra 13/15	" "	" 54.—
" Best I fav. special 13/15	" "	" 53.25
" Best I fav. A. 13/15	" "	" 52.50
" Best I fav. 13/15	" "	" 48.75
" Best I new style 14/16	" "	" 48.75

New-York meldet höhere Preise bei stetiger mäßiger Nachfrage.

Seidenwaren.

Paris, den 20. September 1928. Allgemeine Lage: Obwohl schon Ende September, kann man bis heute noch nicht von einem eigentlichen Beginn der Saison sprechen. Das schöne Wetter hat natürlich zur Folge, daß viele Kunden noch nicht von den Ferien zurück sind. Außerdem werden die Sommertoiletten so lange wie nur möglich getragen. Immerhin hofft der Pariser Grossist in den nächsten Tagen eine Zunahme an Geschäften.

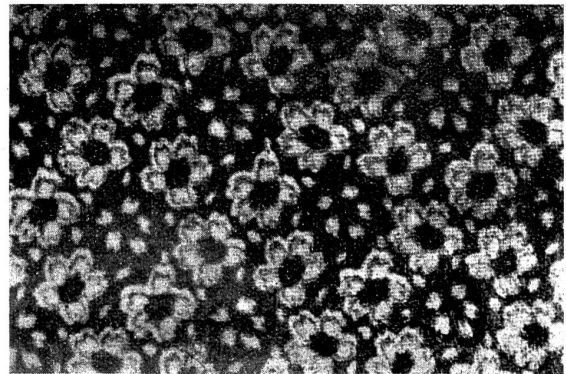
Hutartikel: Es kommen momentan sozusagen nur Pannes- und Feutreshüte in Betracht; außer diesen werden noch etwas Satin-cuir (aber mit wesentlich weicherem Toucher) verlangt.

Kleiderstoffe: Obwohl man befürchtete, daß kunstseidene Gewebe ihren Platz verlieren werden, kann man heute das Gegenteil konstatieren. Immer mehr und mehr werden die Crêpe de Chine und Crêpe-satin aus ganz Kunstseide verlangt, und zwar hauptsächlich nur in ganz guten Qualitäten. Aber auch die sogen. Satins Liberty, ganz Kunstseide, mit

Baumwolle oder Wolle vermischt, hauptsächlich für Roben, sind einigermaßen gesucht. Crêpe de Chine und Crêpe-satin aus ganz Seide in allen Qualitäten sind sehr beliebt.

In Crêpe-Lingerie und Toile-de-soie werden bedeutende Orders aufgenommen. Für letztere werden hauptsächlich in guten Qualitäten sehr lange Lieferzeiten verlangt.

Bedruckte Gewebe: Man verkauft heute sehr viel Crêpe-satin bedruckt, speziell in kleineren Blumendessins. Der große bedruckte Artikel für den Winter ist aber der Velours Chiffon, ganz Seide oder auch sehr viel Baumwolle mit Kunstseide vermischt. Untenstehendes Bild zeigt ein beliebtes Dessin.



Maßstab: 1 : 1.

Dieser Artikel kann momentan als Triumph der Mode betrachtet werden. Für Stockware werden enorme Preise bezahlt; allerdings sind diese Artikel sehr schwer auf Lager zu finden. Für den kommenden Frühling spricht man viel von bedruckten Artikeln. Schon heute werden große Einkäufe getätigt.

O. J.

Lyon, den 24. September 1928. Seidenstoffmarkt: Die Lage des Seidenstoffmarktes kann als sehr gut bezeichnet werden, d. h. was die Fantasie- und kunstseidenen Artikel anbetrifft. Der Einkauf für den nächsten Sommer hat seit dem 1. September mächtig eingesetzt und kann man jetzt schon sagen, daß die Lyoner Haute-Nouveauté-Häuser den ganzen Winter hindurch vollauf beschäftigt sein werden.

Haute-Nouveauté-Artikel: Wir gehen einer ganz großen Saison in bedruckten Crêpe de Chine, Crêpe Georgette und Mousseline crêpée entgegen. Hauptsächlich letzterer Artikel wird in vielen Qualitäten gezeigt mit wunderschönen, großen, mehrfarbigen Mustern. Die hauptsächlichsten Muster sind für Crêpe de Chine mittelgroße Dessins, kleine Blümchen, kleine Früchtchen mit Stielchen, oder auch nur kleine Blumenblättchen lose hingeworfen. Ferner finden wir noch etwas Carrémuster, die jedoch schräg auf den Stoff gedruckt sind. Dann werden gestreifte Muster gezeigt, doch sehr wenig; sie sind vorerst nur als Versuch zu betrachten. Großen Anklang finden die Dessins mit Doppeldruck, d. h. Crêpe de Chine mit einem Chinédruck als Fond und darüber nochmals kleine Würfel oder Stäbchen gedruckt. Vom Punktmuster ist man so ziemlich abgekommen, doch sieht man immer noch Pois, die entweder auf einer Seite abgeschnitten, oder mit Linienkombinationen vereinigt sind. Vereinigt mit bedruckten Mousselines chiffon werden viel bedruckte Marquissette verkauft.

Dann gehen wieder die Taffetas, und zwar dieses Jahr façonné Taffet mit Druck. Als ganz große Neuheit spricht man von Krawattenstoffen für Roben. Die ersten Modelle in Paris wurden aus 60 cm breiter Ware hergestellt, doch sind jetzt solche Stoffe in 100 cm Breite in Arbeit, die sich besser für die Konfektion eignen. Die in Vorbereitung befindlichen Stoffe bestehen aus kleinen façonnés Mustern, wie Punkte, Rayures etc., mit Impression ad hoc.

Tüll: Für Abendroben werden viel tulle chenillé verlangt. Paris ist darin ein großer Abnehmer. Dieser Artikel

wird auf Tüll in 70—100 und 150 cm Breite hergestellt und werden die Chenilles als Bordüre (Blumen, kubistische Motive etc.) aufgetragen. Die hauptsächlichsten Farben sind: schwarz, weiß, bordeaux, amande, vieux rose, royale und lind.

Mantelstoffe: Reinseidene Crêpe Satin, ferner Sul-tanes und Ottomans in gemischten Qualitäten werden für den Frühling gekauft, während bedruckte Crêpe Satin für Roben noch für den Winter verlangt werden.

Toile de soie und Crêpe lavable: Diese Artikel werden immer noch in großen Mengen gekauft, selbst in sehr guten Qualitäten.

Kunstseidene Artikel: Es werden tadellose Crêpe Satin tout soie artificielle gezeigt und finden solche guten Anklang. Hier und da findet man farbigen Stock in Crêpe de Chine art. in niedriger Preislage. Aus Kunstseide werden auch viele Futterstoffe angefertigt, und zwar in glatt, wie auch in façonné.

Echarpes und Carrés: Diese Artikel werden immer noch sehr viel gekauft, meist mit kubistischen Mustern.

C. M.

Baumwolle.

Manchester, 21. September 1928. Es kann nicht gesagt werden, daß das Geschäft bis jetzt eine große Ausdehnung angenommen hat. Die fallenden Preise der Rohbaumwolle der letzten Woche hatten das Vertrauen erschüttert, und ob-schon sich dieselben seither etwas erholt haben, zeigt die Kundschaft immer noch eine vorsichtige Zurückhaltung. Daß die Aussichten ziemlich gut sind, ist kein Zweifel. Die Lage in Indien und China wird zuversichtlich beurteilt; man spricht von niedrigen Vorräten und aufmunternden Berichten über die Ernten, dank eines sehr günstigen Monsoons. Der Preis-fall der Rohbaumwolle, während den letzten zwei Monaten, hat viel dazu beigetragen, die Differenzen zu verkleinern. Dies ist hauptsächlich in einigen bevorzugten Arten von grey shirtings bemerkbar. Währenddem diese zu einer Zeit 10% auseinander waren, sind sie heute nicht mehr als $3\frac{1}{2}$ bis $5\frac{1}{2}$; ein weiteres Sinken des Rohstoffes um ca. $\frac{1}{2}$ d pro Pfund würde wahrscheinlich eine Basis für gute Verkäufe schaffen. Die Nachfrage nach dhooties, jacconets und andern leichten Fabrikaten hielt sich gut und es ist bezeichnend, daß in manchen Fällen frühe Lieferung verlangt wurde. Es hat aber viele Verkäufer, die nicht alle Offerten akzeptieren. Sie sind z. Zt. mit wenigen Geschäften zufrieden, um wenig-stens ihre Maschinen beschäftigt zu sehen, in der Hoffnung, später bessere Geschäfte machen zu können.

Die Abschlüsse mit Indien sind befriedigend. Auch sind die neuesten Berichte aus China günstig. Man erwartet hier sogar auf den Herbst eine Belebung für Shanghai und Hong-kong, wie sie seit Jahren nicht mehr vorgekommen ist; dies in Berücksichtigung der friedlichen politischen Lage. Auf-

träge kamen auch von Singapore, Straits Settlements und Java. Der ägyptische Markt war enttäuschend, da man auch von dort, in Anbetracht der kleinen Vorräte, eine größere Nach-frage erwartete. Mit den übrigen Marktplätzen ist der Handel nach wie vor unbedeutend. J. L.

Liverpool, 21. September 1928. Ein Vergleich der heutigen Preise mit denjenigen des letzten Monats, zeigt, daß zufolge einer anhaltend günstigen Wetterperiode, eine merkliche Ver-billigung der Rohbaumwolle eingetreten ist. Am letzten Mon-tag waren Januar-Lieferungen bis zu 8.94 d kotiert. Das Be-merkenswerteste der letzten Wochen waren die anhaltend großen hedge-sellings. Ohne Zweifel wurden diese durch die gute Witterung in den Baumwollzonen beeinflusst; sie bege-gneten aber oft ungeheurer Kaufkraft. Bis zum großen tropi-schen Sturm war das Wetter ideal zum Pflücken. Es ist auch zu erwähnen, daß man in letzter Zeit entschieden weniger von Boll-weewil-Schäden gehört hat. Eine Autorität in Texas er-klärte, daß die hohen Temperaturen die Schädlinge in riesigen Mengen getötet haben.

Zurzeit ist es schwierig, die Folgen des Sturmes in den östlichen Distrikten einzuschätzen. Ebenso ist es äußerst schwer, über die zukünftige Preisbewegung eine Prognose auf-zustellen. Sehr viel hängt von der Aktivität des Handels und der Nachfrage ab. Wenn definitive Anzeichen zu einer neuen Belebung des Textilhandels vorhanden wären, würden speku-lative Käufer unzweifelhaft beispringen und dem Handel hel-fen, die immer in größeren Beträgen in den Markt tretenden hedge-sellings aufzunehmen. Was die Vereinigten Staaten anbetrifft, sprechen die Verbrauchszahlen für den August mit 527,000 Ballen von einer Verbesserung der Situation. Diese Zahl vergleicht sich mit 439,000 Ballen im vergangenen Juli und 633,000 Ballen im August des letzten Jahres. Im ganzen sind die Berichte von Manchester hoffnungsvoller, aber die-jenigen von Deutschland und Frankreich lauten nicht gerade ermunternd.

22. September 1928. Am Freitag und Samstag ist eine starke Reaktion eingetreten infolge starken Regenfällen in Texas, kalter Witterung im Südwesten und guten Nachrichten aus dem Handel, was aus den nachfolgenden Zahlen zu er-sehen ist.

Einige Notierungen in American Futures:

12. Sept.		19. Sept.	22. Sept.
9.50	September	9.23	9.74
9.31	November	8.97	9.49
9.31	Januar	8.98	9.49
Egyptian Futures:			
17.23	Oktobre	16.08	17.27
17.33	November	16.23	17.42
17.40	Januar	16.30	17.55

J. L.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Schweizerische Ausstellung für Frauenarbeit in Bern.

Vom 26. August bis 30. September fand in Bern die erste schweizerische Ausstellung für Frauenarbeit, „Saffa“ genannt, statt. Wir „Seidenen“, die wir der Frauenwelt durch die wechselhafte Mode unser tägliches, wenn auch oft hartver-dientes Brot verdanken, mußten es fast als Mißachtung be-trachten, wollten wir nicht auch in unserer Fachschrift dieser Frauenarbeit ehrend gedenken.

Eine Unsumme zäher, fraulicher Energie, eine prächtige Summe künstlerischer Begabung hat mitgewirkt eine Schau zusammenzustellen, die selbst dem flüchtigen Besucher ein Gefühl der Hochachtung vor den Leistungen abnötigt. Wer sich aber anhand des fein zusammengestellten Kataloges in das weite und arbeitsvolle Reich der werktätigen Frau mit hingebendem Interesse einarbeitet, erhält beinahe einen Heiden-respekt vor dem „schwachen Geschlecht“ und besinnt sich vielleicht mit etwas Bangen, wieviel er als „Herr der Schöpfung“ bis anhin für die Mit- und Nachwelt geleistet habe. und findet das Resultat der Selbstbesinnung effektiv recht klein gegenüber demjenigen, das sich in der Ausstellung der Schwei-zerfrauen offenbart.

In 14 verschiedenen Gruppen, die jede wieder in Sonder-abteilungen eingeteilt ist, zeigte sich dem Besucher die Viel-seitigkeit der Frauenarbeit. Es kann selbstverständlich hier nicht Aufgabe sein, alle diese Gruppen eingehend zu be-handeln, ich beschränke mich auf Gruppe III und V, Ge-werke und Industrie, um in kurzen Zügen das Wesentliche dieser Abteilungen festzustellen.

In acht fortlaufenden Hallen bieten 35 gewerbliche Frauen-berufe ein abwechslungsreiches Bild. In der Bekleidung wird Maßarbeit in Kleidern und Wäsche, teils in Kollektivgruppen, teils von Einzelausstellerinnen gezeigt, neben eleganten Abend-toiletten, geschmackvolle Haus- und Straßenkleider. Während erstere ausschließlich aus Seidenstoffen hergestellt sind, sind die Haus- und der Großteil der Straßenkleider wollene Stoffe. Beachtung verdienen auch die gestrickten Kleider. Eine Er-gänzung dieser Ausstellungsgruppe war die große Modeschau, die mehrere Male am Nachmittag im Kongreßsaale zur Vor-führung gelangte. Um ferner die Gruppe lebendig zu ge-stalten, wurde ein sogen. Werkstattviertel eingerichtet, wo Kleider angefertigt wurden.

Die Gruppe Industrie zeigt, daß die Frau in fast allen Gebieten der schweizerischen Industrie als Arbeiterin tätig ist und die große, 64 Meter lange Industriehalle beherbergt daher vorwiegend Ausstellungen, welche den Arbeiterinnen gelten. Aus den wichtigsten „Frauen-Industrien“ werden Arbeitsverrichtungen vorgeführt, und zwar steht an der Spitze die Gruppe der Textil- und Bekleidungsindustrien, von der Spinnerei bis zur Schuh-, Hut- und Schirmfabrikation.

In recht anschaulicher Weise demonstriert die Mech. Seidenstoffweberei Bern A.-G. die Frauenarbeit in der Seidenstoffweberei, angefangen von der Winderei bis zum fertigen Stoffe. Auf Schärer-Windmaschinen, Benninger-Zettelmäschinen, Schweizer-Spülmaschinen und Rüti-Crêpe- und Wechselstühlen, alle Maschinen neuester Konstruktion, wird die Fabrikation von Seidenstoffen, ausgeführt von Frauenhänden, vorgeführt, und eine spezielle Abteilung der Mech. Seidenstoffweberei Bern A.-G. zeigt die verschiedenen von ihr fabrizierten, verkaufsfertigen Seidenstoffe.

Nebst der Seidenstofffabrikation verdienen folgende Zweige noch spezieller Beachtung:

Frauenarbeit in der Kunstseidenindustrie von der Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Maschinen von Wegmann & Co., A.-G., Maschinenfabrik, Baden); Frauenarbeit in der Seidenbandweberei, von Seiler & Cie., Basel; Frauenarbeit in der Leinen-, Woll- und Baumwollindustrie, sowie Posamenterie und Stickerindustrie, ausgestellt von verschiedenen Firmen dieser Industriezweige. Zeit und Raum gestatten mir nicht auf nähere Details all dieser Zweige der Textilindustrie einzutreten. Abschließend möchte ich nur noch kurz die soziale Arbeit der Frau von heute erwähnen, die in einer speziellen Gruppe in Wort und Bild veranschaulicht wird. Erwähnt seien auch die vielen verschiedenartigen Darstellungen auf dem Gebiete der Fortbildungs- und Unterrichtskurse, die Propaganda für das Frauenstimmrecht, dessen „absolute Notwendigkeit“ in drastischer Weise dargestellt ist; Hinweise für die Lösung der sozialen Frage im allgemeinen, wie der gesetzliche Schutz der Fabrikarbeiterin, die Unfälle, die Löhne, die Krankheiten und die verschiedenen Wohlfahrtsanstalten, die durch Statistiken und Bilder dargestellt sind und die ein beredtes Zeugnis der fruchtbaren Frauenarbeit auf diesem Gebiete ablegen.

Zusammengefaßt ist die „Saffa“ ein Ueberblick und ein Ausblick schweizerischer Frauenarbeit, für welche ihr auch die Männerwelt dankbar ist. -aa-

In Ergänzung des vorstehenden Berichtes unseres Mitarbeiters, seien noch einige weitere Angaben gemacht. Die Bedeutung der Frauenarbeit in Industrie und Gewerbe wird heute in vielen Kreisen entschieden noch unterschätzt, während andere deren Umfang und Wert richtig einzuschätzen wissen. Die Tatsache, daß in den schweizerischen Fabriken rund 129,000 Frauen tätig sind, dürfte manchen Besucher der „Saffa“ sofern er davon Kenntnis erhielt, überrascht haben. Diese Zahl entspricht beinahe der gegenwärtigen Bevölkerungszahl der Bundesstadt Bern. Verglichen mit der gesamten Fabrikarbeiterschaft stellt dieses gewaltige Frauenkontingent rund zwei Fünftel dar, woraus die volkswirtschaftliche Bedeutung der weiblichen Fabrikarbeit zu ermessen ist. Wo sind nun alle diese Frauen tätig? Hauptsächlich in den für unser Land bedeutendsten Exportindustrien! Entfallen doch nicht weniger als rund drei Viertel dieser Zahl auf die für ihre hochwertigen Qualitätsprodukte im Auslande bekannten Industrien, wie Seidenindustrie, Baumwollspinnerei und Baumwollweberei, Strick- und Wirkwarenfabrikation, Stickerie, Strohindustrie, Uhren-, Schuhindustrie usw. Unsere Seidenindustrie, die bekanntlich 80–90% der erzeugten Werte exportiert, beschäftigt nach der Statistik auf je vier weibliche einen männlichen Arbeiter. Noch wesentlich größer ist der Prozentsatz in der Gruppe Kleidung und Konfektion. Es ist daher entschieden gerechtfertigt, wenn man gewisse Industriezweige als typische Frauenindustrien bezeichnet.

Neben der quantitativen Bedeutung der Frauenarbeit ist auch die qualitative zu betonen. Eine vorzügliche Leistung kann nur im Fache geschultes Personal hervorbringen. Wenn also eine Industrie für ihre Erzeugnisse einen guten Ruf genießt, bedingt dies, daß die Arbeiterschaft im Berufe tüchtig sein muß. Logischerweise müssen wir daher erkennen, daß

ein wesentlicher Anteil der Konkurrenzfähigkeit unserer Exportindustrien gegenüber dem Ausland unsern im Berufe tüchtigen und geschulten Fabrikarbeiterinnen gutschreiben ist. Gewiß, es gibt in jedem Berufe, bei Männern und Frauen, oberflächliche und gleichgültige Arbeiter, denen es für eine genaue, fehlerlose Arbeit — für Qualitätsarbeit — an dem absolut-notwendigen Rüstzeug mangelt. Sie eignen sich eben nur als Hilfsarbeiter oder Hilfsarbeiterinnen. Allgemein aber darf und muß der schweizerischen Fabrikarbeiterin das Zeugnis ausgestellt werden, daß sie, vom Verständnis für ihre Arbeit durchdrungen, hochwertige Arbeit leistet. Es ist selbstverständlich, daß es längerer Zeit, unermüdlicher Uebung und Hingabe für die Arbeit bedarf, bis eine Arbeiterin, sei es in der Uhren-, in der Seidenindustrie oder in einem anderen Industriezweige diese Stufe erreicht hat. Und wenn auch gar viele dieser Tätigkeitsgebiete der Frauen rein mechanische Arbeitsverrichtungen darstellen, erfordern sie doch eine gründliche Kenntnis der Arbeitsvorgänge. Zugegeben: eine Seidenweberin z. B. braucht keine allgemeinen mechanischen Kenntnisse, um ein kompliziertes Gewebe herstellen zu können, denn dies macht der Webstuhl selbst; die notwendige Ueberwachung aber erfordert ihre volle Aufmerksamkeit und eine entsprechende Schulung, die sie sich nur in mehrjähriger Tätigkeit erwerben kann. Und hier dürfen wir wieder betonen, daß ein großer Teil unserer Fabrikarbeiterinnen eine hohe Stufe beruflicher Tüchtigkeit erklommen hat, die leider vielfach nicht entsprechend gewürdigt wird.

Leider mangelt uns der Platz, um ausführlich auf verschiedene Zweige der Textilindustrien, die an der „Saffa“ sehr instruktiv vertreten waren, einzutreten. Immerhin verdienen noch einige Stände in unserem Fachblatte genannt zu werden. Sehr wirkungsvoll dokumentierte die Frauenarbeit in der Spinnerei ein Kollektivstand der Firmen Gugelmann & Cie., Langenthal; Chessex & Cie., Schaffhausen; Bezirkskomitee Toggenburg für die Saffa und der Industriegesellschaft für Schappe, Basel, während Gertrud Bänziger in Romanshorn als neuen Frauenberuf die Färberin vertrat. Maria Peyer, Zürich, eine junge, talentierte Entwerferin, war mit einigen farbigen Entwürfen für Druckstoffe vertreten und bewies damit zeichnerisches Können und koloristisches Empfinden. Die Ausstellungen der Kantonalcommissionen für die Saffa von Basel und Glarus, die uns das Basler Seidenband 1650–1850 und die Baumwolldruckerei im Kanton Glarus von 1800–1927 vor Augen führten, waren — obgleich die gezeigten Objekte weniger als Frauenarbeit denn als Bedarfsartikel für Frauen zu werten waren — historisch und industriegeschichtlich sehr interessant. Frauenarbeit in der Baumwoll- und Elastiquebandweberei wurde durch die Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon, vorgeführt. Der Stand von Grieder & Cie., Zürich gewährte einen Einblick in ein Atelier für Damenkonfektion, wo emsige Frauenhände mit Woll- und Seidenstoffen kostbare Roben bildeten. Jakob Laib & Co., Amriswil, zeigte die Entstehung der bekannten „Yala“-Trikotwäsche. Damit haben wir nur einige wenige Zweige aus der Gruppe Textilindustrie herausgegriffen, die unsere Leserschaft besonders interessiert.

Sehr bedeutungsvolle Werte schaffen sodann die schweizerischen Frauen in vielen andern Industrien. Wir erwähnen: die chemische Industrie mit Einschluß der Parfüm-, Seifen- und Nährpräparate-Fabrikation; dann die Papierfabrikation und Papierverarbeitung; die Herstellung der Nahrungs- und Genußmittel. In allen diesen Branchen ist die Frauenarbeit dominierend. In der Gruppe Hilfsmittel für Frauenarbeit sei der Pavillon der Firma Henkel & Cie. A.-G., Basel genannt, wo am laufenden Band die Herstellung der Verpackung, Füllung der Schachteln mit „Persil“, das mechanische Verschließen der Kisten usw. durch ein Wunderwerk von Maschine besorgt wurde. Die Bedeutung und der Wert dieses Fabrikates wurden durch die vielen ausgestellten Falsifikate am besten dokumentiert.

Welche Bedeutung die Frauen-Heimarbeit trotz ihrem wesentlichen Rückgang in den letzten 20–25 Jahren auch heute noch hat, bewiesen verschiedene Kollektivausstellungen von Frauenvereinen und eine namhafte Zahl von Einzelausstellerinnen. Daß darunter die textile Heimindustrie dominierend vertreten war beweist, daß die Frau sich auf diesem Gebiete besonders berufen fühlt.

Die Schweizerische Ausstellung für Frauenarbeit war eine Tat. Als solche ist sie zu werten für die Zukunft. -t-d.

Textile Machinery and Accessories Exhibition, City Hall, Manchester. Vom 14.—24. November 1928 wird in Manchester eine große Ausstellung moderner Textilmaschinen und -Apparate stattfinden, an welcher sich über 150 der bedeutendsten

europäischen Textilmaschinenfabriken beteiligen werden. Die Ausstellung, von der englischen Fachschrift „The Textile Recorder“ organisiert, wird eine Schau sämtlicher Textilmaschinen werden.

FIRMEN-NACHRICHTEN

(Auszug aus dem schweizerischen Handelsregister.)

Die Kollektivgesellschaft unter der Firma **Stehli & Co.**, in Zürich 2 hat Einzelprokura erteilt an Alfred E. Stehli, von Obfelden, in Zürich (Sohn des Gesellschafters Robert Stehli-Zweifel).

Inhaber der Firma **Emil Suter**, in Zürich 2, ist Emil Suter, von Grüningen, in Zürich 6. Fabrikation von und Kommission in Seidenstoffen. Bleicherweg 40.

Alphons Schoch und Oscar Schoch, beide von Wald (Zürich), in Hinwil, haben unter der Firma **Gebr. A. & O. Schoch**, in Hinwil, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 1. Juli 1928 ihren Anfang nahm. Seidenweberei à façon.

In der Firma **Henri Hotz**, mechanische Seidenweberei und Stickerei, in Hinwil, ist die Prokura von Henri Hotz jun. erloschen.

Aktiengesellschaft vormals Baumann älter & Cie., Zürich. Eine außerordentliche Generalversammlung der Aktionäre hat die Reduktion des Stamm-Aktienkapitals von bisher Fr. 5.000.000 auf Fr. 3.750.000 beschlossen durch Abstempelung der Aktientitel von Fr. 1000 auf Fr. 750 nom. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt nunmehr Fr. 4.950.000; es zerfällt in 5030 Stamm-Aktien (Nr. 1—5000) zu Fr. 750 und 1200 Prioritätsaktien (Nr. 5001—6200) zu Fr. 1000.

Unter der Firma **Höhn & Co. Aktiengesellschaft, Seidenstofffabrikation**, hat sich, mit Sitz in Zürich und auf unbestimmte Dauer, eine Aktiengesellschaft gebildet. Zweck der Gesellschaft ist die Seidenstofffabrikation (Fabrik in Kempten-Wetzikon). Das Aktienkapital beträgt Fr. 200.000 und ist eingeteilt in 200 auf den Namen lautende Aktien von je Fr. 1000. Der Verwaltungsrat besteht aus: Julius Höhn, sen.,

Kaufmann, von Horgen, in Zürich, Präsident und Julius Höhn, jun., Kaufmann, von Horgen, in Zürich, Vizepräsident. Der letztere wurde zugleich als Direktor gewählt. Die Genannten führen Einzelunterschrift namens der Gesellschaft. Kollektivprokura wurde erteilt an Moritz Höhn, von Horgen, in Zürich, und Julius Fischer, von und in Zürich. Geschäftslokal: Lavaterstraße 2, Zürich 2.

Die mit Sitz in Arbon im Handelsregister des Kantons Thurgau eingetragene Aktiengesellschaft unter der Firma **Novaseta A.-G. Arbon**, hat gemäß Beschluß des Verwaltungsrates in Zürich 1, unter derselben Firma eine Zweigniederlassung errichtet. Zweck der Gesellschaft ist die Fabrikation und Ausrüstung von Kunstseide und andern Kunstfasern, sowie der Handel mit solchen. Die Gesellschaft kann auch Fabrikation und Handel in andern Gebieten der Textilindustrie betreiben und sich an andern Unternehmungen der Textilindustrie in irgendwelcher Form beteiligen. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt Fr. 4.000.000, eingeteilt in 800 auf den Inhaber lautende, voll einbezahlte Aktien zu Fr. 5000. Der Verwaltungsrat besteht aus: Max Wirth, Kaufmann, von St. Gallen, in San Paolo (Brasilien), Präsident; Dr. Georges Heberlein, Chemiker, von und in Wattwil, Vizepräsident und Delegierter; Dr. Robert Suter, Rechtsanwalt, von und in St. Gallen, und Josef Ernst Staehelin, Fabrikant, von und in Wattwil. Der Präsident und der Delegierte des Verwaltungsrates führen Einzelunterschrift namens der Gesellschaft. Auf die Zweigniederlassung Zürich beschränkt wurde sodann Kollektivprokura erteilt an Heinrich Schoch, Kaufmann, von und in Höngg, und an Joseph Rommel, Buchhalter, von Wittenbach, in Zürich. Geschäftslokal Pelikanstraße 6.

PERSONELLES

August Weidmann †. Die schweizerische Seidenindustrie hat in Aug. Weidmann-Züst, der am 15. September im Alter von 87 Jahren dahingegangen ist, einen ihrer ausgeprägtesten und vornehmsten Vertreter verloren. Er ist einer der wenigen Männer, die es verstanden haben, aus eigener Kraft und nur auf sich selbst angewiesen, ein Unternehmen aus kleinen Anfängen zu internationaler Bedeutung und außerordentlicher Blüte emporzuführen, und trotzdem eine schlichte und leutselige Persönlichkeit zu bleiben. Noch in der letzten Zeit seines Lebens fühlte er sich am wohlsten inmitten seines Betriebes. Die gewaltige Teilnahme nicht nur der Arbeiterschaft, sondern auch der ganzen Gemeinde Thalwil an der Trauerfeierlichkeit war ein sinnfälliger Beweis für die Verehrung und Liebe, die der Verstorbene im Kreise seiner Mitbürger genoß.

Das Leben dieses Mannes erzählen, hieße den Werdegang der Seidenfärberei schildern von ihren handwerklichen Anfängen an, als in Thalwil noch die Seide auf einem Schiff im See gewaschen und in einer Farbküche gefärbt wurde, bis zum modernsten Großbetrieb, der eine Zeitlang mehr als 1000 Arbeiter beschäftigte. An seinem Unternehmen in Thalwil nicht genug, hat der Verstorbene sich auch noch mit der Wollfärberei abgegeben, und es ist die Einführung der Stückfärberei in der Schweiz in erster Linie seiner Initiative zu verdanken. Er hat sich endlich auch an der Gründung großer Werke der Seidenveredlungsindustrie in den Vereinigten Staaten von Nordamerika beteiligt. Es ist erstaunlich, daß August Weidmann neben seiner so starken geschäftlichen Inanspruchnahme noch Zeit fand, sich den allgemeinen Interessen der Seidenindustrie zu widmen, so insbesondere in seiner Eigenschaft als langjähriges Mitglied des Vorstandes der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und Präsident ihres Schiedsgerichtes für den Handel in Seidenstoffen bis zu seinem Tode. Daneben bekleidete er in der Gemeinde Thalwil eine Anzahl

Ehrenämter, die Jahre hindurch seine volle Hingabe erforderten.

August Weidmann verkörperte den Industriellen und Arbeitgeber aus alter Zeit in einer Art und Weise, wie sie großzügiger, aber auch vornehmer nicht gedacht werden kann. Das Verhältnis zu seiner Arbeiterschaft war ein vorzügliches — der sympathische Nachruf im „Schweizer. Textilarbeiter“ legt dafür Zeugnis ab — und er hat schon früh durch die Schaffung besonderer Fürsorge-Einrichtungen sein Verständnis und seine Teilnahme für die Sorgen des Arbeiters bewiesen. Aber auch die Seidenfabrikanten, die ja fast alle seine Kunden waren, zählten zu seinen Freunden, und sie fanden bei ihm für ihre Anliegen technischer und anderer Art stets williges Gehör und, wenn nötig, auch tatkräftige und wertvolle Unterstützung. An der Aufrechterhaltung eines Vertrauensverhältnisses zwischen Weberei und Hilfsindustrie war dem Dahingegangenen besonders gelegen.

An der Bahre dieses unvergeßlichen Mannes trauern nicht nur die Kollegen des In- und Auslandes, die in ihm ihren bewährten und hochangesehenen Freund und Führer besaßen, sondern auch alle übrigen Angehörigen der großen Seidenfamilie. August Weidmann wird als leuchtendes Vorbild des schweizerischen Unternehmers und Kaufmannes weiterleben, aber sein Andenken wird auch bei den Tausenden unvergeßlich bleiben, denen er Arbeit beschafft und Wohltaten erwiesen hat.

O. Senn-Gruner †. Am 20. September ist in Basel O. Senn-Gruner, Teilhaber und Seniorchef der Seidenbandweberei Senn & Co. verschieden. Herr Senn zählte zu den bedeutendsten schweizerischen Bandindustriellen. In seiner Eigenschaft als Vorstandsmitglied des ehemaligen Einfuhrsyndikates für Rohseide (S.I.S.) und des Zentralverbandes Schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen hat er sich in erfolgreicher Weise auch für die Interessen der schweizerischen Industrie im all-

gemeinen eingesetzt. Neben seiner geschäftlichen Tätigkeit nahm ihn der Militärdienst stark in Anspruch; er bekleidete den Rang eines Obersten.

Ferdinand Oberholzer-Baumgartner †. Am 6. September ist in Wald (Zch.), erst 55 Jahre alt, der bekannte Fabrikant F. Oberholzer-Baumgartner, Chef der Firma F. & J. Oberholzer heimgegangen. Wer je mit diesem wohlwollenden Manne zu tun hatte, dürfte ihm ein freundliches Andenken bewahren.

Herr Ferdinand Oberholzer hat die Glanzzeit der Baumwoll-Feinweberei am Ausgang des vorigen und Anfang des jetzigen Jahrhunderts miterlebt. Seine Firma war bekannt wegen der vorzüglichen Qualität ihrer Fabrikate. Sie beschäftigte zeitweise über 1000 Webstühle in mehreren Betrieben. Als sich die Krisis in der Stickerei immer schärfer auswirkte, brachen auch für ihn Jahre der Sorge an. Aber noch viel mehr setzten ihm die veränderten Anschauungen der Arbeiter zu. Es war ihm seit vielen Jahren keine eigentliche Freude mehr, Fabrikant zu sein. Möglicherweise hat dieser Zustand auch auf sein Allgemeinbefinden eingewirkt. Herr Ferdinand Oberholzer bereitete sich in jüngeren Jahren sehr gut auf seinen Beruf als Fabrikant vor und besuchte u. a. die Webschule Wattwil im Jahre 1893/94. Er hinterläßt eine sehr fühlbare Lücke in seiner Firma.

Fritz Blumer †. Wie ein Blitz aus heiterem Himmel wirkte die Nachricht, daß dieser liebe, in den besten Jahren stehende Mann gestorben ist. Ein harter Schlag für seine Eltern und seine eigene Familie. In einem Alter von 38 Jahren mitten aus dem Leben herausgerissen zu werden, bedeutet einen wirklich schweren Verlust nicht nur für seine Angehörigen, sondern auch für alle diejenigen, denen Herr Blumer in geschäftlicher Beziehung nahestand. Durch außerordentlichen Fleiß und feines Gefühl für alle Notwendigkeiten der Textilindustrie hat der Verstorbene in wenigen Jahren sein Textil-Agentur-Geschäft in Linthal zu hoher Blüte gebracht. Er war zu einem beliebten Vermittler geworden. Seine fachtechnische Ausbildung holte er sich nach Betätigung in der Praxis durch den Besuch der Webschule Wattwil und des Textiltechnikums in Reutlingen. Daraufhin wandte er sich der Spinnerei zu und brachte es bis zum Betriebsleiter einer großen Baumwollspinnerei in Deutschland und später einer Spinnerei und Weberei in seinem Heimatkanton. Schließlich zog er es aber vor, seine Kenntnisse als Vertreter bedeutender Maschinen- und Utensilien-Fabriken auszunützen. Das glückte ihm, und die Freude daran schaffte ihm zahlreiche Verbindungen. Herr Blumer wußte seine Besuche immer angenehm zu gestalten, und weil er auch ein guter Freund und Kamerad war, wird man sich an ihn stets gerne erinnern.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

- Kl. 18 b, Nr. 127493. Verfahren zum Spinnen von Kupferseide. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland).
- Kl. 19 c, Nr. 127494. Spinntrög. Joseph Opitz und Grützner & Faltis, Hainitz (Sachsen, Deutschland).
- Kl. 23 a, Nr. 127495. Antriebseinrichtung an Rundwirkmaschinen mit einer Bremsvorrichtung zum Stillsetzen der durch eine Kupplung mit der Antriebswelle verbundenen Maschinenwelle. Waga Wirkmaschinenfabrik A.-G., Amriswil (Schweiz).
- Kl. 24 a, Nr. 127496. Verfahren zur Herstellung eines Ueberzugmaterials für Textilfäden. Neutrasol Products Corporation, 41 Park Row, New York (Ver. St. v. A.).
- Kl. 24 a, Nr. 127497. Einrichtung zum Mustern vegetabilischen Textilgutes im Quellungsverfahren. Emil Gminder, Wernerstraße 26, Reutlingen (Deutschland).
- Kl. 24 a, Nr. 127498. Apparat zur Behandlung von Geweben und anderer flächiger Textilware. Heberlein & Co. A.-G., Wattwil (St. Gallen, Schweiz).
- Cl. 18 b, n° 127755. Procédé pour la fabrication de filaments ou fils par le filage à sec de solutions de dérivés celluliques. Henry Dreyfus, 8 Waterloo Place, Londres SW 1 (Grande-Bretagne).
- Kl. 19 b, Nr. 127756. Vorrichtung zum Oeffnen von Faserflocken. Rudolf Setzer, Ingenieur, Michaeliburg 43, München-Trudering (Deutschland).
- Kl. 19 b, Nr. 127757. Antriebsvorrichtung für den Ausstoßapparat der großen Trommel von Krempeln. Julius Weinbrenner, Thann (Ober-Elsaß, Frankreich).
- Kl. 19 d, Nr. 127758. Einen konischen Spulenteil aufweisende, mit Stufen versehene Spule. Firma: A. Robert Wieland, Auerbach i. Erzgebirge (Deutschland).
- Kl. 19 d, Nr. 127759. Vorrichtung zum Abstellen und Wiederanlassen der Windspule von Windemaschinen. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).
- Kl. 19 d, Nr. 127760. Flaschenspule für Kunstseide. Emil Adolff A.-G., Reutlingen (Württemberg, Deutschland).
- Kl. 21 c, Nr. 127761. Federnde Kettenbaumbremse für Webstühle. Georg Pickel, Kaufmann, Sonnenstraße 11, Chemnitz (Sachsen, Deutschland).
- Kl. 21 c, Nr. 127762. Zwangsläufiger Schußzug an Bandwebstühlen. Jakob Müller, Webstuhlfabrikant, Frick (Aargau, Schweiz).
- Kl. 21 f, Nr. 127763. Treiber für Webstühle und Verfahren zur Herstellung desselben. Richard Schroeder, dipl. Ingenieur, Lehderstraße 34/35, Berlin-Weißensee (Deutschland).

- Kl. 23 a, Nr. 127764. Einrichtung zur Mitnahme der Fadenführer an Rundstrickmaschinen. Claes & Flentje G. m. b. H., und Willy Hildebrandt, Mühlhausen (Thüringen, Deutschland).
- Kl. 18 a, Nr. 128200. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von starken Kunstseidefäden nach dem Streckspinnverfahren. Cuprum Aktiengesellschaft, Glarus (Schweiz).
- Cl. 19 b, n° 128201. Cylindre pour débourrer le tambour d'une cardé ou pour faire sortir les fibres de la garniture du tambour. Howard & Bullough, Limited; et James Bancroft, Globe Works, Accrington (Lancashire, Grande-Bretagne).
- Cl. 19 b, n° 128202. Dispositif pour produire l'arrêt automatique des cardes. Paul Gullung, ingénieur, St-Etienne du Rouvray (Seine-Inférieure, France).
- Kl. 21 b, Nr. 128203. Einrichtung an Schaftmaschinen für Webstühle zur Verhinderung von Fadenbrüchen beim Fachbilden. Enrique Lopez Font, Badalona (Spanien).
- Kl. 21 c, Nr. 128204. Verfahren zur Herstellung von gobelinartigen Geweben. Goval S. A., Sion (Schweiz).
- Kl. 21 c, Nr. 128205. Vorrichtung an selbsttätigen Webstühlen zur Verhütung eines fehlerhaften Spulenwechsels bei unrichtiger Stellung der Klinke des Einsetzhammers. Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21 f, Nr. 128206. Einrichtung an Webschützen zur selbsttätigen Verhinderung der Bildung von Webnestern. Peter Anton Durgai, Schloßplatz 10, Hohenems (Vorarlberg, Oesterreich).
- Kl. 23 c, Nr. 128207. Vorrichtung zur mechanischen Knüpfung von Perser- und Smyrnaknoten. Josef Lasek, Direktor, Stepanska 61, Prag II (Tschechoslowakei).
- Kl. 24 a, Nr. 128208. Neues, beständiges Farbstoffpräparat und Verfahren zu dessen Herstellung. Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel (Schweiz).
- Kl. 24 b, Nr. 128209. Gassengbrenner für Gassengmaschinen. Emil Hirt, Mechaniker, Mellingen (Schweiz).
- Kl. 24 d, Nr. 128210. Elektrisch betriebene Wasch-, Spül- und Trockenschleudermaschine. Siemens-Schuckertwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Siemensstadt (Deutschland).

Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 14. Spezialbüro für Erfindungsangelegenheiten.)

Angemeldete Patente.

- 76 b, 29. Z. 16548. Gottlob Zweigle, Reutlingen, Uhlandstr. 51. Vorrichtung zum Sortieren von Baumwoll- und ähnlichen Textilfasern.

- 76 c, 5. S. 80648. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zum Anlassen von Ringspinn- und Ringzwirnmäschinen.
- 76 c, 10. R. 71826. Joseph Auguste Rouge, Remiremont, Frankr. Fadenführer und Fadenreiniger für Ringspinn-, Ringzwirn- und Spulmaschinen.
- 76 a, 3. Z. 16636. Wilhelm Zimmermann, Dresden-A, Zöllnerplatz 9. Vorrichtung zum Entschweißen von Wolle nach dem Gegenstromprinzip.
- 76 d, 4. B. 112337. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik A.-G., Chemnitz. Spindelantrieb für Spulmaschinen.
- 76 d, 6. A. 50183. Ferdinand Aemmer, Basel, Schweiz. Entstaubungseinrichtung für Schlitztrommeln.
- 76 b, 11. M. 98181. Max Meinke, Pollnow i. Pom., Mühlenstr. 9. Spinnkrempe.
- 76 b, 29. W. 73340. Georg Werschlin, Kostroma, Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken. Vorrichtung zum allmählichen und sanften Senken von Nadelstäben auf die unteren Schnecken von Nadelstabstrecken.
- 86 d, 9. Sch. 83739. Carl Schlemper, Ohligs, Rhld. Doppelwandige Samtschneidrupe mit auswechselbarem Messer.
- 86 d, 2. K. 102925. Koch & te Kock, Oelsnitz i. Vogtl. Schußflorteppich mit Flachchenille-Einschuß.
- 76 c, 26. Sch. 84211. Dr. Ing. Heinrich Schneider, Lenzburg, Schweiz. Spulenausschwechselvorrichtung für Spinn-, Zwirn- oder ähnliche Maschinen.
464446. Le Blan & Cie. und Martin Roth, Lille, Frankr. Verfahren zum Verspinnen von Baumwolle nach dem Feinspinnverfahren.
464624. Dr. Ing. Georg Heintze, Hannover, Wiehbergstr. 24. Maschine zum Aufbereiten von Wolle und anderen Faserstoffen.
464762. Lorenzo Codina Bofill, Barcelona. Exzentergeschirrbewegung unter Verwendung von Doppelschäften.
464852. Ernst Leckebusch, Ronsdorf-Lohsipen. Einrichtung zur Herstellung von Bändern mit Einzugsfäden.
464852. Drey, Simpson & Company Limited, Stockport, Chester, England. Schußfadeneintragvorrichtung für Webstühle mit feststehenden Schußspulen und Eintragnadeln.
463827. Paterner Strüdel, Hannover-Linden, Haasemannstr. 9. Maschine zum Auflösen von Webstoffen.
463935. Georg Pickel, Chemnitz, Sonnenstr. 11. Kettenbaumbremse.
- National Spun Silk Company, New Bedford, Mass., V. St. A. Durchzugsfreckwerk für Spinnmaschinen.
464045. Gebr. Sucker, Grünberg, Schl. Kettenbaumantrieb für Bäummaschinen.
465561. Bruyere, Banzet et Cie., Société Dauphinoise de Matériel Textile, Bourgoin, Isère, Frankr. Maschinengestell für Webereimaschinen, besonders für Webstühle.
465612. Vereinigte Oesterreichische Textilindustrie A.-G., Wien. Schützenwächtereinrichtung für Webstühle mit Stechervorrichtung.

Erteilte Patente.

464445. Patrick Henry, Bradford, Yorkshire, England. Einschlagvorrichtung für Rundkämmaschinen.

Unsere Abonnenten erhalten von der Firma Ing. Müller & Co., Leipzig, Rat und Auskunft kostenlos und Auszüge zum Selbstkostenpreis.

LITERATUR

Kalkulationskunde in der Weberei. Von Paul Kraft-Thomae, Fabrikdirektor in Ober-Muhlen (Aargau). — Es ist gewiß für den größten Teil unserer Leser, namentlich aber für diejenigen, welche in irgendeinem Fabrikationsbetrieb tätig sind, von besonderem Interesse, eine behelfende Abhandlung zu studieren über die Kalkulation. Darum möchte ich ein Büchlein empfehlen, das kürzlich im Verlag von Dr. Max Jänecke in Leipzig erschienen ist, aber durch jede Buchhandlung bezogen werden kann. Das Manuskript lag mir zur Begutachtung vor. Beim Studium desselben kam ich zur Ueberzeugung, daß Herr Direktor Kraft ein sehr tüchtiger Fachmann sein muß, denn sonst könnte er das Kalkulationswesen nicht so gründlich behandeln. Seine von Fleiß und Willen zur Aufklärung zeugende Arbeit erstreckt sich hauptsächlich auf die Baumwollweberei, hat den Vorzug, leicht faßlich und nicht weitschweifend zu sein, sodaß auch der Anschaffungspreis sehr niedrig ist im Verhältnis zu dem, was das Büchlein an nützlichen Hinweisen bietet.

Ueber das Kalkulieren der Gewebe nach praktischen Grundsätzen wird nicht sehr häufig von eigentlichen Fachleuten geschrieben, weil es ein Gebiet ist, über das man in guten Treuen sehr verschiedener Meinung sein kann. An einer solchen Schrift kann man bald Kritik üben, wenn man will. Stellt man sich jedoch auf den Standpunkt, daß die Abhandlung mehr eine Wegleitung sein soll, und dazu dienen kann, das eigene Prinzip zu prüfen bzw. zu ergänzen, so wird man mit großer Befriedigung das Büchlein von Dir. Kraft lesen, und nicht ohne wirklichen Nutzen beiseite legen. A. Fr.

Textil-Atlas. Ein Lehr- und Nachschlagebuch für den Textil-Einzelhandel und die Gewebeverarbeitung von Wilhelm Spitschka, Gewerbeschulrat. 4 Lieferungen zu je R. M. 7.50. Frankh'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart.

Eine verdienstvolle Neuheit auf dem Gebiete der Textil-Literatur! Der Verfasser hat mit diesem Textil-Atlas ein Werk geschaffen, das durch seine Neuartigkeit und praktische Ausgestaltung eine fühlbare Lücke im textilkundlichen Unterricht der Gewerbe-, Handels- und insbesondere für Frauenarbeitschulen ausfüllt. Praktisches Wissen durch praktische Beispiele bietet allen Angehörigen der textilen Industrien, angefangen beim Rohmaterialfachmann bis zum Verkäufer und Käufer der fertigen Produkte dieses einzigartige Werk. Ein kurz gefaßter, aber alles Wichtige betonen-

der Text, der stets auf die Bedürfnisse der Praxis zugeschnitten ist, wird durch 157 Text-Abbildungen und 274 auf besonderen Tafeln angeordnete Originalmuster — Garne und Stoffe — ergänzt und bereichert. Das Gesamtwerk behandelt die Rohstoffe für alle Webwaren, Baumwolle, Wolle, Seide, Kunstseide, Flachs, Hanf usw., deren Faserstruktur und Unterscheidungsmerkmale durch mikroskopische Darstellungen und Zeichnungen erläutert werden; die Herstellung der Gewebe und deren Bindungstechnik und sodann die Färberei, die Ausrüstung und Appretur. Die allen Gebieten der Textilindustrie entnommenen Garn- und Stoffmuster ermöglichen eine unmittelbare Uebersicht, Prüfungen und Vergleiche. Bei jedem Stoffmuster wird das Rohmaterial des Gewebes, dessen bindungstechnische Herstellung, die Dichteneinstellung der Ket- und Schußfäden, die Verwendungsmöglichkeit und die Ausrüstung kurz und deutlich gekennzeichnet. Gewerbeschulrat Spitschka hat damit ein Werk geschaffen, das entschieden einem allgemeinen Bedürfnis entgegenkam. Ausstattung und Aufmachung — loses Blätter-System — sind vorzüglich zu nennen, der Preis, in Würdigung des reichen Inhaltes, sehr bescheiden, die Anschaffung entschieden lohnend.

Eine Berichtigung, die im Werke selbst leider fehlt: Auf Seite 12 ist die Abb. 2a als „Baumwolle im Querschnitt“ bezeichnet, während die Zeichnung Längsfasern darstellt. -t-d.

Wirtschaftsfragen industrieller Unternehmungen. Eine Sammlung von fünf Vorträgen der Herren J. Bally, Prof. Dr. E. Böhler, Prof. Dr. M. Saitzew, Dr. E. Weidmann. Schweizer Schriften für Rationelles Wirtschaften, Bd. 7, 171 Seiten. Verlag Hofer & Co. A.-G., Zürich. 1928. Preis Fr. 6.—.

Der vorliegende 7. Band der Schweizer Schriften für Rationelles Wirtschaften enthält eine Sammlung von im Oktober 1927 anlässlich des finanz- und betriebswissenschaftlichen Kurses des schweizerischen Ingenieur- und Architektenvereins gehaltenen Vorträge. Sie alle stehen unter dem Leitgedanken, Nichtfachleute in die wirtschaftlichen Grundlagen moderner Industrieunternehmungen einzuführen. Es war nicht so sehr die Absicht, zu belehren, abgeschlossenes Wissen zu vermitteln oder gar wissenschaftliche Streitfragen aufzuwerfen, als einige der Hauptprobleme aufzuzeigen und damit anregend zu wirken.

Herr Iwan Bally, Schönenwerd, spricht von den Grundzügen der Rationalisierung, von der vernunftgemäßen Gestaltung der

Arbeit in ihren drei Objekten: dem Menschen, dem Werkzeug und dem Kapital. Er wendet sich gegen die blinde Befolgung amerikanischen Prophetentums und betont den Wert der „persönlichen Momente“, über welche die Rationalisierung nicht einfach hinwegschreiten dürfe. Handelslehrer Dr. Weidmann gibt nach interessanten Darlegungen über die innern Zusammenhänge zwischen dem industriellen Betrieb und seiner äußern, rechtlichen Form ein klares Bild der Organisationsformen, die unser Obligationenrecht kennt. Professor Böhler von der Eidgenössischen Technischen Hochschule erläutert die schwierigen Fragen der Finanzierung industrieller Unternehmungen, wobei er interessante Vergleiche zu den amerikani-

schen Finanzierungsmethoden zu ziehen weiß. Außerdem erörtert er die wesentlichen Charakteristika der Zusammenhänge der Konjunktur und Unternehmung. Professor Saitzew, von der Universität Zürich, behandelt die aktuellen Probleme der neuen Organisationsformen in der modernen Wirtschaft. Kartell, Trust, vor allem die finanztechnische Zusammenfassung in der Gestalt der Holding Company werden dargestellt.

Die ganze Schrift behandelt demgemäß als ein in sich abgeschlossenes Ganzes die so interessanten wirtschaftlichen Grundlagen des modernen Industriebetriebes. Die Darlegungen sind aus der Praxis für die Praxis bestimmt und werden allgemeinem Interesse begegnen.

KLEINE ZEITUNG

Internationaler Kongreß der Fachpresse. In den Tagen vom 27. bis 31. August fand in Genf unter dem Ehrenvorsitz von Herrn Bundespräsident Schultheß, Chef des Volkswirtschaftsdepartementes, der 4. Internationale Kongreß der Fachpresse statt, an dem 300 Delegierte aus 14 verschiedenen Ländern teilnahmen. Der Kongreß wurde von Herrn Dr. F. Giovanoli, Präsident des Internationalen Fachpresseverbandes, Bern, geleitet und behandelte wichtige wirtschaftliche und technische Fragen, unter anderem das Verhältnis der Fachpresse zu Handel, Industrie und Landwirtschaft, internationaler Besuch industrieller Werke, Urheberrecht, Bibliothekfragen, Inseratenwesen usw.

In der Schlußsitzung vom 31. August wurde ein Antrag angenommen, in dem dem Internationalen Verband angeschlossenen Ländern Informationszentralen für die Fach- und Berufspresse einzurichten. Diese Informationszentralen sind von den Sektionen der betreffenden Länder zu organisieren. Sie sollen die Verbindung mit den großen internationalen Organisationen, nämlich dem Völkerbund, dem Internationalen Arbeitsamt, der Internationalen Handelskammer und dem Internationalen Institut zur wissenschaftlichen Organisation der Arbeit, die alle durch diese Informationszentralen dokumentarisches Material der Fachpresse zukommen lassen und umgekehrt solches über die Verhältnisse der den Fach- und Berufszeitungen entsprechenden Industriezweige beziehen, herstellen. Diese Informationszentralen sollen fernerhin der gegenseitigen Auskunft und Dokumentierung unter den einzelnen Mitgliedern dienen.

Für die Leitung dieser Informationszentralen sind vorläufig bestimmt worden: Für Frankreich: César-Ancey, Président du Syndicat de la Presse technique et professionnelle; für Deutschland: die Geschäftsstelle des Reichsverbandes der deutschen Fachpresse in Berlin; für die Schweiz: Dr. Albert Masnata, Direktor der Zentrale für Handelsförderung in Lausanne; für Spanien: M. Carrio vom spanischen Fachpresseverband in

Barcelona; für Italien: E. Tagliacarne, Sekretär des italienischen Fachpresseverbandes in Mailand; für Oesterreich: M. Singer, Präsident des österreichischen Fachpresseverbandes in Wien; für Ungarn: St. Intassy, Sekretär der ungarischen Fachpresse in Budapest, und für Polen: A. Pawlowsky, Präsident des polnischen Fachpresseverbandes in Warschau. — Ferner wurde beschlossen, ab 1. Januar 1929 ein monatlich erscheinendes Organ für die internationale Fach- und Berufspresse herauszugeben.

Zum Abschluß dieser großen internationalen Tagung besuchten die Teilnehmer am 31. August und 1. September Interlaken und Jungfrauojoch, in dessen Berghaus ein gemeinsames Essen die Kongressisten noch einmal vereinigte.

Schweizerwoche 1928. Die diesjährige 12. Schweizerwoche gelangt in der Zeit vom 13. — 27. Oktober zur Durchführung. Jedermann ohne weiteres zugänglich, benutzt diese dezentralisierte Landesausstellung die Werbekraft des Schaufensters, um der Gesamtheit der Käuferchaft zu Stadt und Land alljährlich ein umfassendes Bild vom Stande schweizerischen Schaffens darzubieten. Es liegt im Interesse der Produzenten, ihre Abnehmer zur geschlossenen Teilnahme an der „Schweizerwoche“ zu ermuntern und den Detailisten die Beteiligung nach Möglichkeit zu erleichtern, vor allem durch Ueberlassung von Material für die wirkungsvolle Ausstattung der Schaufenster. Gedruckte Einladungskarten zur Teilnahme an der „Schweizerwoche“, die der Korrespondenz an die Wiederverkäufer beigelegt werden können, sind beim Zentralsekretariat des Schweizerwoche-Verbandes in Solothurn erhältlich.

Nebst der Verbreitung besserer Kenntnisse über die Leistungsfähigkeit der schweizerischen Produktion, wirkt die „Schweizerwoche“ für die Wertschätzung der Arbeit des Mitbürgers. Sie ist eine eindringliche Kundgebung für die Notwendigkeit der Zusammenarbeit aller Schichten und Erwerbsgruppen zur Stärkung der schweizerischen Volkswirtschaft.

Wandlungen in der schweizerischen Volkswirtschaft.

Die schweizerische Baumwollindustrie.

Es ist bekannt, daß im 18. Jahrhundert die Verarbeitung der Baumwolle die wichtigste Industrie in der Ostschweiz war. Im Jahre 1787 zählte man im Kanton Zürich 40,000 Personen in der Spinnerei und in der Weberei; für die St. Galler Kaufleute arbeiteten etwa 80,000—100,000 Personen; man berechnete die Gesamtzahl aller in der Baumwollindustrie Beschäftigten um die Jahrhundertwende auf 150,000—200,000 Personen, das heißt 10% bis 12% der gesamten Bevölkerung von 1,670,000 Seelen.

Die Einführung der Spinnmaschine, der Aufschwung des Weltverkehrs durch Eisenbahnen und Dampfschiffe und die Anwendung des Freihandelssystems durch die großen Industriestaaten förderten die Entwicklung dieser Industrie in hohem Maße. Im Jahre 1844 liefen in der Schweiz 660,000 mechanische Spindeln. 1857 hatte sich die Zahl beinahe verdoppelt, 1872 betrug sie 2,059,000; nächst England hatte die Schweiz die größte Zahl von Feinspindeln. Die einheimische Spinnerei bediente nicht nur die eigene Weberei, sie verzeichnete einen großen Export, namentlich in Feingarnen.

Mit dem Aufkommen der Schutzzölle um die Mitte der 70er Jahre änderte sich das Bild rasch. Der Hochkonjunktur folgte ein starkes Abflauen. Im Jahre 1900 war die Zahl

der Spindeln auf 1,558,000 zurückgegangen. 1927 liefen noch 1,527,000 Spindeln. Zwischen 1869 und 1924 gingen 49 Spinnereien ein und 13 Fabriken, die abbrannten, wurden nicht mehr aufgebaut.

Die Weiß- und die Buntweberei, die Buntdruckerei bieten kein günstigeres Bild. Ueberall hat in der Ausfuhr eine starke Rückentwicklung eingesetzt. Der vor 50 und 60 Jahren blühendste Erwerbszweig der Schweiz ist durch andere, wie die Maschinen- und die Uhrenindustrie überflügelt worden.

Eine Ausnahme machte einzig die Stickerei, die in den 90er Jahren einen ungeahnten Aufschwung nahm und bis vor dem Krieg unter den einheimischen Industrien die größten Exportziffern aufwies. Trotz sehr starken Rückganges wies sie noch 1927 einen Ausfuhrwert von über 112 Millionen Franken auf.

So ist die Lage. Besonders in der Spinnerei gibt sie zu schweren Befürchtungen Anlaß. Wäre es nicht möglich, daß die einheimischen Verbraucher von Gespinsten hie und da etwas mehr die durchaus leistungsfähige schweizerische Spinnerei berücksichtigen würden?

Zur Begründung dieses Wunsches können sich die Spinner auf die Tatsache berufen, daß sie während der Kriegsjahre, als jede Garneinfuhr unterbunden war, durch ihre

Lieferungen den Webern die Aufrechterhaltung ihrer Betriebe ermöglichten. Würde die einheimische Spinnerei noch mehr zurückgehen, so wäre die Weberei auf Gnade und Ungnade dem Auslande ausgeliefert. Was dies bedeutet, wissen die Unternehmer selbst am besten.

Solche Ueberlegungen dürften dazu beitragen, daß die Erzeugnisse der schweizerischen Baumwollspinnerei da und dort im eigenen Lande vermehrten Absatz finden, damit Arbeiterentlassungen, Betriebseinstellungen und ähnliche Maßnahmen umgangen werden könnten. Schweizerwoche.

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Exkursion.

Samstag, den 13. Oktober 1928, nach Baden, zur Besichtigung des Etablissements Brown, Boveri A.-G. Abfahrt ab Hauptbahnhof 2 Uhr 12 (Schnellzugzuschlag).

Die Exkursion verspricht sehr interessant zu werden. Wir laden daher zur regen Beteiligung freundlichst ein.

Der Vorstand.

UNTERRICHT

Kurs

über Einführung in die Mikroskopie der Gespinnstfasern.

Kursleiter: Herr Dr. Fritz Stingelin, Zürich.

Beginn des Kurses: Samstag, den 20. Oktober
Kursdauer: Ca. 6—7 Samstag-Nachmittage.
Lokal: Theoriesaal der Seidenwebschule Zürich.
Kursgeld: Fr. 6.—.
Teilnehmerzahl: 10—12 Vereinsmitglieder.
Anmeldungen: Bis spätestens 10. Oktober an den Unterzeichneten.

Die Anmeldungen müssen wie folgt gemacht werden:

Name und Vorname: geb.
Privat-Adresse:
Bürgerort: Mitglied des Vereins seit
Geschäftsadresse:
Stellung im Geschäft:

Stellen Sie oder Ihr Arbeitgeber ein Mikroskop zu Ihrer alleinigen Benützung zur Verfügung?

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

Namens der Unterrichtskommission:
E. Meier-Trüb, Seehaus, Horgen.

Voranzeige.

Kurs über Schaffmaschinen.

Bei genügender Teilnehmerzahl wird in den Fabrikräumen der Firma Gebrüder Stäubli & Co. in Horgen ein Kurs über Schaffmaschinen durchgeführt. Beginn: Samstag, den 17. November. Dauer: ca. fünf Samstagnachmittage, je von 2—5 Uhr. Der Kurs ist nur für Vereinsmitglieder. (Unentgeltlich.)

Die Unterrichtskommission.

Vortrag. Der auf den 22. September angesetzte Vortrag von Herrn Dr. Th. Niggli mußte im letzten Momente aus unvorhergesehenen Gründen verschoben werden. Er wird voraussichtlich zu Beginn des Monats November stattfinden.

Preisaufgaben-Konkurrenz 1928/29.

Für dieses Jahr legen wir unsern werten Mitgliedern eine Reihe von Themen vor, mit der Hoffnung, die Beteiligung an der Konkurrenz werde eine größere sein als in den letzten Jahren.

Jedes Jahr wurde dem Verein von Gönnern ein schöner Betrag speziell zur Prämierung von Preisaufgaben zugewiesen. Leider konnte bis heute von den Schenkungen für diesen Zweck nur teilweise Gebrauch gemacht werden, weil das Interesse unserer Mitglieder zu klein war.

1. Thema: Haben in den letzten zehn Jahren die in der Seidenindustrie verwendeten Maschinen und Stühle solche Fortschritte gemacht, daß sich eine Erneuerung des Maschinenparks durch erhöhte Produktion oder Perfektion der Ware für den Fabrikanten bezahlt macht?

2. Thema: Die Tourenzahlgrenze des Seidenwebstuhles. a) Einschifflicher Webstuhl. b) Wechselstuhl mit 2—6 Schützen. c) Lancierstuhl mit 2—7 Schützen. d) In Verbindung mit Jacquard-Maschinen.

3. Thema: Massenfabrikate in der schweizerischen Seidenindustrie. Warum haben sich in der Schweiz, dem klassischen Lande der Qualitätsarbeit, auch Massenfabrikate eingebürgert? (Crêpe) Betriebseinrichtung. Wie weit ist die Rationalisierung fortgeschritten? Eignet sich der Schweizer Arbeiter auch für Massenarbeit? Vergleich der schweizerischen Massenartikel mit ausländischen.

4. Thema: Das Tarifwesen in der Seidenstoffweberei. a) Akkordlohn. Aufbau desselben auf Grund einer genauen (betriebswissenschaftlichen) Analyse der Faktoren, welche die Produktion beeinflussen. b) Bonussystem. Könnte der reine Akkordlohn nicht vorteilhafter durch ein Bonussystem ersetzt werden? Auf welche Weise?

5. Thema: Welche Maßnahmen gewährleistet ein Minimum von Abgang in den Vorwerken, Weberei und welche Abfallprozente sind für die heute in der Seidenindustrie verwendeten Materialien absolut zu tolerieren?

6. Thema: Der Lehrgang unserer Arbeiter in der Seidenweberei und ihren Vorwerken. Was und wie lange muß eine angehende Arbeiterin lernen, bis sie als selbständige Person Maschine und Arbeit erhält?

7. Thema: Welche Vorteile ergeben sich dem Seidenstofffabrikantenverband, wenn er einen Chemikerposten schaffen würde? Sollte ein solcher der Seidenwebschule oder der Seidentrocknungsanstalt angegliedert, oder unabhängig organisiert werden? Welche Obliegenheit sollte der Fabrikantenverband dem eigenen Chemiker überbinden?

Es können auch Freithemen gewählt werden. Unter Freithemen ist jede in das Gebiet der Seidenindustrie gehörende Abhandlung zu verstehen. Jede Abhandlung soll bestimmt umschrieben, klar und einfach als ganze Arbeit behandelt werden.

Die Preisaufgaben sind bis Ende Februar 1929 an den Präsidenten der Unterrichtskommission, E. Meier-Trüb, Seehaus Horgen, einzusenden. Sie sollen ohne Namen, aber mit Motto versehen sein. In einem verschlossenen Briefumschlag mit demselben Motto sind Name, Beruf und Adresse des Verfassers anzugeben. Auf Wunsch des Preisaufgabeneinsenders wird sein Name nicht bekannt gegeben.

Die Unterrichtskommission.

Monatzusammenkunft. Die willkommene Gelegenheit zu einer Aussprache der Freunde und Gegner der englischen Arbeitszeit brachte die Gemüter nicht in Erregung. Die Beteiligung war riesengroß! Von den eifrigen Befürwortern der neuen bzw. englischen Arbeitszeit-Einteilung war kein Vertreter erschienen. Die Herren befanden sich wohl alle irgendwo in den Ferien oder vielleicht auch im Militärdienste. Kurz, die 6 Herren, die sich in dem reservierten kleinen Saal zusammengefunden hatten — wofür dem Besteller immerhin der beste Dank abgestattet sei — kamen sich darin recht verloren vor. Sie diskutierten über die Sache, waren zum Teil dafür, zum Teil dagegen (und zwar der größere Teil), versprachen sich wenig Erfolg, änderten dann das Thema, freuten sich in der Erinnerung an die verbrachten schönen Ferientage im Berner- oder Bündner-Oberland, im Engadin oder im Wallis, tranken einen Becher Bier oder zwei und verzogen sich beizeiten wieder nach allen Richtungen der Windrose. Genaues Protokoll!

Vielleicht findet sich zur nächsten Zusammenkunft vom 8. Oktober wieder eine größere Zahl „Ehemaliger“ im „Stroh Hof“ zusammen.

Stellenvermittlungsdienst.**Offene Stellen.**

147) Große Schweizerfirma sucht tüchtigen jungen Mann, ehem. Seidenwebschüler, mit praktischer Erfahrung für Stoffkontrolle und Dekomposition.

148) Bedeutende Seidenstoffweberei sucht in jeder Hinsicht gründlich erfahrenen Webereifachmann als Dispositions- bzw. Webereichief. Es wollen sich nur ganz tüchtige Leute melden.

149) Zürcher Firma sucht jungen Mann, ehem. Seidenwebschüler, mit einiger Webereipraxis, franz. und ital. Sprachkenntnissen. Interessante Stellung mit gelegentlichen Reisen ins Ausland.

150) Großes Lyoner Fabrikationshaus sucht für Weberei in Polen einen jüngeren Mann mit mehrjähriger Praxis als Webermeister, guten Stuhl- und Stoffkenntnissen, Vorwerke usw., der in der Lage ist, eine kleinere Weberei selbständig einrichten und überwachen zu können. Bei guten Leistungen aussichtsreiche Position.

151) Seidenweberei in Jugoslawien sucht zu möglichst baldigem Eintritt einen tüchtigen und absolut selbständigen Webermeister. Kenntnis der Honeggerstühle, Schärer-Nußbaumer-Spinnmaschinen und Erfahrung in Crêpe de Chine notwendig. Selbständige und gutbezahlte Stellung.

152) Schweizerische Seidenstoffweberei sucht für Filiale im Ausland einen tüchtigen jungen Mann, ehem. Webschüler, für das Dispositionsbureau.

In der letzten Zeit ist es wiederholt vorgekommen, daß uns Offerten auf die offenen Stellen eingereicht wurden, ohne Übersendung der Einschreibgebühr, und sogar ohne Adressenangabe der Absender. Wir machen daher auf die untenstehenden Bedingungen aufmerksam. Offerten ohne Namensangabe des Bewerbers und ohne Einschreibgebühr werden in Zukunft in den Papierkorb wandern.

Stellen-Gesuche.

153) Tüchtiger Webereifachmann mit Webschulbildung, selbst. Disponent und Kalkulator; erstklassiger Material- und Stoffkenner; Erfahrung in Krawattenstoffen, im Dessinieren und Kolorieren, sucht gestützt auf gute Zeugnisse Stelle als Muster-Disponent oder technischer Leiter.

154) Angestellte mit mehrjähriger Bureaupraxis im Verkauf eines Seiden-engros-Hauses, deutsch, franz. und engl. Korresp., Maschinenschreiben, Stenographie, gute technische Kenntnisse, wünscht sich zu verändern. Bevorzugt Krawattenstoff-Abteilung.

155) Jüngerer Webereifachmann, Absolvent von Handelsschule und Seidenwebschule, mit webereitechnischer und kommerzieller Ausbildung, mehrjähriger In- und Auslandspraxis, perfekten Sprachkenntnissen in Deutsch, Französisch und Englisch, sucht Stellung als Korrespondent.

156) Ehemaliger Seidenwebschüler, 24 Jahre, sucht Stellung in Verkauf oder als Korrespondent (deutsch, franz. und englisch) in Seidenhaus (Schweiz od. Ausland.) Drei Jahre Auslandpraxis.

157) Ehemaliger Seidenwebschüler, strebsamer junger Mann, mit gründlicher Praxis als Weber und Hilfswebermeister sucht Stellung als Webermeister im In- oder Ausland.

Zur gefl. Beachtung. Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlungsdienst sind an folgende Adresse zu richten: Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich, Stellenvermittlungsdienst, Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14.

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 Postcheck-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, auch an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9, mitzuteilen.

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehem. Webschüler von Wattwil führte vom 27.—30. September einen Fortbildungskurs durch mit folgendem Programm: Donnerstag, den 27. September, vormittag: Vortrag über „Rationalisierung“, von Herrn Conr. J. Centmaier; nachmittag: Vortrag über „Praktische Anwendung rechnerischer Hilfsmittel“, von Herrn H. Daemen-Schmid. Freitag, den 28. September, vormittag: Vortrag über „Der automatische Webstuhl, seine Entwicklung und Anwendung“, von Herrn Egli-Pfenniger; nachmittag: Vortrag über „Die Vorwerke in Verbindung mit der Färberei“, von Herrn H. Dürst, jr. Samstag, den 29. September, vormittag: Vortrag über „Die Schaffmaschinen“, von Herrn Jean Egli, Weblehrer; nachmittag: „Allgemeine Diskussion“ mit Einschluß eines Vortrages über: „Die Produktionskontrolle“, von Herrn Kaul, Weblehrer. Sonntag, den 30. September, vormittag: Besichtigung der Unterrichtsräumlichkeiten, Vorführung von Neuheiten; nachmittag: Hauptversammlung der Vereinigung ehem. Webschüler von Wattwil.

Redaktionskommission:

Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. Fr. Stingelin, A. Frohmader.

MIT

Diastafor

von Dr. A. Wander A.-G., Bern

Keine Auflagerung,
Keine Verschleierung der Farben,
Grösste Schonung der Ware,
DIASTAFOR ist neutral, es enthält weder
Säure noch Alkalien.

2961

Genaue Vorschriften und alle Auskünfte durch:

Alfred Hindermann, Zürich 1, Postfach Hauptbahnhof

Drechslerwaren

hauptsächlich kleine Artikel in Holz, Fibre, Monit etc. fabriziert

J. Bietenholz, Drechslerwarenfabrik
Pfäffikon-Zürich

Liefere auch kleine Holzwaren in geprüfter Ausführung

3029

Webeblätter

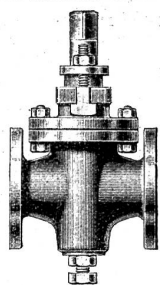
für die gesamte Textilindustrie, fabriziert

Walter Bickel, Thalwil-Zürich

vorm. Aug. Furrer

2962

Telephon Nr. 95



S & B ARMATUREN

3091

für Maschinen, Dampfkessel, Gefäße und Rohrleitungen (Dampf, Wasser, Gas, Luft, Säuren), sowie **Manometer, Thermometer, Indikatoren, Hähne, Ventile, Sicherheits- und Reduzierorgane, Kondensstöpfe, Pumpen, Injektoren, Elevatoren, Wasserstände, Schmierapparate u. a.** Jenaer Glasröhren, schmiedeeiserne Flanschen.

Manometer A.-G. Zürich, Stampfenbachstr. 61
Großes Lager in Zürich, Fabrikation in Seebach

Junger Mann gesucht

ehemaliger Seidenwebschüler, mit guten praktischen Kenntnissen

für Stoffkontrolle und Dekomposition

Offerten unter Chiffre T. J. 3088 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

Große Lyoner Seidenstoffweberei sucht für Filiale in **Polen** zu baldmöglichstem Eintritt jungen, tüchtigen, selbständig arbeitenden

Webermeister

In Betracht kommt nur erstklassige technische Kraft mit kaufmännischer Bildung und Kenntnis der deutschen und französischen Sprache, speziell eingearbeitet auf Crêpe-Artikel. Für energischen, strebsamen jungen Mann Aussicht auf interessante Stellung. Ausführliche Offerten unter Chiffre T. J. 3090 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

Vertretungen

Das Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft verfügt über eine große Zahl von Adressen von Personen und Firmen auf den verschiedenen Plätzen, welche die **Vertretung von schweizerischen Firmen der Seidenindustrie, Seidenweberei und Seidenwaren-Großhandel**, zu übernehmen wünschen. Anfragen sind an das Sekretariat, Tiefenhöfe 7, Zürich, zu richten. 2946

Gesucht von Seidenweberei im Rheinland tüchtiger, nicht unter 30 Jahre alter

Webermeister

der in der Herstellung von Crêpegeweben gute Erfahrung besitzt und auf Benninger Stühle eingearbeitet ist. Offerten mit Angabe des Lebenslaufes, der Ansprüche und unter Beilage der Zeugnisabschriften, sind zu richten unter Chiffre T. J. 3083 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

Telegramm-Adresse:



Export-, Seiden- und Packpapiere offerieren billig
P. GIMMI & Co., St. Gallen
z. PAPHYRUS 3078

Erfinder

Alle Auskünfte gibt unser Gratis-Wegweiser **JORECO, Forchstraße 114, Zürich.** 3086

Die Lieferung von zirka 800 m

Baumwoll-Whipcord

in 4 verschiedenen Uni-Dessins ist zu vergeben. Bemusterte Offerten mit äußerster Preisangabe bei sofortiger Kasse erbeten unter Chiffre T. J. 3082 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**



Jacquard-Maschinen

mit **Pat. Hakenschlöbli** ausgerüstet sind im Betrieb vorzüglich. Nur noch 1 Schnur für 2 Haken nötig. Bestehende Harnische können sofort mit **Pat. Schlöbli** versehen werden, ohne neu zu egalisieren. Für Seide und Baumwolle u. alle Fein- u. Grobstich-Doppelhub-Maschinen passend. Prima Referenzen. Verlangen Sie Original-Muster von **Th. Ryffel-Frei, Meilen (Zürich)**. Nachahmungen weist man zurück. 2908

Junger, tüchtiger Webermeister, mit Webschulbildung, in der Crêpe-Weberei gut bewandert, sucht Stelle als

Webermeister oder Kontrolleur

Anfragen sind zu richten unter Chiffre T. J. 3079 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

Patentverkauf od. Lizenzabgabe

Die Inhaber des schweizerischen Patentes **No. 117336 vom 12. September 1925**, betreffend:

„**Maschine zum Bemustern von Geweben**“

wünschen das Patent zu verkaufen, in Lizenz zu geben oder anderweitige Vereinbarungen für die Fabrikation i. d. Schweiz einzugehen.

Anfragen beförd. **H. Kirchhofer**, vormals Bourry-Séquin & Co., Ingenieur- u. Patentanwaltsbureau, Löwenstraße 51, Zürich 1. 3081

Altetablierter Vertreter (Engländer) übernimmt für British West-Indien

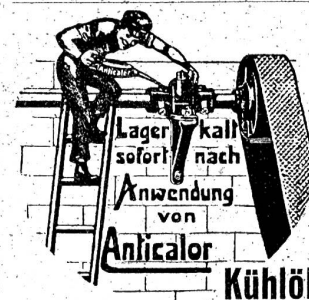
Vertretung

einer Firma, welche ein reichhaltiges Lager von Seiden- und Kunstseiden-Stückwaren unterhält. Interessenten müssen bereit sein, kurze Stücke zu liefern. Briefwechsel auf englisch. „**Z. J. 541**“ **C/o. Deacon's, Fenchurch Avenue, London.** 3087

Suche in der Schweiz, Deutschland oder Oesterreich Stellung als

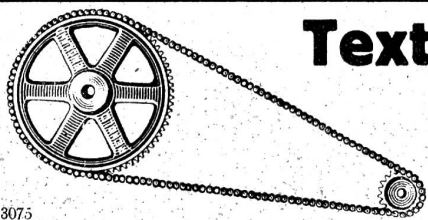
Betriebsleiter - Direktor

in eine **Seidenstoffweberei** für Uni oder Jacquard. Bin langjähriger Leiter bedeutender Seidenwebereien mit allen auf dem Gebiete erforderlichen Erfahrungen. Suche umständehalber baldige Veränderung. Geil. Offerten unter Chiffre T. J. 3085 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**



Vestit Metall A.-G. Zürich

2947



3075

Textilmaschinen mit Renoldketten

angetrieben, ergeben **erhöhte Produktion** und ein **schöneres, gleichmäßigeres Fabrikat** weil Renold-Kettenantriebe nicht gleiten, und genaue Übersetzungsverhältnisse gewährleisten.

Fachmännische Beratung und Kostenvoranschläge durch: **W. EMIL KUNZ, Gotthardstr. 21, ZÜRICH, Teleph. Uto 29.10.**