

Objekttyp: **Issue**

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

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

Heft 7

PDF erstellt am: **22.07.2024**

### **Nutzungsbedingungen**

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

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

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

### **Haftungsausschluss**

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

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*  
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, [www.library.ethz.ch](http://www.library.ethz.ch)

<http://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: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telefon 910.880  
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füssli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof“, Telefon 26.800

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

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

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

**INHALT:** Streiflichter aus der Entwicklung der Welttextilindustrie. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten fünf Monaten 1933. — Die schweizerische Seidenweberei im Jahr 1932 — Die schweizerische Seidenbandweberei im Jahr 1932. — Aegypten. Zolltarifänderung. — Kanada. Ermäßigung der Seidenzölle — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Mai 1933. — Schweiz. — Frankreich. — Tschechoslowakei. — Japan. — Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungsanstalt Zürich vom Monat Mai 1933. — Die Bedeutung der wilden Seiden für den Weltmarkt. — Propaganda für Naturseide. — Rohseidenernte 1933. — Ueber die Drehungen der Garne. — Neue Wege der Kunstseidenverarbeitung in Baumwollwebereien. — Neue Veröffentlichungen des Textilnorm. — Färben in der Flocke oder Kardenbandfärberei? — Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Marktberichte. — Zürcherische Seidenwebschule. — Die Webschule Wattwil. — Firmen- nachrichten. — Kleine Zeitung. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten.

### Streiflichter aus der Entwicklung der Welttextilindustrie

Von Dr. A. Niemeyer

Es sind jetzt rund 50 Jahre verstrichen, seitdem im Textilfach die letzte grundlegende Erfindung gemacht wurde: Der französische Graf Chardonnet begann 1885 mit der fabrikmässigen Herstellung der ersten Kunstseide. Die nachfolgenden Erfindungen haben nicht mehr solch einschneidende Umwälzungen in der Textiltechnik hervorgebracht. Sie waren entweder auf eine Vervollkommnung der noch unfertigen künstlichen Faser, der Kunstseide, gerichtet, oder betrafen weit überwiegend die textile Farbtechnik und Ausrüstung. Die Chemie hat also im letzten halben Jahrhundert vornehmlich das Wort gehabt, und in ihren Leistungen noch manch Großes vollbracht. Wir erinnern an die Erfindung der Schwefel- farbstoffe 1893, an die Einführung der Merzerisation (Krefeld 1895) und an die Erfindung der Indanthrenfarben 1901. Die großen epochemachenden Umwälzungen, die tief in das Gefüge der Textilwarenherstellung eingriffen, lagen zumeist wesentlich früher: in der zweiten Hälfte des 18. oder in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts. Die Erfindung der Jenny-Spinnmaschine, des Vorläufers des Selfaktors, durch den Engländer Hargreaves geschah schon 1767, des mechanischen Webstuhls durch den Engländer Cartwright 1787, der Jacquardmaschine durch den Franzosen Jacquard 1805, der Flachsspinnmaschine durch den Franzosen Girard 1810, des selbsttätigen Mulestuhls (Selfaktor) durch den Engländer Roberts 1825, der Ringspindel durch den Amerikaner Jenks 1830, des Spitzenwebstuhls 1836. In der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts folgten noch an besonders zukunftsreichen Neuerungen: Die Einführung des mechanischen Wirkstuhls in Chemnitz 1857, die Erfindung der Cottonwirkmaschine durch die Engländer Cotton und Attenborough 1868 und die Erfindung der Stickmaschine 1881. Man kann also wohl sagen, daß mit den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts das Zeitalter der — vorzüglich von England bestrittenen — grundlegenden technischen Erfindungen in der Textilindustrie seinen vorläufigen Abschluß fand, während die letzten 50 Jahre vor allem der chemischen Wissenschaft gehörten, die in Fortführung einer schon älteren Ueberlieferung die Ausrüstung der Textilien auf ihren heutigen hohen Stand brachte.

In das letzte halbe Jahrhundert fällt auch die Ausbildung und die Herrschaft des Hochkapitalismus in den führenden Wirtschaftsländern Europas, in den Vereinigten Staaten und Japan, hier freilich erst reifend in den verflorenen zwanzig Jahren. Der chemische Großbetrieb in der angewandten Chemie (die Kunstseidenindustrie stellt davon eine wichtige Teilerscheinung dar) ist neben vielem andern ein Merkmal dieses Zeit-

alters auf seinem Höhepunkt. Die Ausprobung der mancherlei Erfindungen erforderte großen Kapitalaufwand für Laboratorien und praktische Versuche, nicht minder die verbilligende Massenerstellung der den Erfindungen zu dankenden verbrauchsreifen Erzeugnisse. Die gleiche Erscheinung der zunehmend geballten Erzeugung von Stapel- und Massenartikeln finden wir in der Textilindustrie selbst, zumal in den ersten Stufen der Herstellung (Spinnerei und Weberei), während die höheren und verbrauchsnahe Stufen der Fertigung (Wirkerei, Strickerie, Stickerie, Klöppelei, Bandweberei usw.) in einer Anzahl von Ländern zumeist noch dem Mittel- und Kleinbetriebe bis auf den heutigen Tag vorbehalten geblieben sind. Hier begegnen uns zumteil noch die patriarchalischen, ans Handwerksmäßige gemahnenden Formen der Haus- und Heimbetriebe, freilich mehr von alten Erinnerungen lebend als von der Ergiebigkeit einer Betätigung, die einstmal eine Zeit hoher Blüte gesehen hat. Doch hat es den Anschein, als wäre die ungeheure Krisis, die mit furchtbarer Gewalt über die ganze Erde gekommen ist und auf jedem Gebiete ihre Schreckensspuren hinterlassen hat, eine Lehrmeisterin gewesen und eine Mahnerin, in Zukunft abzulassen von dem allzu geschäftigen Drang nach technischer Zusammenfassung und Kapitalballung an wenigen Stellen.

Der Industrieausbau in Europa verstärkte hier seit den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts zunehmend die Abhängigkeit der wirtschaftlichen Konjunkturen von den industriellen Kräften, nachdem zuvor der landwirtschaftliche Bereich bestimmend gewesen war. Das Schwergewicht der landwirtschaftlichen Erzeugung verschob sich immer mehr nach der Neuen Welt und verschärfte mit der technischen Verbesserung der Bewirtschaftungs- und Erntemethoden fortgesetzt den Wettbewerbsdruck auf die europäische Getreidewirtschaft. Das Ergebnis war eine wachsende Abwanderung der Landbevölkerung in die aufstrebenden städtischen Industrien, die durch den Bedarf der überseeischen Länder an Maschinen und industriellen Verbrauchsgütern ständigen Auftrieb erhielten. Auch die europäische Textilindustrie, zumal West- und Mitteleuropas, vornehmlich aber Großbritanniens, wurde dadurch befruchtet und wuchs in fast ununterbrochenem Aufstieg bis zum Weltkrieg. Freilich ging auch in den Vereinigten Staaten mit der landwirtschaftlichen Aufschließung eine dauernde Ansiedelung von Industrien einher, mit dem Erfolg, daß schon seit etwa 1880 die U. S. A. zum führenden Industrieland der Welt aufgerückt waren und die alte „Werkstätte der Welt“, Großbritannien, auf den zweiten Platz verwiesen hatten. Die Statistiken der älteren Zeit sind leider nur lückenhaft. Auch die Kon-

junkturbeobachtung hat erst eigentlich in der Nachkriegszeit ihre umfassende Bedeutung gewonnen. Man muß sich deshalb für die letzten Jahrzehnte des vorigen Jahrhunderts mit rohen Ueberblicken oder charakteristischen Streiflichtern begnügen.

Noch um 1860 stand England mit rund 50% des Weltbaumwoll- und fast 25% des Weltwollverbrauchs vor Frankreich, Deutschland, Rußland und den Vereinigten Staaten weitaus an erster Stelle in der Welttextilindustrie. Diesen Platz hat es trotz der steigenden gesamtdindustriellen Vorherrschaft der U. S. A. auch noch lange behaupten können. Als Versorger der Welt mit Textilwaren ist Großbritannien bis zum Weltkrieg überhaupt von keinem Lande der Welt übertroffen worden. Denn die Vereinigten Staaten, die ihrer Produktionsausrüstung und ihrem Produktionsausstoß nach in verschiedenen Textilzweigen führend geworden waren, hatten auf ihrem eigenen Markte unerschöpfliche Ausdehnungs- und Absatzmöglichkeiten. Wie weit die Textilerzeugung in den Hauptindustrielländern vor etwa 50 Jahren gediehen war, ist aus folgenden Vergleichsziffern (1913 = 100) ersichtlich, die wir einer Untersuchung des deutschen Konjunkturinstituts verdanken: England 66, Frankreich 46, U. S. A. 38, Deutschland 31, Rußland 29, Welt 26. Es zeigt sich also, daß Großbritannien vor einem halben Jahrhundert schon  $\frac{2}{3}$  des Umfanges seiner Textilerzeugung von 1913 erreichte, während die andern Länder noch weit dahinter zurückstanden, bezw., um es anders auszudrücken, bis zum Weltkrieg noch eine Verdoppelung oder gar Verdreifachung ihrer Erzeugung vornahmen. Diese Ziffern erhärten die bekannte Erfahrung, daß alle älteren Industrieländer Wachstumshemmungen unterliegen, die umso größer werden, je weiter der Industrieausbau bereits fortgeschritten ist. Frankreich, dessen gesamte Produktionsausrüstung wesentlich kleiner ist als diejenige Englands, hatte um die Jahrhundertwende Großbritannien in der Annäherung an den Erzeugungsstand von 1913 schon überholt. Es erreichte 1900 85% der Erzeugung des letzten Vorkriegsjahres, während England noch bei 82% verhielt; die übrigen führenden Länder wiesen zur gleichen Zeit ungefähr folgenden Stand auf: U. S. A. 70, Deutschland 68, Rußland 60, Belgien 57, die Welt 60. Diese Reihenfolge der Produktionsannäherung an den Stand von 1913 hat sich — unter konjunkturellen Schwankungen — bis zum Jahre 1910 fortgesetzt; hier gewann Frankreich zum ersten Male den Erzeugungsstand von 1913, während Großbritannien 91, die Vereinigten Staaten 90, Deutschland 89, Rußland 85, Belgien 81% erreichten und der Weltdurchschnitt 88% betrug. Man sieht, wie das erste Jahrzehnt des 20. Jahrhunderts in fast allen Textilländern noch einen gewaltigen Aufschwung mit sich brachte. Begünstigt wurde dieses Emporschießen durch das Vorherrschen einer sogenannten „langen Welle“ der Konjunktorentwicklung mit scharf ansteigenden Werten (Löhne, Preise usw.), die rund 20 Jahre lang vor dem Kriege die Weltwirtschaft beeinflussten, während die voraufgegangenen 20 Jahre (1874/95) eine langweilige Periode abgleitender Werte gewesen war, die das Aufstiegs-tempo hemmten. Der Preisstand der 70er Jahre wurde zum

Beispiel in Deutschland erst ungefähr wieder erreicht in den letzten Vorkriegsjahren. Innerhalb dieser „langen Welle“ verlieren die Konjunkturausschläge ihre Bedeutung nicht, nur sind in der aufstrebenden Welle die Konjunkturanstiege gewöhnlich ungleich stärker als in der abgleitenden. Konjunkturmehrpunkte der Textilerzeugung seit der Jahrhundertwende haben Frankreich, die U. S. A., Deutschland und Belgien im Jahre 1902 erlebt, Rußland 1904, die U. S. A. wieder 1905, Deutschland erneut 1907, die U. S. A., Deutschland und Belgien 1909, Frankreich 1910. Der letzte Höhepunkt vor Kriegsausbruch, der fast allen Ländern gemeinsam war, fiel in das Jahr 1912, das mit der Ueberschreitung des Erzeugungsstandes des letzten Vorkriegsjahres zugleich den Umschwung nach einer langen Periode scharfen Aufstiegs einleitete. Die Kriegswirren auf dem Balkan warfen ihre düsteren Schatten voraus.

Der Ausbruch des Weltkrieges hat dann den zweifellos zu erwartenden Anbruch einer langwelligen Abstiegperiode nicht mehr zur Ausreifung kommen lassen. Bis jetzt hatte das alte europäische Textilzentrum trotz der aufschießenden Industriemacht der Vereinigten Staaten, die seit 1880 bis auf den heutigen Tag ihre industrielle Vorherrschaft nicht mehr abgegeben haben, seine Geltung in der Versorgung des Weltmarktes mit Textilwaren unbestritten behauptet. Zwar hatte sich die Rangfolge der europäischen Länder in ihrer gesamtdindustriellen Ausrüstung seit etwa 1900 verschoben: Deutschland war an die erste Stelle vor England gerückt, dem Frankreich und Rußland auf dem dritten und vierten Platz folgten; aber in der Textilindustrie, zumal im Auslandsabsatz an Baumwollwaren, war Großbritannien infolge seiner hergebrachten weltweiten Beziehungen zum eigenen Herrschaftsbereich und zu allen Teilen der Erde führend geblieben. Die Länder außerhalb Europas und Nordamerikas waren für die Welttextilerzeugung und -versorgung erst von geringer Bedeutung, wenn auch die Anfänge des industriellen Aufbaus, besonders in Ostasien, schon überschritten waren. Doch staken die Methoden der Herstellung zumteil noch in den Kinderschuhen und betrafen in der fabrikmäßigen Erzeugung vornehmlich einfachste Warengattungen. Das Kennzeichnende in der wirtschaftlichen Gestaltung der Ueberseeländer (außer den Vereinigten Staaten) war bis zum Weltkrieg überwiegend Rohstoffanbau, -gewinnung und -lieferung für die verarbeitenden Industriestaaten Europas und Nordamerikas; hier freilich genossen die U. S. A. auch die Gunst einer eigenen Baumwollversorgung. In diese gesunde Scheidung der Kräfte, in diese von Störungen bis dahin kaum beeinflusste Arbeitsteilung der Völker brach nun plötzlich der Krieg ein und rüttelte alles durcheinander, was in einer jahrzehntelangen Entwicklung organisch gewachsen und Stein um Stein mit langsamer Gewöhnung an Verschiebungen und Neuformungen der wirtschaftlichen Kräfte der Welt geschichtet war. Der politische Einschnitt des Jahres 1914 sollte auch für die internationale Textilindustrie eine Zeitenrechnung von umstürzender Bedeutung werden.

(Schluß folgt.)

## HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten fünf Monaten 1933:

a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

AUSFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	1,325	3,507	141	500
Februar	1,317	3,714	149	518
März	1,439	4,211	135	477
April	1,867	5,885	132	481
Mai	1,408	4,436	195	649
Fünf Monate 1933	7,356	21,751	750	2,625

  

EINFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	1,076	2,722	30	129
Februar	1,229	3,147	41	159
März	1,609	3,725	43	166
April	1,261	3,225	37	140
Mai	1,153	2,925	35	141
Fünf Monate 1933	6,328	15,742	186	735

b) Spezialhandel allein:

AUSFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	610	1,674	—*)	—*)
Februar	520	1,530	118	404
März	545	1,701	112	392
April	861	2,631	110	383
Mai	586	1,725	176	578
Fünf Monate 1933	3,122	9,261	516	1,757
Fünf Monate 1932	3,793	14,573	880	3,599

  

EINFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	440	1,038	—*)	—*)
Februar	382	958	10	62
März	488	1,120	11	69
April	401	998	11	46
Mai	499	1,182	13	65
Fünf Monate 1933	2,210	5,296	45	242
Fünf Monate 1932	3,977	10,619	86	612

\*) Spezialhandel im Januar unbekannt.

**Die schweizerische Seidenweberei im Jahr 1932.** Ueber den Geschäftsgang der schweizerischen Seidenweberei, d. h. insbesondere der Stoff- und Bandindustrie im abgelaufenen Jahr ist in den „Mitteilungen“ schon berichtet worden. Der Jahresbericht der Schweizerischen Handelsstatistik für 1932 gibt jedoch Anlaß, auf einige Zahlen zurückzukommen, in denen die Rückwirkung der seit nunmehr vier Jahren andauernden Krise auf die schweizerische Seidenweberei in eindrucksvoller Weise zum Ausdruck kommt.

Zunächst zeigt ein Vergleich mit den übrigen Zweigen der schweizerischen Textilindustrie, daß die Seidenstoffweberei im Jahr 1932, dem Vorjahr gegenüber den größten Ausfuhrückschlag erlitten hat:

	1913	1932	1931	Abnahme 1932 gegen 1931
	Millionen Franken			%
Seidenstoffe	107,2	28,1	89,3	68,5
Seidenbänder	42,1	7	11,3	38,1
Stickereien	215,5	23,9	52,4	54,4
Baumwollgewebe	29,8	38,7	61,1	36,7
Wirk- u. Strickwaren	17	6,5	17,5	62,9
Wollgewebe	5,8	2,5	6,6	62,1

Wird auf die Menge der ausgeführten Ware abgestellt, so beläuft sich die Minderausfuhr 1932 gegenüber 1931 für Seidenstoffe auf 55% und für Seidenbänder auf 28%. In diesem Falle zeigen allerdings die Wirkwaren eine noch etwas stärkere Abnahme.

Der Monatsdurchschnitt für die Ausfuhr stellte sich in den drei letzten Jahren wie folgt:

	1932	1931	1930
	Millionen Franken		
für Seidenstoffe	2,3	7,4	11,3
für Seidenbänder	0,6	0,9	1,2

Wird der Durchschnitt der Ausfuhr in den zehn Jahren 1921/31 = 100 gesetzt (Index), so zeigt die Ausfuhr von Seiden- und Kunstseidenstoffen folgende Entwicklung:

	Index	Index
1921	71	100
1924	108	81
1928	121	37
1929	107	

Der Niedergang der Ausfuhr ist, soweit die Wertsumme in Frage kommt, auch durch die Preissenkung der Rohstoffe bedingt. So stellte sich für Naturseide und Kunstseide der Einfuhr-Mittelwert in den letzten Jahren wie folgt:

	Grège	Organzin	Trame	Kunstseide
	Einfuhrmittelwert in Fr. je kg			
1913	45.17	50.—	44.—	7.54
1927	69.55	73.23	72.61	12.97
1928	63.37	68.73	68.46	15.62
1929	62.66	66.83	67.05	14.23
1930	45.07	53.44	55.21	13.16
1931	30.67	38.25	37.40	8.57
1932	21.60	28.27	26.45	6.27

Demgemäß ist auch der Mittelwert der ausgeführten Seiden- und Kunstseidenstoffe in den letzten Jahren sehr stark gesunken. Für Seidengewebe und Bänder macht die Statistik folgende Angaben:

	Seidengewebe	Seidenbänder
	Mittelwert in Fr. je kg	
1913	49.20	60.85
1927	76.34	58.47
1928	72.24	53.15
1929	70.13	50.58
1930	62.24	48.64
1931	50.23	44.16
1932	35.05	37.86

**Die schweizerische Seidenbandweberei im Jahr 1932.** Dem Jahresbericht der Basler Handelskammer entnehmen wir über den Geschäftsgang in der schweizerischen Seidenbandindustrie folgende Angaben:

Die Mode für das Seidenband ist im allgemeinen 1932 nicht schlechter gewesen als im Vorjahre. Sowohl die Hut- als auch die Kleidermode haben es bis zum Herbst berücksichtigt. Auf Damenhüten wurde es im Frühjahr ordentlich verwendet, wobei Satin und Satin double face, Satin envers Faille, Gewebe mit Glanz- und Matteeffekten, Ciré envers mat besonders in Betracht kamen. In Façoné waren Ecossais-

bänder mit Mischzwirnen und Glanz- und Mattkombinationen in der Nachfrage. Nach wenigen Frühjahrswochen ging der Bedarf aber bereits zurück und im Herbst hörte er ziemlich auf. Auf dem Weltmarkt scheint die ausländische Konkurrenz stark an Boden gewonnen zu haben. Sie kann vorteilhafte, liefern als die schweizerische Industrie mit ihren zu hohen Produktionskosten. Dieser Umstand erhält seine besondere Bedeutung, wenn in Betracht gezogen wird, daß vom schweizerischen Seidenbandexport 75—80% in Pfund-Sterling-Währung verkauft werden müssen (Gesamtausfuhr 1932: 1852 q im Wert von 7 Millionen Fr.) und die Käufer eine der Pfund-Sterling-Entwertung entsprechende Preiserhöhung nicht bewilligen wollen. Die Krise hält die Käufer davon ab, Ware auf Lager zu nehmen. Bemerkenswert ist, daß sich der heutige reduzierte Umsatz, wenigstens für einzelne Fabrikanten, stärker als früher aus vielen, ganz verschiedenen Posten zusammensetzt, d. h. unsere Industrie besitzt heute eher mehr Absatzgebiete als vor der Krise und fabriziert auch mehr verschiedene Artikel. Dies gibt den Fabrikanten auch die Hoffnung, daß, sobald einzelne Absatzgebiete sich beleben, eine bessere Beschäftigung bemerkbar werden wird. Die Preise waren vielfach Verlustpreise, die von den Fabrikanten angenommen werden mußten, um die Fühlung mit den Käufern nicht zu verlieren. Schon im letzten Jahr war es schwierig zu sagen, welche Artikel oder Farben dem Geschäft eine Eigentümlichkeit aufgeprägt haben; 1932 ist dies fast ganz unmöglich. Mit dem raschen Modewechsel ändern die Qualitäten, Artikel und Farben ebenso schnell, und an die Anpassungsfähigkeit der Fabrikanten werden nicht geringe Anforderungen gestellt.

Der Bericht spricht sich auch über die beabsichtigte Einführung eines Zolles auf Kunstseide aus, d. h. auf dem Spinnstoff, der für Band das weitaus wichtigste Rohmaterial bildet. Zu dieser Frage wird folgendes bemerkt:

Neben den regulären Qualitäten hat die Verwendung von III<sup>a</sup> Qualität zugenommen. Einerseits ist dies mit der fortgesetzten Verbesserung der Kunstseide zu erklären, andererseits aber auch durch die technischen Fortschritte in der Verarbeitung. Diese Entwicklung, welche durch die Preisverhältnisse auf dem Bandmarkt diktiert wird, ist für die Bandfabrikanten keine erfreuliche, und es ist zu hoffen, daß mit dem Wiedereintritt gesunder wirtschaftlicher Verhältnisse der Hauptakzent wieder weniger einseitig auf die Erzielung immer tieferer Gestehungspreise gelegt werden muß. Hingegen können die schweizerischen Kunstseidespinnereien eine Zunahme ihres Umsatzes mit der Bandfabrikation verzeichnen. Dies darf unterstrichen werden; denn diese Umsatzvermehrung ist erfolgt in einem Zeitraum, in welchem das Geschäft der Bandfabrikation weiter zurückging. Mit großer Besorgnis sieht die Seidenbandindustrie der häufig besprochenen Zollerhöhung für Viskose-Kunstseide entgegen. Namentlich die verhältnismäßig günstigen Rohstoffpreise in der Schweiz haben es ermöglicht, daß wir unsere preismäßige Konkurrenzfähigkeit mit dem Ausland noch nicht ganz verloren haben und mit den allergrößten Anstrengungen einigermaßen zu halten vermochten. Wir haben uns bisher mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln gegen diese Zollerhöhung gewehrt. Nimmt man unserer Industrie durch einen Zoll auf ihrem wichtigsten Rohstoff noch den letzten Ueberbleibsel der einstigen Produktionsvorteile weg, so bleibt nichts mehr als die Auswanderung der Industrie übrig. Mit dem Kunstseidenzoll wird aber ferner unserer jungen Konkurrenz in England, Spanien, Japan, Lettland, Rumänien, Argentinien und Polen mächtig Vorschub geleistet.

**Aegypten. — Zolltarifänderung.** Mit Wirkung ab 30. Mai 1933 sind für viele Erzeugnisse Zolltarifänderungen in Kraft getreten. Für Seidengewebe stellen sich die neuen Zölle wie folgt:

T. Nr.	Neuer Zoll	Alter Zoll
	Millièmes je 1 kg	
479 Waren aus Seide, Floretseide und Bourretteseide:		
(8) Alle anderen Gewebe:		
B. Samt und Plüsch:		
1. gefärbt, glatt	500	800
2. bedruckt oder gemustert	600	1000
C. Andere Gewebe, einschließl. Krepp: Georgette, Crêpe Satin usw., im Gewicht je m <sup>2</sup> :		
1. von mehr als 80 g:		
a) ungebleicht	800	800

T. Nr.	Neuer Zoll Millièmes je 1 kg	Alter Zoll je 1 kg	T. Nr.	Mittelfarif vom Werte	Ermäßigung laut kanad.- französ. H. V.
b) gebleicht od. gefärbt, glatt	900	800	562		
c) andere, einschl. gemusterte Gewebe	1000	1000			
2. von 80 g oder weniger:					
a) ungebleicht	1200	800			
b) gebleicht od. gefärbt, glatt	1350	800			
c) andere, einschließl. gemusterte Gewebe	1500	1000			
<b>Kanada. — Ermäßigung der Seidenzölle.</b> In der Juni-Nummer der „Mitteilungen“ ist vom Abschluß des kanadisch-französischen Handelsabkommens vom 12. Mai Kenntnis gegeben worden; es ist am 10. Juni 1933 in Kraft getreten. Nachstehend veröffentlichen wir die Positionen der Seiden-Kategorie, deren Ansätze prozentuale Ermäßigungen erfahren haben:					
T. Nr.	Mittelfarif vom Werte	Ermäßigung laut kanad.- französ. H. V.	T. Nr.	Mittelfarif vom Werte	Ermäßigung laut kanad.- französ. H. V.
560a Gewebte Stoffe, ganz oder zum Teil aus Seide bestehend, ohne Gehalt an Wolle, unter Ausschluß von Geweben in der Hauptsache dem Gewichte nach aus Kunstseide bestehend, nicht anderweit genannt zuzüglich für das laufende Yard	40% 10 Cts.	10%	562 Gewebte Stoffe, nicht über 12 Zoll breit, allgemein als Bänder bekannt, auch mit aufgeschnittenem Flor, ganz oder zum Teil aus Seide, aber ohne Wollgehalt	32 1/2 %	15%
560b Gewebte Stoffe, ganz aus Seide, 26 Zoll breit oder weniger, nicht anderweit genannt	32 1/2 %	10%	562a Gewebte Stoffe, nicht über 12 Zoll breit, allgemein als Bänder bekannt, auch mit aufgeschnittenem Flor, ganz oder zum Teil aus Kunstseide oder ähnlichen auf chemischem Wege hergestellten Fasern, aber ohne Gehalt an Seide oder Wolle	32 1/2 %	15%
561 Gewebte Stoffe, ganz oder zum Teil aus Kunstseide oder ähnlichen auf chemischem Wege hergestellten Fasern bestehend, aber ohne Gehalt an Wolle, unter Ausschluß von Geweben in der Hauptsache dem Gewichte nach aus Seide bestehend, nicht anderweit genannt zuzüglich für 1 engl. Pfund	40% 40 Cts.	10%	564 Gewebte Stoffe von einer Art, die in Kanada nicht hergestellt wird, ganz oder in der Hauptsache dem Gewicht nach aus Seide oder Kunstseide, oder aus beiden, im Stück eingeführt, in Längen von nicht weniger als 5 Yard, durch Fabrikanten von Krawatten, Halsbinden oder Halstüchern, ausschließlich zur Herstellung von solchen Artikeln in ihren eigenen Fabriken		
			564b Gewebe von einer Art, die in Kanada nicht hergestellt wird, ganz oder in der Hauptsache dem Gewichte nach aus Seide od. Kunstseide, oder aus beiden, im Stück eingeführt, in Längen von nicht weniger als 10 Yard durch Fabrikanten von Schirmen, zur Herstellung von Schirmen in ihren eigenen Fabriken	20%	10%

## INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

### Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1933:

	1933 kg	1932 kg	Januar—Mai 1933 kg
Mailand	560,890	193,395	1,610,630
Lyon	252,129	185,164	975,057
Zürich	11,300	13,711	59,388
St. Etienne	10,049	8,301	46,123
Turin	34,197	9,180	81,174
Como	14,597	8,254	49,852

### Schweiz

**Der Arbeitsmarkt in der Textilindustrie.** Nach einer Zusammenstellung vom Bundesamt für Gewerbe, Industrie und Arbeit weist die Lage des Arbeitsmarktes in den einzelnen Zweigen der Textilindustrie folgenden Stand auf:

	Ende Mai 1932	Ende April 1933	Ende Mai 1933
Zahl der Stellsuchenden			
Seidenindustrie	2557	2439	2130
davon Seidenbandindustrie	817	235	255
Baumwollindustrie	635	1049	911
Stückerei	1377	2208	1941
Bleicherei, Färberei, Appretur	307	362	300
Uebrigere Textilindustrie	245	236	358
Zusammen	5119	6294	5640
Zahl der offenen Stellen			
Seidenindustrie	5	18	26
davon Seidenbandindustrie	—	2	—
Baumwollindustrie	23	28	34
Stückerei	39	73	60
Bleicherei, Färberei, Appretur	—	1	—
Uebrigere Textilindustrie	22	10	24
Zusammen	89	130	144

Der Arbeitsmarkt weist somit eine leichte Besserung auf.

**Aus der Seidenindustrie.** Die Firma Stünzi Söhne A.-G., die vor einigen Monaten den Betrieb ihrer Weberei in Horgen vollständig eingestellt hatte, hat vor kurzem mit einer vorerst beschränkten Anzahl Webstühle die dortige Fabrikation wieder aufgenommen. Dagegen wurde nun die Weberei in Wollishofen vollständig stillgelegt.

**Zur Lage der Textilmaschinen-Industrie.** Es ist sehr leicht verständlich, wenn zufolge der andauernden Weltwirtschaftskrise, mit ihren sich ständig mehrenden Schwierigkeiten in den Beziehungen von Land zu Land, auch unsere Textilmaschinen-Industrie von der Weltwirtschaftskonferenz in London positive Resultate einer gegenseitigen Verständigung erwartet. Die ganze Welt würde wohl von einer schweren Last befreit und freudig aufatmen, wenn endlich einmal aufbauende Maßnahmen ergriffen würden, die dazu angetan wären, Handel und Wandel wieder zu beleben. Wie stark die Ausfuhr der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie zurückgegangen ist, das zeigen nachstehende Zahlen, die wir der letzten Veröffentlichung der eidgenössischen Oberzolldirektion entnehmen. Es wurden ausgeführt:

	Januar—Mai		
	1913	1932	1933
Spinnerei- u. Zwirnermaschinen	5,866	11,407	5,149
Webereimaschinen	27,056	18,077	13,346
Wirk- und Strickmaschinen	1,176	3,717	2,776

Im vergangenen Jahre wiesen die Spinnerei- und Zwirnermaschinen im angegebenen Zeitraum noch eine Ausfuhrmenge auf, die beinahe doppelt so hoch war wie diejenige des Jahres 1913; in den Monaten Januar/Mai 1933 fiel dieselbe um mehr als die Hälfte des Vorjahres zurück und blieb noch um rund 700 q unter dem Ergebnis von 1913. Das Ausfuhrergebnis der Webereimaschinen ist gegenüber dem Jahre 1913 um beinahe 50%, gegenüber 1932 um rund 25% geringer. Trotz einem Ausfuhr-Rückgang von rund 1000 q gegen 1932 stellt sich einzig die schweizerische Wirk- und Strickmaschinenindustrie mit

dem Resultat von Januar/Mai 1933 beträchtlich über die Menge des Jahres 1913.

In verschiedenen Fabriken der zürcherischen Textilmaschinen-industrie, die wir kürzlich Gelegenheit hatten zu besuchen, wird der gegenwärtige Auftragsbestand als befriedigend, vereinzelt sogar als gut bezeichnet, wobei allerdings zu berücksichtigen ist, daß in allen Betrieben die Zahl der Arbeiter herabgesetzt worden ist.

**Frankreich**

**Krisenwirkungen in der Lyoner Seidenindustrie.** Einem Lyoner-Bericht entnehmen wir, daß sich das Syndikat der Seidenfabrikanten mit der überaus schwierigen Lage der dortigen Industrie befaßt. In den Seidenwebereien stehen 50% der Webstühle still, der Rest ist nur teilweise beschäftigt. Die Ursache liegt natürlich in der Wirtschaftskrise begründet, wodurch die Ausfuhr der Lyoner Seidenindustrie ganz bedeutend unterbunden worden ist. Von der Erzeugung gingen jährlich 75% ins Ausland, während der eigene Markt nur 25% aufnahm. Durch die errichteten Zollmauern sank die Ausfuhr um volle 60%, was einem Produktionsverlust von 45% entspricht. Die Folge davon war ein beispielloses Ringen um den eigenen Markt, wodurch die Preise ganz gewaltig herabgedrückt wurden. Die kleinen Façoniers und die Heimarbeiter müssen heute um lächerlich kleine Löhne arbeiten. Bei 10—12stündiger Arbeit sollen sich vereinzelt Heimarbeiter mit einem Tagesverdienst von 6—8 Franken (1.20—1.60 Schweizerfranken) begnügen, was natürlich zum Lebensunterhalt bei weitem nicht ausreicht. Die Lage wird als sehr kritisch beurteilt. — Ueberall Krise, Elend und Verarmung.

**Tschechoslowakei**

**Katastrophale Lage der tschechischen Textilindustrie.** Aus der Reichenberger Textilindustrie wird berichtet, daß sich der Außenhandel im Monat April in sehr beängstigender Weise weiter abwärtsleitend entwickelt habe. Die Zahlen sollen die schlimmsten Befürchtungen übertreffen. Gegenüber den Jahren 1927/29 sei die Textilwaren-Ausfuhr auf 1/5 gesunken. Am meisten wurden die Woll- und die Baumwollindustrie von diesem Rückgang betroffen, indem erstere 85%, letztere 85% Ausfuhrverlust aufzuweisen haben; die sehr bedeutenden Leinenindustrie und die Seidenindustrie weisen Ausfuhr-Rückgänge von rund 70% bzw. 60% auf. Der Beschäftigungsgrad wird allgemein als sehr schlecht bezeichnet.

**Japan**

Die japanische Erzeugung von Seiden- und Kunstseidenwaren. Die Industrialisierung Japans hat in den letzten Jahren

außerordentliche Fortschritte gemacht und wird durch den niedrigen Yen-Kurs, die tiefen Arbeitslöhne (so verdient eine Seiden-spinnerin im Tag durchschnittlich etwa 68 Rp.) und eine weitgehende Ausnützung der Arbeitszeit in besonderem Maße gefördert. Durch die auch vom Staate in jeder Beziehung unterstützte Steigerung der Erzeugung, soll in erster Linie die Ausfuhr gefördert werden, und es ist dieses Ziel denn auch in einem solchen Maße erreicht worden, daß die meisten Länder nach Mitteln und Wegen suchen, um sich gegen die Ueberschwemmung durch japanische Waren zu schützen.

Zu der japanischen Erzeugung, die in letzter Zeit einen besondern Aufschwung genommen hat, gehört die Kunstseide, während die Erzeugung von Naturseide, die noch in den letzten Vorkriegsjahren den Hauptposten der japanischen Ausfuhr ausmachte, in Abnahme begriffen ist. Für die drei letzten Jahre kommen folgende Mengen in Frage:

	Erzeugung von	
	Kunstseide	Naturseide
1930	kg 16,289,000	kg 35,580,000
1931	kg 21,184,000	kg 36,660,000
1932	kg 29,165,000	kg 32,460,000

Von der Kunstseideerzeugung entfielen im Jahr 1932 58% auf Garne von 120 den. und 30% auf solche von 150 den.

Die gleiche Entwicklung läßt sich in bezug auf die Gewebe feststellen, indem die Herstellung von Stoffen aus Naturseide eingeschränkt wird, während Gewebe aus Kunstseide in immer größeren Mengen hergestellt werden. Ueber die Erzeugung der drei letzten Jahre liegen folgende Angaben vor:

	Seide	Gewebe aus		Kunstseide und Baumwolle oder Wolle
		Seide und Baumwolle oder Wolle	Kunstseide	
		in Millionen Yen		
1930	326	3,6	97	12,4
1931	323	2,6	105	17,9
1932	314	1,4	121	28,2

Die Gewebe aus Naturseide, die als Spezialität Japans gelten, bilden immer noch einen Hauptbestandteil der japanischen Textilerzeugung. Was die Kunstseidenstoffe anbetrifft, so ist der Wert der Ware zwar erheblich geringer als bei der Naturseide, doch hat die Menge des kunstseidenen- und Mischgewebes diejenige des seidenen Erzeugnisses überschritten.

**Vereinigte Staaten von Nordamerika**

Organisation der nordamerikanischen Seidenindustrie. In den Vereinigten Staaten waren bisher Regierungseingriffe irgend welcher Art in die Handels- und Gewerbefreiheit und

**Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich**

Im Monat Mai 1933 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische. Syrle, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Mai 1932
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin . . . . .	1,742	971	—	—	5	—	—	2,718	2,901
Trame . . . . .	—	165	—	854	50	1,351	89	2,509	1,813
Grège . . . . .	77	1,526	—	60	613	3,371	61	5,708	7,830
Crêpe . . . . .	—	224	141	—	—	—	—	365	1,167
Kunstseide . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	918	578
Kunstseide-Crêpe .	—	—	—	—	—	—	—	331	—
	1,819	2,886	141	914	668	4,722	150	12,549	14,289

  

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nach- messungen	Ab- kochungen	Analysen	Baumwolle kg 12 Wolle " 528
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin . . . . .	44	1,260	11	12	—	1	—	Der Direktor: <b>Bader.</b>
Trame . . . . .	30	700	3	—	—	5	1	
Grège . . . . .	126	3,360	—	3	—	1	—	
Crêpe . . . . .	4	120	19	—	—	—	4	
Kunstseide . . . . .	6	116	1	3	—	—	7	
Kunstseide-Crêpe .	11	143	17	14	—	—	13	
	221	5,699	51	32	—	7	25	

damit auch in das Verbandswesen undenkbar und der Staat sorgte sogar dafür, daß innerhalb der Verbände selbst, keine Zwangsmaßnahmen durchgeführt würden. Die Krise hat nun auch dort andere Auffassungen aufkommen lassen und die „National Recovery Act“, die zurzeit im Senat beraten wird, sieht ausdrücklich vor, daß die Regierung, vorläufig für einen Zeitraum von zwei Jahren, Vereinbarungen zwischen Industrieverbänden gutheißen kann, sofern sich die Bestimmungen mit dem allgemeinen Wohl in Einklang bringen lassen. Diese Abmachungen können sich auf folgende Punkte beziehen: 1. Einschränkung der Arbeitszeit sowohl für den einzelnen Arbeiter, wie auch für den ganzen Betrieb; 2. Kontrolle der Erzeugung, der Verteilung und der Vorräte; 3. Entflöhnung der Arbeiterschaft; 4. Beseitigung des unlauteren Wettbewerbs. Verträge solcher Art, für die sich die Mehrzahl der Ange-

hörigen der einzelnen Industriegruppen ausgesprochen hat, können vom Staat für die gesamte Industrie als obligatorisch erklärt werden, mit dem Zwang zum Anschluß, unter Androhung von Bußen und Gefängnisstrafen für die Außen-seiter. Es kommen also nunmehr auch in Nordamerika Ideen zum Durchbruch, die an den Korporationenstaaf erinnern.

Im Zusammenhang mit diesen Gesetzesvorschlägen hat die Silk Association in New-York ihre Mitglieder aufgefordert, zu einem Zusammenschluß Hand zu bieten, der die Zustimmung der Regierung finden soll, wobei ein allgemeiner Verband mit Untergruppen für die Seidenweberei, die Veredlungsindustrie, die Bandweberei, die Nähseidenzwirnerie, die Krawattenstoffweberei und den Handel in gezwirnten Seiden vorgesehen sind. Die nordamerikanischen Kunstseidenfabrikanten beabsichtigen die Schaffung einer ähnlichen Organisation.

## ROHSTOFFE

### Die Bedeutung der wilden Seiden für den Weltmarkt

-ss- Ähnlich wie die Balatagewinnung erfährt die Einbringung und Marktbehandlung von Wildseiden eine umfassende Organisation von maßgebender Unternehmenseite. Wildseide hat in der internationalen Seidenwirtschaft neben der echten Seide der Bombyx-Mori-Seidenraupe schon immer eine hervorragende Bedeutung gehabt. Die historische Entwicklung der Wildseiden läßt sich bis 2000 v. Chr. zurückverfolgen. Schon damals wurden Wildseidenkokons auf Eichen gesammelt und zu unterschiedlichen Geweben und Gespinsten verarbeitet. In der Bekleidung der chinesischen Bevölkerung spielt die Wildseide eine außerordentliche Rolle, zumal erfahrungsmäßig das daraus gearbeitete Produkt eine ungewöhnliche Festigkeit und Haltbarkeit besitzt. Erwägungen, wilde Seiden intensiver zu erfassen, haben in der europäischen Seidenwirtschaft schon einmal eine größere Rolle gespielt. Etwa Mitte vorigen Jahrhunderts war die Zucht der Maulbeerseidenraupe durch verheerende Epidemien ernsthaft bedroht. Als natürlichen Ausweg versuchte man die wirtschaftliche Erfassung wilder Seiden vorzubereiten. Namentlich haben sich die Treuhändler der französischen Seidenraupenzucht mit außerordentlicher Energie für die Durchführung dieser Idee eingesetzt. In Sologne wurde durch die Initiative Kaiser Napoleons III, auf einer kaiserlichen Domäne eine riesige Plantage von 5000 Ailanthusbäumen angelegt, um hier eine großzügige Kultur der Wildseidenraupe zu entwickeln, in dem Gedanken, in den europäischen Wäldern die asiatische Seidenraupe einzuvoikern, und damit eine billige Seide für den Massenkonsum bereitzustellen. Wenn auch seinerzeit die Ergebnisse dieser Versuche unstrittig waren, so wurde doch das internationale Interesse für Tussahseide, vorwiegend auf den Seidenmärkten Europas, bedeutsam angeregt. Die bekanntesten Wildseiden sind die Produkte des indischen Eichenspinners (Tussahseide), außerdem des chinesischen Seidenspinners, der im übrigen von den Chinesen auch bereits über relativ große Gebiete auf niedrig gehaltenen mongolischen Eichen gezüchtet wird. Das hier anfallende Erzeugnis hatte wohl Ähnlichkeit mit der Tussahseide, zeigt aber dabei doch sehr starke Wesensunterschiede. Der indische Eichenspinner ist in Mittelasien überall verbreitet, namentlich in Indien. Der Kokon hat eine Größe von 50 mal 30 mm, dazu eine hellbraune Färbung. Der echten Seide am nächsten kommt das Produkt des japanischen Eichenspinners, der in Art und Erzeugnis enger mit dem chinesischen Eichenspinner verwandt ist. Wesentliche Abweichungen ergeben sich nur in der Farbe. Die Lebensweise ist vollkommen die gleiche. Man hat nun in den letzten Jahren hier sehr eingehende Studien der vorkommenden Wildseiden gemacht, namentlich in Japan, und ist dabei zu dem ganz überraschenden Ergebnis gekommen, daß die Qualität der Seide vom japanischen Eichenspinner der des echten Seidenspinners gar nicht nachsteht. Es ist übrigens interessant, daß gerade in Japan in früheren Jahren Kleider aus Wildseide, sogenannter Yamamaiseide, nur vom Mikado getragen wurden. Die Ausfuhr von Eiern dieser Raupe war bei Todesstrafe verboten. Während des Krieges wurde von Indien aus bereits eine systematische Ausfuhr von Wildseide, vorwiegend zweier Arten von Eriseiden, nach verschiedenen europäischen Ländern zur Entwicklung gebracht. Im übrigen fallen in die Vorkriegsjahre immer wieder Versuche, den indischen Eichenspinner in Europa zu akklimatisieren. Ähnliche Versuche wurden vor Jahren auch in Argentinien

unternommen. In allen diesen Ländern erfolgten umfassende Anlagen der hauptsächlichlichen Futterpflanzen, vorwiegend des Götterbaums unter Stützung auf die seinerzeitigen in Frankreich erworbenen Erfahrungen. Europäische Seidenraupenzüchter haben wiederholt versucht, die Raupen auf heimischen Baum- und Straucharten zu halten. Eine große Rolle spielte dabei im übrigen auch der Fliederbaum. Es ist vielleicht noch gar nicht allgemein bekannt, daß die im Welthandel sehr geschätzte Pongé- und Habutéseiden aus China und Japan zu großem Teile aus wilden Seiden hergestellt sind. Welche außerordentlichen Möglichkeiten eine überlegte methodische Wildseidengewinnung vor sich sieht, zeigt am besten die zurzeit noch außerordentlich primitive Art der Zucht, Kokonproduktion und dergl. Eine größere Bedeutung werden zunächst die bereits vorerwähnten Eriseiden gewinnen. Die Einbringung und Verarbeitung solcher Wildseidenkokons vollzieht sich in Assam bereits in großangelegter Form nach wesentlichen Gesichtspunkten der Hausindustrie. Die Eingeborenen sind schon zu züchterischen Anlagen übergegangen. Eigenartig ist hier, daß die Inder aus religiösen Gründen das Töten von Tieren ablehnen. Die Kokons kommen darum nur durchbrochen zur Abgabe. Man trägt sich in diesen einfachen, streng religiösen und damit sehr abergläubigen Kreisen mit der Ueberzeugung, daß mit dem ausschließenden Schmetterling die Seele zum Himmel emporsteige. Die Puppenreste, werden gegessen, da der Glaube vorherrscht, damit den Entwicklungsweg der Seele günstig zu beeinflussen.

Beachtenswert ist weiter die Vorbereitung einer regelmäßigen Seidengewinnung vom in Indien weit vertretenen Atlasspinner, der auch den ganzen Süden Asiens und ebenso die Inseln des malaiischen Archipels bevölkert. Die von diesen Tieren erzeugte Seide ist auf den internationalen Web- und Gespinstwarenmärkten als Fogaraseide bekannt und gesucht. Die Raupe ernährt sich in den bekanntesten Produktionsgebieten, in erster Linie auf Ceylon, auf Lorbeer- und Kamperbäumen, aber ebenso auf anderen verwandten Baumarten. Auch hier sind in Europa zahlreiche Versuche einer Einbürgerung des Atlas-spinners angestellt worden. Soweit authentisches Material über die in dieser Richtung orientierten züchterischen Ergebnisse erhältlich war, erfolgte die Ernährung zuchtmäßig am geeignetsten auf Berberitze. Positive Erfolge gab aber gleicherweise die Haltung der Raupe auf Apfelbäumen, Weiden, Weißbuchen und verschiedenen Strauchgruppen. Der Kokon ist ziemlich groß, erreicht gewöhnlich 80 mal 30 mm und zeigt eine typisch birnenartige Form.

Mehr im Vordergrund des Interesses steht weiter heute der Boroceraspinner, der auf Madagaskar sehr zahlreich lebt. Das Produkt dieses Wildseidenspinners ist eine sehr feine braune Faser von ungewöhnlicher Leistungsfähigkeit. Das daraus erzeugte Gespinst dient zur Erzeugung der sehr schönen Lambalandygewebe. Die Entwicklung einer Zucht dieses brauchbaren und produktiven Spinners in groß angelegter Form bereitet entschieden keine Schwierigkeiten und verspricht darum in hohem Grade Wirtschaftlichkeit. Neben diesen bekannten Wildseidenspinnern beherbergen die tropischen und subtropischen Zonen in den überseeischen Ländern noch eine stattliche Reihe anderer Spinnerarten, namentlich die Klasse der Gesellschaftsspinner in den mittelamerikanischen Ländern, die eine sehr wertvolle, dazu leicht verarbeitliche Rohseide erzeugen.

**Propaganda für Naturseide.** Der ersten Zusammenkunft des von der Internationalen Seidenvereinigung eingesetzten Ausschusses zur Durchführung der Propaganda für die Naturseide in Rom, ist in den ersten Tagen Juni eine zweite Aussprache in Lyon gefolgt, an der wiederum Vertreter der französischen, italienischen, deutschen, schweizerischen und spanischen Seidenindustrie teilgenommen haben. In Lyon wurde insbesondere von den Vorarbeiten des französischen Comité Central de la Soie Kenntnis genommen, das als wichtigste Voraussetzung für eine stärkere Verwendung von Naturseide, neben der Propaganda und der Schaffung neuer und geeigneter Artikel, die Einführung einer Schutzmarke betrachtet, die bezeugen soll, daß das Gewebe ausschließlich aus Naturseide besteht und der Faden innerhalb mäßiger und genau umschriebener Grenzen erschwert ist. Diese Marke, die auch von den Fabrikanten anderer Länder verwendet werden kann, bedeutet eine Ergänzung zu der Schmetterlingsmarke der Internationalen Seidenvereinigung, da diese nur darzut, daß es sich um Ware aus Naturseide handelt, die Höhe der Erschwerung jedoch außer Acht läßt. Die französische Marke stellt endlich allein auf die Verantwortlichkeit des Fabrikanten ab und verzichtet auf eine Mitwirkung des Internationalen Verbandes der Seidenveredlungsindustrie. Der Ausschuss hat grundsätzlich die Einrichtung eines Propagandabüros in Paris beschlossen, das die Fühlung mit der Haute Couture zu unterhalten hat und dem der Hauptteil der zur Verfügung stehenden Mittel zuzuweisen ist. Mit der eigentlichen Propaganda (Presse, Reklame, Veranstaltungen usw.) soll im September begonnen werden.

Während der Propaganda-Ausschuss der Internationalen Seidenvereinigung seine Tätigkeit auf Europa beschränken wird, sind ähnliche Bestrebungen auch in Nordamerika im Gange. Das gleiche Ziel verfolgt ebenfalls der weitaus größte Erzeuger von Naturseide, Japan, indem der Gesamtverband der japanischen Seidenindustrie beschlossen hat, für die Dauer von drei Jahren eine Summe von je 2 Millionen Yen auszuwerfen, um die Käuferschaft über die Vorzüge der Seide aufzuklären. Dabei wird erwartet, daß die Regierung für die Hälfte dieser Leistung aufkommen werde, während die andere Hälfte durch Beiträge der Züchter, Spinner und Exportfirmen von Rohseide zu decken wäre. Auf eine Beteiligung der Weberei an der Aufbringung der Kosten wird in Japan demgemäß verzichtet.

**Rohseidenernte 1933.** In Italien sind die ersten Cocons auf den Markt gelangt und zu verhältnismäßig hohen und steigenden Preisen aufgenommen worden, trotzdem, infolge der schlechten Witterung, der Ertrag der Cocons (Rendita) nicht als besonders günstig angesehen wird. Dafür wird allerdings auch mit einer dem Vorjahr gegenüber um etwa einen Drittel geringeren Coconsernte gerechnet. Die Preise für das kg frische Cocons schwanken zwischen 4 und 5 Lire, bei einem Erlös von Lire 3.50 bis 4.25 im Vorjahr. Auch in Japan ist die Coconserzeugung der letztjährigen gegenüber eingeschränkt worden, sodaß die diesjährige Welt-Seidenernte wohl einen erheblichen Ausfall bringen wird.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Ueber die Drehungen der Garne

Obleich die Festigkeit der Garne auch in gewisse Beziehungen zur Substanzfestigkeit des Rohmaterials, aus denen sie bestehen tritt, so ist doch diese Substanzfestigkeit bei weitem nicht der ausschlaggebende Faktor, denn wie die Versuche lehren, wird in keinem Falle eine so hohe Reißfestigkeit der Garne erreicht, daß die Rohmaterialfestigkeit voll ausgenutzt worden wäre. Dies gilt vor allem von solchen Garnen, die aus Fasern beschränkter Länge bestehen, d. h. also für Garne aus Baumwolle, Wolle, Leinen, Hanf, Schappe und dergleichen. Die Reißfestigkeit der Garne und der Zusammenhang der Fasern überhaupt zu einem Gespinnste wird einmal dadurch erreicht, daß die Fasern in ihrer Längsachse möglichst parallel zu liegen kommen, daß sie sich ferner durch das Spinnverfahren in ihrer Länge so verschoben haben, daß sie nie gleichzeitig mit allen ihren Enden auf einen Querschnitt des Garnes zu liegen kommen (Schnittgarn) und andererseits durch Drehen oder Verwinden der Fasern um die Längsachse des Garnes selbst. Während man die zuerst aufgeführten Bedingungen mehr als eine Vorarbeit zum Spinnen ansehen kann, so ist das eigentliche Verdrehen der Fasern die Hauptarbeit des Spinnens mit dem Zweck, dem Faden eine gewisse Festigkeit zu verleihen. Parallel nebeneinander liegende Fasern lassen sich ohne Anstrengungen auseinander ziehen. Sobald aber das Vorgespinn gedreht wird, so daß sich die Fasern in Form von Schraubenlinien legen, so üben diese einen Druck nach dem Kern des Fadens aus, die gegenseitige Reibung von Faseroberfläche zu Faseroberfläche steigt stark an und die Reißfestigkeit des Fadens mit ihr. Je mehr man nun bis zu einer gewissen Grenze den Faden dreht, d. h. die Fasern schraubenförmig windet, um so fester wird das Garn. Wird die Grenze überschritten, so fällt die Reißfestigkeit sehr schnell ab, was höchstwahrscheinlich damit zusammenhängt, daß die äußeren Fasern des Garnes einen großen Druck auf den Kern ausüben, daß sie zerreißen. Aus diesen Ausführungen geht nun hervor, daß die Garnfestigung unmittelbar mit der schraubenförmigen Lage der Fasern zusammenhängt, und zwar kann man sagen, daß Garne mit gleichem Steigungswinkel der Fasern auch gleiche Festigkeitseigenschaften aufweisen, womit allerdings nicht gesagt sein soll, daß sie gleiche Festigkeit besitzen, denn wie bereits eingangs erwähnt wurde, ist die absolute Festigkeit mit abhängig von der Faserfestigkeit, wenn auch nicht in vollem Maße, und je mehr Fasern im Querschnitt eines Garnes liegen, um so höher wird auch die absolute Reißfestigkeit des Garnes sein. Der gleiche Schraubungswinkel der Fasern bei verschiedenen Garnen besagt nur, daß die An-

pressung der Fasern gegeneinander gleichgroß ist, so daß Garne mit gleichem Charakter entstehen. Hieraus folgt, daß, gleiche Faserarten vorausgesetzt, die Drehung der Garne, die gleichen Charakter aufweisen sollen, auch bei verschiedenen Nummern gleichen Schraubungswinkel besitzen müssen. Die weiteren Ausführungen sollen nun zeigen, wie man die Drehungen berechnen kann, wenn man von einer Nummer auf die andere Nummer übergeht, aber der Charakter des Garnes, also die innere Festigkeitsanspannung der Fasern, konstant bleiben soll.

Für den vorliegenden Fall kann man den Faden als einen Zylinder mit kreisförmigem Querschnitt auffassen. Die Fasern legen sich schraubenförmig um diesen Zylinder und bilden einen Schraubenwinkel mit der Horizontalen, der nach den Voraussetzungen für die verschiedenen Dicken bzw. Nummern eines Garnes konstant sein soll. Hiernach wird es leicht verständlich sein, daß eine Faser bei einem dünnen Faden auf eine bestimmte Längeneinheit, z. B. 1 m um den Faden sich mehrere Male herumwinden muß als bei einem dicken Faden, wenn der Steigungswinkel gleichgroß ist. Mit andern Worten heißt dies, daß ein dünner Faden (hohe Nummer) mehr Drehungen auf eine Längeneinheit erhalten muß, als ein dicker Faden (niedrige Nummer). Bezeichnet man mit  $h_1$  bzw.  $h_2$  die Steigungshöhen von zwei verschiedenen Garnen, d. h. die Entfernung von einer Windung bis zur anderen, so ergibt sich, daß die Drehungszahl auf einen Meter  $T_1$  bzw.  $T_2$  sich aus den beiden Gleichungen errechnet:

$$T_1 = \frac{1}{h_1} \quad T_2 = \frac{1}{h_2} \quad \text{Gl. 1}$$

denn die Steigung multipliziert mit Drehungszahl muß gleich der Einheitslänge sein, oder:

$$h_1 \cdot T_1 = 1 \quad h_2 \cdot T_2 = 1$$

und hieraus folgt ohne weiteres die Gleichung 1. Denkt man sich den Garnzylinder aufgerollt, so erhält man ein Rechteck, dessen Grundlinie gleich dem Umfang des Garnes ist und dessen Höhe gleich der Steigungshöhe der Schraubungslinie ist. Bezeichnet man mit  $d_1$  und  $d_2$  die Durchmesser zweier Garne, die den gleichen Schraubungswinkel a haben, so gilt:

$$\frac{h_1}{d_1 \cdot \pi} = \frac{h_2}{d_2 \cdot \pi} \quad \text{oder aber} \quad \frac{h_1}{h_2} = \frac{d_1}{d_2} \quad \text{Gl. 2}$$

Setzt man aus Gl. 1 die Werte für die Drehungen  $T_1$  und  $T_2$  anstatt der unbekanntenen Steigungshöhen  $h_1$  und  $h_2$  ein, so ergibt sich die Gleichung:

$$\frac{T_2}{T_1} = \frac{d_1}{d_2} \quad \text{Gl. 3}$$

Damit wäre im Grunde genommen die Aufgabe gelöst, es ist aber in der Praxis nicht möglich, die Garndurchmesser mit der erforderlichen Genauigkeit zu ermitteln, weshalb man nicht mit den Garndurchmessern, sondern mit den Garnnummern rechnet. Man muß deshalb noch diese kleine Umrechnung vornehmen. Wenn man bedenkt, daß die Garnnummer das Verhältnis von Länge zu Gewicht ist, so gelten folgende Gleichungen, wenn die Länge gleich 1 m genommen wird:

$$N_1 = \frac{1}{G_1} \quad N_2 = \frac{1}{G_2} \quad \text{Gl. 4}$$

Die Gewichte der Garne lassen sich nach der bekannten Formel berechnen:

$$G_1 = \frac{d_1^2 \cdot \pi \cdot 1 \cdot \gamma}{4} \quad G_2 = \frac{d_2^2 \cdot \pi \cdot 1 \cdot \gamma}{4}$$

worin  $\gamma$  das spezifische Gewicht und  $d_1$  und  $d_2$  die Durchmesser der Garne bezeichnen. Setzt man diese Werte in die Gl. 4 ein und dividiert noch die beiden Nummern miteinander, so erhält man:

$$\frac{N_2}{N_1} = \frac{G_1}{G_2} = \frac{d_1^2 \cdot \pi \cdot 1 \cdot \gamma \cdot 4}{d_2^2 \cdot \pi \cdot 1 \cdot \gamma \cdot 4} = \frac{d_1^2}{d_2^2}$$

Da aber in Gl. 3 nicht die Potenzen der Durchmesser, sondern nur diese in einfacher Form erscheinen, so muß man noch die Quadratwurzel ziehen, so daß sich ergibt:

$$\frac{\sqrt{N_2}}{\sqrt{N_1}} = \frac{d_1}{d_2}$$

und damit ergibt sich im Verein mit Gl. 3

$$\frac{T_2}{T_1} = \frac{\sqrt{N_2}}{\sqrt{N_1}}$$

Diese Gleichung wird in der Praxis noch etwas vereinfacht, und zwar setzt man für die Nummer  $N_1 = 1$  und ermittelt auf Grund von praktischen Versuchen die dazu gehörige Drehungszahl  $T_1$ . Da die Quadratwurzel aus eins ebenfalls eins ist, so nimmt die vorstehende Gleichung die Form an:

$$T_2 = T_1 \cdot \sqrt{N_2}$$

Es hat sich allgemein eingebürgert, die Drehungszahl  $T_1$  für die Nummer 1 mit dem Buchstaben  $\alpha$  zu bezeichnen, ferner ist es nicht nötig noch die Indices 2 zu lassen, da keine Verwechslung mehr vorkommen kann, so daß die endgültige Drehungsgleichung lautet:

$$T = \alpha \cdot \sqrt{N}$$

Mit Hilfe dieser Gleichung ist es nun ein Leichtes für alle Garnnummern die Drehungen zu berechnen, wenn die Grunddrehungszahl  $\alpha$  bekannt ist. Bevor nähere Zahlen für  $\alpha$  gebracht werden, soll noch betont werden, daß selbstverständlich diese Grunddrehungszahl  $\alpha$  absolut genommen mit der Numerierungsart und der Einheitslänge auf die sie bezogen worden ist sich verändert. Angenommen, man hätte sich aber sofort gefunden, daß bei einer bestimmten Baumwollsorte die Zahl  $\alpha = 3,5$  sei, wenn die Numerierung nach der sogenannten englischen Baumwollnummer vorgenommen worden ist, und wenn die Einheitslänge 1 Zoll engl. beträgt  $\alpha$  muß sich aber sofort ändern, wenn man als Einheitslänge nicht den Zoll, sondern einen Zentimeter zugrunde legt. Nimmt man einen engl. Zoll mit 2,54 cm an, so erhält man als Grunddrehungszahl

$$\alpha \text{ cm} = \frac{3,5}{2,54} = 1,38$$

Wie man vorzugehen hat, wenn die Numerierungsart sich ändert soll folgendes Beispiel zeigen. Als bekannt mag vorausgesetzt werden, daß es Umrechnungsfaktoren gibt, mit deren Hilfe man von einer Nummer auf die andere schließen kann. Es gilt z. B.  $N_B = 0,59 \cdot N_m$ , wenn  $N_B =$  engl. Baumwollnummer und  $N_m =$  metr. Nummer bedeutet. Ist nun die Grunddrehungszahl  $\alpha = 3,5$  für engl. Baumwollnummer und für engl. Zoll bekannt, so kann man leicht die Grunddrehungszahl für die metr. Nummer und auf den Zentimeter berechnen.

Aus der Gleichung  $T = 3,5 \cdot \sqrt{N_B}$  folgt, wenn  $N_B$  ersetzt wird durch  $0,59 N_m$ , und für 3,5 die Drehung auf den Zentimeter  $= \frac{3,5}{2,54} = 1,38$ ,  $T = 1,38 \cdot \sqrt{0,59 \cdot N_m} = 1,38 \cdot 0,77 \sqrt{N_m}$

oder aber  $T = 1,06 \cdot \sqrt{N_m}$ , d. h. aber die Grunddrehungszahl  $\alpha = 1,06$ . Diese Ausführungen mögen genügen, um zu zeigen wie die Grunddrehungszahlen mit der Garnnummer und mit der Längeneinheit auf die sie bezogen werden zusammenhängen. (Schluß folgt.)

## Neue Wege der Kunstseidenverarbeitung in Baumwollwebereien

Von Hans Keller

(Schluß)

In der vorhandenen mechanischen Anknüpferei arbeitete bereits eine auch für Kunstseide tadellos verwendbare

Anknüpfmaschine, die bei zunehmender Umstellung auf Kunstseide nur mehr für solche Verwendung findet. Die horrende, störungsfreie Leistung dieser Maschine gestattet es, die Anknüpföhne zu ersparen, und da die Maschine ziemlich neu und noch nicht abgeschrieben war, konnte sehr bald durch die ersparten Knüpföhne eine vollständige, buchmäßige Amortisation erzielt werden. Die Maschine ist in modernen Betrieben von etwa 100 Webstühlen aufwärts wohl kaum mehr zu entbehren.

Damit wurde für eine tadellos arbeitende, unverstrecktes Kett- und Schußmaterial liefernde Garnvorbereitung Sorge getragen.

In der Weberei selbst, die örtlich von der Baumwollweberei getrennt ist, kommt alles darauf an, auf den Webstühlen Glanzstellen zu vermeiden, weshalb diese vorhandenen Baumwollwebstühle, und zwar glatte, einschützige Stühle, sorgfältig dem neuen Material angepaßt werden müssen. Die erste Frage beim Verweben von Kunstseide im Schuß gilt den vorhandenen Webschützen. Gewöhnliche Baumwollschützen sind nicht verwendbar. Zunächst werden die Schützenkästen so verstellt, daß sie zur Aufnahme von Schützen geeignet sind, die wieder die von vornherein vorgesehenen 170 mm langen Kunstseidenspulen aufnehmen können. Besonders geeignete Holzarten gestatten es, Schützen mit dünneren Wandungen als sonst zu nehmen, so daß der Kopsraum groß genug aus-

fällt. Der Kopsraum wird nun mit Kaninchenfell ausgepolstert. Der Schützen ist mit der unvermeidbaren Gummibremse ausgestattet, die bis heute eigentlich durch keine bessere Bremsart ersetzt worden ist, und auch die Porzellanfadenaugen erhalten eine Fellauspolsterung. Dadurch wird dem Faden, der infolge seiner Glätte und geringen Elastizität Neigung zum Abspringen von der Spule hat, genügend Halt und Bremsung gegeben. Manche Webereien ziehen Katzenfell zum Auspolstern vor.

Die Ladenbahn wird nun sehr sorgfältig gereinigt und geglättet und zu beiden Seiten derselben bei den Schützenkästen Stücke weichen Flanells aufgeklebt, damit der Schußfaden durch den Schützen nicht zerrieben werden kann. Die Lade sowie die Schützenkästen werden ständig sauber gehalten und geglättet, was am besten durch feines Glaspapier geschieht. Es empfiehlt sich auch ein Einlassen der Holzteile mit wenig Öl und nachfolgendes Sauberwischen.

Beim Regulator, der für die Herstellung aller Gewebe bis auf feinste Gattungen eben beibehalten werden muß, weil die Auswechslung doch zu teuer käme, werden alle Zahnräder und Klinken überprüft und mehrere Schalt- und Gegenklinken vorgesehen, damit sofortige Schaltung und Sicherung erfolgt. Alle Zahnräder werden gegen gefräste ausgetauscht, sofern solche nicht bereits vorhanden sind.

Der Streichbaum wird, da er bereits eingeschnittene Stellen zeigt, durch eine etwa 10–12 cm Durchmesser habende, fein polierte Walze ersetzt.

Die Kettbaumlagerung erfolgt in einfacher Weise ähnlich wie bei den Kettbaumgestellen der Seidenwebstühle, und zwar so, daß die Kettfäden den Streichbaum möglichst wenig umspannen. Die Bremsung erfolgt mittels durch eine Stange verbundener Gewichte, bezw. durch immer gleichzeitig auf dem Fußboden anstoßende Gegengewichte. Vorteilhaft verwendet man statt Hanfbremseile solche aus Haar oder Roßhaar.

Der Sandbaum darf keinesfalls mit Riffelblech bezogen sein. Am besten bewährt sich Schmirgel- oder feines Sandpapier, welches faltenlos aufgezogen wird, und zwar entweder in spiralförmigen Streifen oder, da man solches Papier auch in größeren Breiten erhält, über die ganze Breite des Sandbaumes mit nur einer Naht.

Es ist selbstverständlich, daß der ganze Stuhl genauest nachgesehen, gereinigt, frisch geölt, schwer laufende Teile ersetzt und alles getan wird, um ein stoßfreies, glattes Laufen des Stuhles zu ermöglichen. Die Ladenbahn wird am besten mit geeignetem samtartigen Stoff überzogen, der immer ausgebessert wird.

Als Breithalter haben sich dort, wo auch Durchstiche der Leiste durch die Nadeln der Rädchen vermieden werden müssen, bis heute Gummiwalzenbreithalter am besten bewährt. Es bestehen Modelle mit zwei oder drei Rädchen, solche mit einem Rädchen für die Leiste usw. Man macht sich am besten die Erfahrung größerer Breithalterfabriken so zunutze, daß man denselben Muster der breitzuhaltenden Ware einsendet und sich beraten läßt. Kunstseidenbreithalter sollen mit Kugellagern ausgestattet sein.

Die Tourenzahlen schwanken selbstverständlich je nach Art der erzeugten Ware. Nicht sehr feine Waren kann man auf glatten Stühlen etwa mit 180, auf Wechselstühlen mit etwa 160 bis 165, auf Schaftstühlen mit etwa 160, bezw. 145 und auf Jacquardstühlen 155 bezw. 140 Touren weben.

Es ist selbstverständlich, daß man eigene Kunstseidenblätter und Webgeschirre verwendet, letztere mit Stahldrahtlitzen, deren Maillons eingesetzt sind. Die Fadenaugen dieser Litzen müssen vor Ankauf solcher peinlichst genau mit der Lupe auf feinste Politur untersucht werden. Sonst würden die Litzen eine Quelle von Fehlern sein. Obwohl sich Litzenwächtergeschirre nicht allzu lange auf dem Markte befinden, so kann doch schon gesagt werden, daß sich dieselben in geeigneter Ausführung auch für Kunstseide gut verwenden lassen. Sie machen es möglich, einem Arbeiter mehr Stühle zur Beaufsichtigung zu übergeben und dadurch die Produktionskosten zu verbilligen.

Die schon von allem Anfang an vorgesehenen großen Schußspulen sind ein weiteres, sehr wichtiges Mittel, mehr Stühle durch eine Person bedienen zu lassen. In Seidenwebereien konnte man dadurch statt zwei einem Weber drei, manchmal sogar vier Stühle übergeben. Es ist ganz klar, daß dies eine sehr erhebliche Verbilligung der Ware, je Meter gerechnet, bedeutet und keine Weberei sollte sich diese Möglichkeit entgehen lassen.

Um das Aufbäumen der Ketten auf der Zettel- und Schlichtmaschine mittels Kartonlagen zu vermeiden, bezw. um die Anschaffung solcher Kartons zu vermeiden, wurden Leichtmetall-Kett- und Zettelbäume mit ebensolchen Baumscheiben angeschafft. Letztere sitzen immer absolut zentrisch auf und die große Genauigkeit, mit der solche Bäume und Scheiben gearbeitet sind, welche Genauigkeit auch bei längerem Gebrauch nicht verloren geht, bedingt auch eine absolut gleichmäßige Spannung der Leistenfäden, so daß die bei Verwendung gewöhnlicher, bald abgenutzter Bäume und Scheiben immer auftretenden schlechten Leistenfäden vermieden bleiben. Auch läßt sich das Altmaterial endlich unbrauchbar gewordener Bäume und Scheiben dieser Art noch immer gewinnbringend verwerten.

Die Tatsache, daß die Kunstseidenweber nun Fäden mit glänzender und sogar spiegelnder Oberfläche gegenüber den matten Baumwollfäden zu verarbeiten haben, veranlaßt der Frage der richtigen

Beleuchtung das Augenmerk zuzuwenden. Man muß für Nachtschichten und für die Arbeit bei künstlicher Beleuchtung

vorsorgen. Es wurde der Entschluß gefaßt, von Anfang an mit größeren Stromkosten zu rechnen und spezielle Webstuhlleuchten mit Blendschirm, Streuscheibe und Metallspiegel, und zwar drei solche je Stuhl anzuschaffen. Bekanntlich ist es Tatsache, daß durch das Herumschwenken der bisher vorhandenen einen Glühlampe beim Aufsuchen und Beheben von Fehlern nicht nur eine ungenügende Aufhellung der betreffenden Stelle entsteht, sondern auch Zeitverluste entstehen und die Qualität der erzeugten Ware nachläßt. Die Produktion sinkt bei einer solchen künstlichen Beleuchtung ganz erheblich. Bei der neu eingeführten dreilampigen Beleuchtung dagegen ist kein Produktionsabfall und keine Qualitätsverschlechterung der Ware zu konstatieren. Da der Weber alle Vorgänge auf seinen Stühlen wie am Tage unbehindert kontrollieren kann, sind die Stillstände durchaus normal. Tatsächlich machen diese Vorteile und Einsparungen die Kosten der neuen Webstuhlbeleuchtung, die analog auch für die Vorwerke eingerichtet wurde, weft und es läßt sich eine genügende Amortisation herausrechnen.

Weiter wurde eine Abfallkontrolle eingeführt, zu deren Durchführung ein jüngerer, flichtiger Beamter nebenarbeitlich herangezogen wurde. Seine Organisationstätigkeit erstreckt sich nicht nur auf die genaue Gewichtskontrolle des Garnes der Winderinnen und Spulerrinnen, sondern auch darauf, daß überall der Garnabfall in besondern Behältern ungemischt gesammelt wird. Da verschmutzter Abfall nur sehr gering bezahlt wird, macht sich diese Tätigkeit durch Erzielung höherer Verkaufspreise für reinen, sortierten Abfall gut bezahlt, ganz abgesehen davon, daß die Arbeiter zur Herabsetzung des Abfalles, die beste Form seiner Verwertung, gezwungen werden, da sie den Auseinandersetzungen bei der Kontrolle entgehen wollen.

Selbstverständlich wird auch der Ersatzteilverbrauch genau kontrolliert, schon um die besten Fabrikate, z. B. von Webschützen, Pickers, Webgeschirren, Webblättern, Spulen usw. heranzuziehen. Diese sind gewöhnlich nicht von den billigsten Lieferanten, aber hier wird durch genaue Aufschreibungen, z. B. des Preises und der Lebensdauer von Pickers, Schützen usw. die Richtigkeit des Grundsatzes konstatiert, daß die billigsten Ersatzteile und Utensilien eben jene sind, die sich im Betriebe am besten bewähren. Ein auffallender Verbrauch einzelner Ersatzteile im Gegensatz zu anderen Stühlen usw., führt auch sofort zur Abstellung sonst oft erst nach längerer Zeit auffindbarer Mängel.

Da oft trotz aller Aufmerksamkeit einschüßig gewobene Kunstseidenware streifig, und zwar in der Schußrichtung ausfällt, werden einzelne glatte Stühle mit Wechselvorrichtungen ausgestattet, um mit mehreren Schützen abwechselnd arbeiten zu können.

Mit steigender, für Kunstseide eingerichteter Stuhlanzahl werden nach und nach sehr praktische und sich gut amortisierende Hilfsmaschinen angeschafft, wie eine Webschützen-egalisiermaschine, welche die Webschützen mit leichter Mühe immer tadellos erhält und zu vielen, sonst umständlich in der Werkstatt ausgeführten Arbeiten verwendet werden kann, ferner eine automatische Blatt- und Geschirrbürstmaschine, welche die gerade bei Kunstseide so notwendige Reinhaltung von Webblättern und Geschirren ständig ermöglicht, ein Pickerölapparat für die Hartleiderpickers der Oberschlagstühle usw.

Um schließlich auch feinste Artikel ganz hervorragender Qualität herzustellen und die Unkosten für solche der Konkurrenz anpassen zu können, somit das noch beschränkte Feld der selbst herstellbaren Warenqualitäten erweitern zu können, werden doch nach und nach, wenn die vollständige Umlernung der Arbeiterschaft und aller maßgebenden Organe auf Kunstseide erfolgt ist, spezielle Kunstseidenwebstühle eingestellt. Dieselben lassen sich, was die Warenqualität und die Höhe der Tagesproduktion anbelangt, durch noch so gut umgebaute Baumwollstühle doch nicht ersetzen, sondern der umgebaute Baumwollstuhl wird schließlich und endlich für die Kunstseidenverarbeitung immer nur ein Behelf, kein vollwertiger Ersatz bleiben.

## Neue Veröffentlichungen des Textilnorm

Der Textilnorm, Fachausschuß der Textilwirtschaft, hat in letzter Zeit folgende Normblätter neu herausgegeben:

TEX 4618 Scheibenspulen für Kunstseide April 1933

TEX 4664 Rundkopfklemmen für Automaten spulen Februar 1933

TEX 4665 Stufenkopfklemmen für Automaten spulen Februar 1933

TEX 4666 Einfädler für Automatenweb-  
schützen

April 1953

Demnächst werden erscheinen:

TEX 4522 Kurbelwellenenden für Jutewebstühle, Rohlinge  
 TEX 4617 Kegelige Kreuzspulhülsen für Kunstseide  
 TEX 4619 Kegelige Kreuzspulhülsen  
 TEX 4649 Schlagstöcke für Oberschlagwebstühle, Köpfe,  
 Beiblatt leichte Ausführung  
 TEX 4667 Schrauben für Rundkopfklemmen, Stufenkopfklemmen und Einfädler für Automatenweb-  
 schützen

Die endgültigen Normblätter sind durch den Beuth-Verlag GmbH, Berlin SW 19, Dresdenerstr. 97, zu beziehen. Vorbe-

stellungen auf die demnächst erscheinenden Normblätter werden schon jetzt vom Beuth-Verlag entgegengenommen.

Ferner wurden folgende Normblattentwürfe veröffentlicht:

TEX E 4608	Lamellen für Kettfadenschwächer	Sonderdruck Nr. 76
TEX E 4609	Lamellenschienen für Kettfadenschwächer	Nr. 76
TEX E 4616	Schuhhülsen für Kunstseide	Nr. 77
TEX E 4107	Stahldraht, Kratzendraht	Nr. 78
TEX E 4647	Schlagstöcke für Jutewebstühle	Nr. 78
TEX E 4671	Dickerspindelhalter für Jutewebstühle	Nr. 78

Die angegebenen Sonderdrucke der Entwürfe sind durch den Textilnorm, Fachausschuß der Textilwirtschaft, Berlin W 35, Rauchstr. 20, zu erhalten.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Färben in der Flocke oder Kardenbandfärberei?

Von Hans Keller

Das Färben von losem Material an Stelle der Garn- und Gewebefärbung würde vom färbetechnischen Standpunkte aus ganz besondere Vorteile insbesondere bezüglich des gleichmäßigen Ausfalles auch sehr großer Partien bieten. Die in der Garnfärberei unvermeidlichen Unstimmigkeiten beim Zusammenpassen der verschiedenen Färbepartien bleiben natürlich vermieden, wenn schon das lose Material gefärbt ist und dann ist das Färben von losem Material billiger durchzuführen als die Garnfärbung.

Lose Baumwolle wird heute wohl nur noch ganz vereinzelt gefärbt. Man ist fast allgemein auf das Färben von Karden-, bezw. Streckenband übergegangen und konnte dabei nun doch schon die größten Schwierigkeiten, die sich früher ergeben haben, so insbesondere inbezug auf die Trocknung, überwinden.

Beim Färben loser Baumwolle muß man etwa 8—10% Abfall mitfärben. Man färbt den in der Baumwolle vorhandenen Flug, Staub, die Blatt- und Samentteile, Sand usw. mit, die sich durch die Farb- und auch durch die Bleichbäder sehr stark mit den Fasern vermischen und macht dies nicht nur die nachfolgende Verarbeitung der Baumwolle auf den Krempeln sehr schwierig, sondern der Abfall ist auch nahezu unverwertbar. Die Kratzengarnituren auf den Krempeln werden außerordentlich stark beansprucht, so daß ein sehr merkbarer Mehrverbrauch an solchen eintritt. Weiters müssen die Reinigungsmaschinen, die Krempel, die Strecken usw. nach dem Verspinnen einer Farbpartie immer sehr sorgfältig gereinigt werden, was den fortlaufenden Spinnereibetrieb stört und Kosten verursacht. Unter Berücksichtigung der Kosten für das Mitfärben wertloser Abfälle an verbrauchten Chemikalien, Dampf, Farbstoffen, Wasser usw. kommt man auf etwa 8—10% Verteuerung gegenüber dem Färben von bereits gereinigtem Karden- oder Streckenband. Hiezu kommt der Wegfall an Einnahmen für den Verkauf sonst noch gut verwertbarer Abfälle, weiters die Mehrkosten für die Reinigung der Spinnereimaschinen und für den Mehrverbrauch an Kratzengarnituren, so daß die Verteuerung ein Aufheben der Vorteile bewirkt. Abgesehen davon hat es sich auch gezeigt, daß aus gefärbtem Kardenband gesponnene Garne viel schöner ausfallen als solche aus gefärbter loser Baumwolle.

Infolge des demnach berechtigten Widerstandes der Spinner, welcher auch rechnerisch begründet erscheint, ist man immer mehr zum Färben von Karden- oder Streckenband übergegangen, nachdem vereinzelt Versuche mit dem Färben von Flyerspulen fehlschlugen. Doch auch da machten sich zunächst große Schwierigkeiten auf den Strecken bemerkbar, weil die gefärbten Kardenbänder sich als ungeeignet für den tadellosen Durchgang durch den Streckenknopf erwiesen, elektrisch geladen waren und sich um die Streckzylinder legten. Die meisten dieser sehr hinderlichen Unannehmlichkeiten, die oft dazu führten, daß man das Kardenband nochmals auf die Krempel geben mußte, konnten nunmehr beseitigt werden, wenn auch heute noch das Färben von Kardenband zu den heikelsten und schwersten Färbeprozessen gehört, wenn sich bei der Weiterverarbeitung nicht unüberbrückbare Hindernisse ergeben sollen. Man färbt vorteilhaft nach dem sogenannten Packsystem, welches die einfachste Art der Kardenbandfärbung darstellt, und gegenüber komplizierteren Verfahren vielfache Vorteile

hat. Die Anlage umfaßt nebst dem eigentlichen Färbeapparat noch eine Spezialzentrifuge, einen Zupfwolf und einen geeigneten Kammer-trockenapparat.

Sehr geeignet sind Färbeapparate, die mit Zentrifugalpumpen ausgestattet sind, weil damit gegenüber Vacuumapparaten tatsächlich trotz vieler, gegenteiliger Behauptungen eine bessere Flottenzirkulation erreicht wird, bei ruhigstem Lauf der Maschine. Außerdem arbeiten solche Färbeapparate meist wirtschaftlicher, weil die Zentralvacuumstation bei reinen Vacuumapparaten auch dann in Betrieb sein muß, wenn nur mit einem oder wenigen der angeschlossenen Apparate gearbeitet wird. Pumpenapparate gestatten es im allgemeinen auch, wegen der intensiveren Flottenzirkulation härter gewickelte Farbgutträger gut und gleichmäßig durchzuarbeiten, so daß der Färbeausfall auch bei hartem Färbegut gleichmäßig sein wird.

Von allergrößter Wichtigkeit ist beim Färben von Kardenband die Wahl eines geeigneten Trockenapparates. Erst seit solche Apparate in entsprechender Ausführung auf dem Markt erschienen sind, kann man davon sprechen, daß die Kardenbandfärberei auch vom Standpunkt des Spinners aus vorteilhaft praktisch durchgeführt werden kann. Durch das richtige Trocknen des Farbgutes muß vor allem erreicht werden, daß keine Verfitzung des Materiales und vor allem keine Brüche desselben, die einen Knoten erfordern, eintritt, damit die Weiterverarbeitung auf den Strecken und dann auf den Spinnmaschinen möglichst klaglos vor sich gehen kann. Dies wird vor allem schon durch den allerschönendsten Hin- und Rücktransport des Kardenbandes zur und von der Färberei erreicht. Bandbrüche und dadurch verursachte Knoten wirken sich in der Spinnerei geradezu katastrophal aus und sollen mit allen Mitteln verhindert werden. Auf den Strecken ist es trotz der starken Doublierung der Bänder dann nicht mehr möglich, einen Ausgleich zu erzielen, und die Folge sind ungleichmäßige Garnstellen, die zu weiteren Unzukömmlichkeiten in der Spinnerei und Weberei führen. Trockenapparate mit mehrfacher intensiver Zirkulation der Warmluft, wie sie heute für diesen speziellen Zweck erhältlich sind, verhindern die nur oberflächliche Trocknung und bewirken ein absolut gleichmäßig innen und außen durchgetrocknetes Band, wie es notwendig ist, damit Bandbrüche vermieden bleiben. Das Trocknen soll womöglich, entgegen der vielfach verbreiteten Anschauung, daß die nassen Bänder einige Zeit lagern sollen, noch am gleichen Tage erfolgen, nur soll anschließend an den Trockenprozeß das Band noch einige Tage feucht und kühl lagern, bevor es auf die Strecken kommt.

Streckenband von der ersten Strecke wird meist zum Bleichen genommen, während für das Färben fast immer Kardenband vorgezogen wird.

Daß durch das einige Tage währende Lagern des gefärbten und getrockneten Kardenbandes in feuchten und kühlen Räumen eine Konditionierung des Materiales erfolgen soll, d.h. den Fasern die notwendige und ganz besonders beim Feinspinnen nötige Feuchtigkeit gegeben werden muß, damit sie nicht elektrisch werden und sich gegenseitig abstoßen, ist selbstverständlich. Man hat ja zu dem gleichen Zweck in Baumwollspinnereien stets Luftbefeuchtungsanlagen, um dem

Material die notwendigen Eigenschaften zu geben, damit es sich tadellos verspinnen läßt.

Gegenüber der Garnfärberei hat das Färben von Kardenband ebenfalls sehr bemerkenswerte Vorteile. So fällt das aus gefärbtem Kardenband gesponnene Garn im Farbton auch bei großen Partien absolut egal aus, während bei der Garnfärberei immer Differenzen im Farbton der einzelnen Partien auftreten. Auch geben solche Garne in der Weberei bedeutend weniger Anlaß zu Störungen, als wenn Schußgarne von Färbereihülsen abgeschossen werden, weil das Garn im letzteren Falle gerne an den Löchern dieser Hülsen hängen bleibt. Das Gleiche gilt für Kettgarn auf Kreuzspulen. Weiter hatten den Garnen aus gefärbtem Kardenband keine Farbstoffe auf der Oberfläche an, so daß sie einen höheren Glanz besitzen, und schließlich ist die Kardenbandfärberei in bezug auf den Farbstoffverbrauch insofern wirtschaftlicher, weil bei letzterer Farbflotten von etwa 1:8 gegenüber einem Flotten-

verhältnis von 1:15 bei der Garnfärberei genommen werden, so daß sich also ein fast 100prozentiger Farbstoffmehrerverbrauch beim Garnfärben ergibt.

Die selten angewendete Färberei von Flyerspulen, also von Vorgespinst hat ebenfalls gegenüber der Kardenbandfärberei Nachteile. Zunächst können keine Melangen wie bei letzterer hergestellt werden, und dann sind die so erzeugten Garne nicht so echt gefärbt wie jene aus gefärbtem Kardenband, weil der Färbeprozess bei den nach dem Aufstecksystem gefärbten Flyerspulen ein viel kürzerer ist und keine so vollkommene Durchfärbung des Vorgespinstes erfolgen kann. Auch bedingt das Färben von Flyerspulen ebenfalls wie das Garnfärben ein höheres Flottenverhältnis von 1:15, und damit fast doppelt so großen Farbstoffverbrauch.

Schließlich spricht auch noch für das Färben von Kardenband, daß die dazu nötigen Anlagen bedeutend billiger sind als jene für die Garn- oder Vorgespinstfärbung.

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

Mit Zirkular No. 395 bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel unter der Bezeichnung Neolanrot GRE pat. einen weiteren Egalisierfarbstoff der Neolan-Serie in den Handel. Die Färbungen besitzen gute Wasch- und Schweißechtheit, neben sehr guter Wasser-, Dekatur-, Schwefel-, Licht- und Tragechtheit. Der Farbton ist reiner, gelber als derjenige von Neolanrot BRE. — Das neue Produkt wird zum Färben von loser Wolle und Kammzug, bestimmt für leichte Walkartikel und echte Trikotagen, für echte Strick- und Teppichgarne empfohlen. Die Hauptverwendung liegt in der Stückfärberei für best trag- und schweißechte Färbungen. Baumwoll-, Kunstseiden- und Acetatseideneffekte bleiben reserviert. Der neue Farbstoff ist auch für unchargierte Seide geeignet, ebenfalls für den direkten Druck auf Wolle und Seide.

Die Musterkarten No. 976 und 976a der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel: Die Chlorantlichtfarbstoffe auf Seide illustrieren diese bekannte Farbstoffgruppe auf Seidenstück und Seidenstrang. Die Chlorantlichtfarbstoffe unterscheiden sich von den gewöhnlichen Direktfarbstoffen durch ihre bedeutend verbesserte Lichtechtheit, so daß diese Farbstoffe in erster Linie für das Färben lichtechter Stückware, sowie von Garnen, die für lichtechte Trikotagen verwendet werden, in Betracht kommen. Gegenüber den lichtechten Säurefarben haben die Chlorantlichtfarbstoffe den Vorteil besserer Wasser- und Waschechtheit.

Die Chlorantlichtfarben können entweder im essigsauren Glaubersalzbade oder im fetten Seifenbade gefärbt werden. — Die Karte enthält tabellarische Zusammenstellungen der für die verschiedenen Färbverfahren geeigneten Farbstoffe, sowohl für nicht chargierte als auch für chargierte Seide und außerdem Echtheitstabellen.

Die Musterkarte No. 1077 der gleichen Gesellschaft, Neolanfarbige, echte Strickgarne, Muster aus der Praxis, enthält eine Anzahl Muster von Strick- und Jumpergarnen, die ausschließlich mit Neolanfarben gefärbt worden sind. Die heutige Moderichtung bevorzugt echte, mehrfarbige Strickgarne zur Herstellung von Jumpers, Pullovers usw. in guter Qualität. Solche Garne müssen nicht nur eine gute Licht-, Wasser-, Wasch-, Schweiß- und Seewasserechtheit, sondern auch eine gewisse Lebhaftigkeit der Farben aufweisen. Die Neolanfarbstoffe, die bekanntlich in allen Gebieten der Wollfärberei sehr große Aufnahme gefunden haben, eignen sich ganz besonders für den erwähnten Zweck, indem sie den gestellten Anforderungen in bezug auf Echtheiten, Griff der Ware, Einfachheit der Färbeweise und Brillanz in jeder Beziehung entsprechen. Es wird besonders darauf hingewiesen, daß solche mehrfarbige, neolangefärbte Strickgarne bei der Wäsche und bei der Berührung mit Wasser nicht auf weiße Garne oder ineinander ausbluten.

## MARKT-BERICHTE

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. Juni 1933. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Wir verzeichnen ein regelmäßiges Geschäft zu festen Preisen.

Yokohama/Kobe: Nach Abgang unseres letzten Rundschreibens zeigten sich die Spinner vorerst weiter entgegenkommend. Da jedoch hierauf die Nachfrage von Seite Amerikas wieder zunahm, konnten sich die Preise angesichts des kleinen Stocks wieder erholen und man verlangt heute für:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Juli	Versch.	Fr.	20.50
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„	21.—
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	21.50
„ Triple Extra	13/15	„	„	„	22.75
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	21.25
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	„	21.25

Shanghai meldete vermehrtes Interesse für amerikanische und besonders europäische Rechnung. Eigner konnten daher ihre Forderpreise ständig erhöhen und stehen nun auf:

Steam Fil. Extra A fav.					
wie Double Eagle	1er & 2me 13/22	Juli	Versch.	Fr.	21.25
Steam Fil. Extra B moyen					
wie Dble. Pheasants	1er & 2me 13/15	„	„	„	19.50
Steam Fil. Extra C favori					
wie Triton	1er & 2me 13/15	„	„	„	19.25
Steam Fil. Extra C favori					
wie Triton	1er & 2me 20/22	„	„	„	18.50
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me 13/15	„	„	„	18.75

Tsaf. rer. n. st. Woodun Extra B 1 & 2 Juli/Aug. Versch. Fr. 14.75

„ „ „ „ Extra B					
wie Sheep & Flag 1 & 2	„	„	„	„	14.75
Tussah Filatures Extra A 8 coc. 1 & 2	Juli	„	„	„	10.25
Gelbe Shantung Fil. Extra A					
genre Fairy 1er 13/15	„	„	„	„	19.—

Canton - Seiden erfreuten sich wegen ihrer im Verhältnis zu andern Provenienzen verständigen Preise einer regelmäßigen Nachfrage. Unsere Freunde notieren für:

Filatures	13/15	Juli	Verschiff.	Fr.	17.25
Petit Extra A	13/15	„	„	„	17.—
„ Petit Extra C	13/15	„	„	„	17.—
„ Best 1 new style	14/16	„	„	„	14.75

Man erwartet, daß die dritte Ernte 5000 Ballen für den Export ergeben wird, was ungefähr gleichviel wie letztes Jahr wäre.

New-York: Wie wir dies schon letzte Woche erwartet hatten, sind die Preise auf dem offenen Markte wieder gestiegen. Die Nachfrage hält an, besonders nach bald lieferbarer Seide.

### Seidenwaren

Krefeld, den 28. Juni 1933. Das Sommersaisongeschäft in der Seidenindustrie ist durch das sonnige Wetter endlich angeregt und in größerem Umfange in Gang gebracht worden. Jedoch hat sich die stärkere Belebung, die in andern Zweigen der Textilindustrie zu verzeichnen ist, in der Seidenindustrie noch nicht durchsetzen können. Der Grund hierfür liegt darin, daß sie von jeher in besonderem Umfange auf die Ausfuhr eingestellt ist, diese aber durch die schon wiederholt ge-

kennzeichneten Schwierigkeiten im internationalen Warenverkehr und leider auch durch anhaltende starke Boykottbewegungen gehemmt und beeinträchtigt wird.

Am meisten belebt hat sich das Geschäft in Sommerkleidstoffen. Im Mittelpunkt stehen die verschiedenen Kunstseidenstoffe und die bedruckten Gewebe in modischer Ausführung. Hier gibt es eine Fülle von Neuheiten, zu denen sich immer wieder andere gesellen. Neben Marocains, Crêpe de Chine usw. nehmen im Hinblick auf die immer mehr in den Vordergrund tretende Leinenmode die Kunstseidenleinen und ähnlichen Gewebe wie Bouclé, Panama, Sellenik einen besonderen Platz ein. Gebracht werden hierin viel unifarbige Stoffe in den verschiedenen Modifarben. Das Angebot in bedruckten Stoffen ist jedoch noch viel größer. Sie werden am meisten bevorzugt. Die Musterung betont weiter die Streublumenmuster, kleinen mehrfarbigen Blumenbouquets in drei bis fünf Farben. Bei den Krepp- und Borkengeorgettegeweben greift man außerdem auch gern zu größeren Blatt- und Blumenmustern. Neben Blumenmustern sieht man ferner auch viel Streifenmuster, mehrfarbige bunte Romainstreifen; bei Seidenleinen auch viel Ring-, Karo- und Tupfenmuster.

Die reinseidenen Stoffe treten wenig in Erscheinung. Die wirtschaftlichen Verhältnisse bringen es mit sich, daß die billigeren Stoffe mehr gefragt werden.

Bemerkenswert ist, daß die Seidenfabrikanten in Erkenntnis der dringenden stärkeren Förderung der Mittelstandsbetriebe die bisher den Großverbrauchern, speziell den Warenhäusern gewährten Sonderrabatte von 4% gestrichen haben, mit dem Hinweis darauf, daß die veränderten Verhältnisse eine weitere Gewährung dieser Rabatte und eine Bevorzugung der Großabnehmer nicht länger rechtfertigen. Eine Maßnahme, die allgemeinen Widerhall gefunden hat und im übrigen bereits auch bei andern Branchen angewandt worden ist.

Das Schirmstoffgeschäft hat bisher noch keine Belebung erfahren. Man rechnet jedoch damit, daß es im Hinblick auf die kommende Herbstsaison demnächst wieder anziehen wird.

Demgegenüber hat sich die Nachfrage nach Krawatten lebhafter gestaltet. Hier nehmen neben den kunstseidenen Krawatten die reinseidenen einen größeren Raum ein. Zum Sommer werden neben Bindern auch wieder kleine Schleifen gebracht. Die Jacquardkrawatte beherrscht nach wie vor den Markt. Bedruckte Krawatten werden kaum gebracht. Der Sportmode entsprechend werden die Streifenmuster wieder mehr betont. Das belebte Inlandsgeschäft hat bisher für das fehlende Auslandsgeschäft, das früher ungefähr 40% betrug, nicht ausgleichen können.

Die neue Saison hat auch das Bandgeschäft mehr belebt. Neben den Rips- und Satinbändern treten dem Zug der Mode entsprechend die Mattseidenbänder und daneben auch die gewachsenen bedruckten Bänder, mit mehrfarbigen bunten Längs- und Querstreifen, auch in Schottenart, stark in den Vordergrund. Daneben finden die breiten weißen, roten und schwarzen Cirébänder auch als Kleiderschleifen und Gürtelschleifen immer mehr Verwendung, zum Teil auch bei Hutgarnituren. Mit Genugtuung kann festgestellt werden, daß das Neuheitengeschäft in der letzten Zeit auch wieder zu Auslandsaufträgen geführt hat. Im allgemeinen aber läßt sich hier das Exportgeschäft sehr zu wünschen übrig.

In der Samtindustrie ist man mit den Vorbereitungen für das Herbst- und Wintergeschäft beschäftigt. Vorläufig ist das Geschäft in Samt sehr gering, wobei zum Teil wieder die bereits erwähnten Schwierigkeiten mitwirken. kg.

Lyon, den 30. Juni 1933. Das unfreundliche Wetter hat dem Seidengeschäft stark geschadet; die Nachfrage war bisher sehr flau. Sobald indessen die Sonne einige Tage scheint, bemerkt man die Kauflust der Kunden. Diese Saison ist wieder ganz auf die bedruckten Stoffe eingestellt, und da die Nachfrage für die Sommerartikel sehr spät eingesetzt hat, so ist die Lyonerfabrik heute noch befriedigend beschäftigt. Die Nachaufträge gehen sehr regelmäßig ein, jedoch nur unter der Bedingung, daß rasch geliefert wird. Deshalb finden Stocks oder innert acht Tagen lieferbare Dessins guten Absatz, besonders in Crêpe de Chine und Mousseline-Druck. Die Blumenmuster sind bereits etwas verdrängt worden; Paris verlangt seit etwa zwei Wochen nur noch große Dessins auf weißem Grund — blanc/noir, blanc/marine und blanc/rouge. Die Muster zeigen große Blätter, Blumen usw. Der Absatz der kunstseidenen Artikel, bedruckte Silka, Crêpe Georgette und Crêpe Marocain, ist ebenfalls sehr zufriedenstellend; kleine, gut sortierte Lager ermöglichen eine rasche Erledigung der eingehenden Aufträge. Momentan werden wieder mehr kleine, weitergestreute Muster gebracht, und zwar fast ausschließlich nur auf Fond noir, marine, marron, rouge und grau. Der kunstseidene bedruckte Georgette verdient diese Saison eine spezielle Note. Dieser Artikel wurde in großen Quantitäten verkauft, jedoch nur in Blumenmustern. Hammerschlag ähnliche Artikel haben sich ebenfalls einer guten Nachfrage erfreut, hauptsächlich auf weißem Grund. Diese Artikel werden besonders in uni auch für die Herbst- und Wintersaison eine große Rolle spielen. Hoffentlich bringt das lang ersehnte warme Wetter einen lebhafteren Betrieb, dann könnte man die diesjährige Saison im allgemeinen als eine anständige bezeichnen.

Artikel für die Herbst- und Winter-Saison: An erster Stelle wird der Velours-Artikel stehen, und zwar vom glatten bis zum façonnierten Velvets. Es werden hauptsächlich Velours côtelé gebracht, doch wird dem Velours Herminette in matt und brillant ein großer Platz eingeräumt. Die matten Velours werden nur in hellen Pasteltönen für Abendjacken gebracht. Auch bemerkt man diese Saison wieder zum ersten Mal einige Artikel mit Gold- und Silberfäden, und werden demgemäß auch die Brokatstoffe wieder gehen. In reinseidenen Artikeln werden Crêpe Georgette und Romain mit Armuren gezeigt. Matte Stoffe werden mit glänzenden konkurrieren, ferner lackierte Satin und Mousseline für Abendkleider. Das lackierte Band ist für Maschen gefragt, während solches noch jetzt zu Hutgarnituren Verwendung findet. Momentan macht man große Anstrengungen für Ottomane, Sultane und Bengaline mit großen Côtes, in Seide mit Wolle oder Kunstseide mit Baumwolle.

Farben: Für den Herbst werden außer schwarz, marine, bleu lido, rouge, vert gris und einige Töne in braun gebracht.

Echarpes und Lavallières: Die neuen Kollektionen für den Herbst sind noch nicht vollständig erstellt und werden kaum vor Ende Juli fertig sein. Man wird wieder mehr Blumenmuster sehen, doch werden Ecossais und Streifen nicht vollständig verschwinden. Lavallières aus Taffetas erfreuen sich besonders in Frankreich einer guten Nachfrage.

Unterkleiderstoffe: Der kunstseidene Jersey wird immer mehr und mehr verlangt und bringt der Markt vorzügliche Qualitäten. Auch dieser Artikel wird in matt hergestellt, jedoch nur in den Wäschefarben. Toile de soie und reinseidene Crêpe de Chine und Crêpe Satin lavable sind in guten Farbsortiments zu finden.

Preise: Die Preise aller Artikel, sei es in Kunstseide oder Naturseide, sind sehr fest geworden und befürchtet man in nächster Zeit eine Hausse. C. M.

## FACHSCHULEN

### Zürcherische Seidenwebschule

**Examen-Ausstellung.** Die diesjährigen Schülerarbeiten, sowie die Sammlungen und Websäle, können Freitag und Samstag, den 14. und 15. Juli, je von 8—12 und von 14—17 Uhr von jedermann besichtigt werden.

Der neue Kurs beginnt am 11. September 1933. Anmeldungen für diesen Kurs werden noch bis Ende Juli entgegengenommen; dieselben sind an die Direktion der Zürcherischen Seidenwebschule, Zürich 6, Wasserwerkstr. 119 zu richten.

Die Aufsichtskommission.

Die Webschule Wattwil unternahm am 22. und 23. Juni eine Exkursion nach Schaffhausen, die sehr lehrreich verlief. Der erste Vormittag galt einem Rundgang durch die Kammgarnspinnerei Schaffhausen. Herr Direktor Meyer nahm uns in freundlicher Weise auf und ließ uns den ganzen Prozeß des Fabrikationsvorganges von der rohen Schafwolle aus Australien bis zum fertigen Faden von höchster Feinheit studieren. Dabei wurde allen Teilnehmern klar, welches Kapital dazu gehört, einen solchen Betrieb zu gründen, auszustatten und leistungsfähig zu erhalten. Die Kammgarnspinnerei Schaffhaus-

sen liefert nur hochwertiges Gespinnst und ist dafür bei den Verbrauchern bestens bekannt.

Am Nachmittag hatten wir das Glück, die Bindfadenfabrik besichtigen zu dürfen. Diese ist wohl einer der modernsten Betriebe in der Schweiz, und kann es vielleicht insofern sein, als die Firma eine Monopolstellung einnimmt. Schon das Gebäude für die Lagerung der Rohmaterialien, wo der gewaltige Vorrat an Hanf, Jute und nun auch Sisal aufgespeichert ist, erscheint mächtig in seinem Ausmaß. Aber auch die ganze Einrichtung für die Verarbeitung zu Garnen, Schnüren, Stricken und Seilen ist in ihrer Art großartig. Mit allerneuesten Maschinen, und wären sie noch so kostspielig, wird hier gearbeitet. Dabei ist für die Gesundheit und das Wohl der Leute in bester Weise gesorgt. Herr Direktor Ruoff steht dem Werke als Leiter vor.

Natürlich wollten wir auch das Naturwunder des Rheinfalles genießen, das bei dem jetzigen Wasserstand besonders eindrucksvoll wirkt. Dann verbanden wir das Angenehme mit dem Nützlichen noch insofern, als wir am Freitagvormittag auch der Tuchfabrik Schaffhausen einen Besuch abstatteten. Herr Direktor Graese ließ uns einen Blick in alle

Fabrikationsabteilungen tun. Wir nahmen den besten Eindruck mit, denn wir konnten uns überzeugen, daß auch da zielbewußt gearbeitet wird.

Für den Freitagnachmittag waren wir von der Maschinenfabrik Rauschenbach A.-G. eingeladen, um deren Betrieb kennen zu lernen. Nachdem wir die großen lichtvollen Werkstätten durchwandert hatten, wo alle erdenklichen Maschinen hergestellt werden, hatten wir auch noch Gelegenheit, die moderne Gießerei zu sehen. Zuletzt kamen wir in den Probesaal, wo einige Webstühle liefen, ausgestattet mit Anbau-Apparaten für Spulenwechsel. Solche werden seit Jahren neben Kettenfadenwächter-Einrichtungen bei Rauschenbach fabriziert und fanden in vielen Ländern gute Aufnahme. Nun werden auch noch Webstühle mit automatischer Schützen-Auswechslung gebaut. Wir konnten uns überzeugen, daß der Webstuhl vorzüglich funktioniert. Unsere schweizerischen Maschinenfabriken wetteifern überhaupt im Bestreben, die Textilindustrie höchst leistungsfähig zu gestalten.

Wir sind den Herren Chefs und technischen Instruktooren bei der Führung durch die Betriebe sehr zu Dank verpflichtet.  
A. Fr.

## FIRMEN-NACHRICHTEN

### Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

**A.-G. Spinnerei Ibach-Schwyz**, in Ibach-Schwyz. In der Generalversammlung vom 18. März 1935 wurde das Aktienkapital von Fr. 400,000 durch Abstempelung der Aktien von Fr. 1000 auf Fr. 500 auf den Betrag von Fr. 200,000 reduziert. Aus dem Verwaltungsrat sind ausgeschieden Josef Auf der Maur, Hotelier, Brunnen, und Walter Hürlimann-Orell, a. Direktor. Buch. Neu in den Verwaltungsrat wurde gewählt Dr. Walter Hürlimann, Waisenrat, von Hombrechtlikon, in Zürich.

**TEFAG Textil Finanz A.-G.**, in Zürich. Als weitere Mitglieder des Verwaltungsrates wurden ohne Unterschriftsberechtigung gewählt: Emil Baumann, Direktor, von Zürich, in Winterthur, und Dr. phil. Oskar Osterseher, Chemiker, deutscher Staatsangehöriger, in Berlin-Charlottenburg.

Inhaber der Firma **Bernhard Guggenheim-Heumann**, in Zürich 7, ist Bernhard Guggenheim-Heumann, von Lengnau (Aargau), in Zürich 7. Textilwaren en gros und Agenturen in Geweben und Fertigfabrikaten. Böcklinstraße 33.

**Aktiengesellschaft für Seidenprodukte**, in Zürich. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 19. Mai 1935 wurde der Name geändert. Die Firma der Gesellschaft lautet nun **Beteiligungs-Aktiengesellschaft für Seidenprodukte**. Ihr Zweck ist die dauernde Verwaltung von Beteiligungen an Unternehmungen, welche Handel mit Seidengeweben betreiben, insbesondere die Beteiligung an einer ausländischen Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Karl Pedrini, von Zürich, in Zürich 1, Theresia Pedrini-Zagni, italienische Staatsangehörige, in Azmoos-Wartau (St. G.) und Armin Pedrini, italienischer Staatsangehöriger, in Turbenthal, haben unter der Firma **Carl Pedrini & Co.**, in Zürich 4, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Karl Pedrini und Kommanditäre sind: Theresia Pedrini-Zagni mit dem Betrage von Fr. 2000 und Armin Pedrini mit dem Betrage von Fr. 1000. Handel in Seidenwaren. Krawattenfabrikation, Brauerstraße 98.

**Verband schweizerischer Stückfärbereien und Appreturen ganz- und halbseidener Gewebe**, in Zürich. Die Prokura von Albert Baumgartner ist erloschen.

**Spinnerei & Weberei Zürich A.-G.**, in Zürich. In ihrer Generalversammlung vom 5. Mai 1935 haben die Aktionäre die Reduktion des Aktienkapitals von bisher Fr. 600,000 auf Fr. 240,000 beschlossen durch Herabsetzung des Nominalwertes jeder einzelnen Aktie von bisher Fr. 200 auf Fr. 80. Das Geschäftslokal befindet sich nun in Zürich 2, Stockerstr. 43 (II).

Firma **Stehli & Co.**, Fabrikation von Seiden- und gemischten Stoffen, in Zürich 2. Der Kollektivgesellschaft Robert Heinrich Stehli, Sohn, hat mit seiner Ehefrau Magdalena Anna Stehli geb. Pestalozzi, wohnhaft in Zürich 8, durch Ehevertrag vom 28. April 1935 Gütertrennung vereinbart.

**Aktiengesellschaft Industrie-Gesellschaft für Schappe**, in Basel. Aus dem Verwaltungsrat sind Dr. Rudolf Geigy-Schlumberger und Ernst Sarasin-VonderMühl ausgeschieden. Neu in den Verwaltungsrat wurden gewählt Dr. Hartmann Koehlin-

Ryhiner, Direktor, und Hans De Bary, Industrieller, beide von und in Basel.

**Weberei Wängi A.-G.** in Wängi. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. März 1935 wurde das bisherige Aktienkapital von Fr. 500,000 durch Vernichtung sämtlicher Aktien vollständig abgeschrieben. Gleichzeitig wurde die Schaffung eines neuen Aktienkapitals von Fr. 265,000 beschlossen und durchgeführt durch Zeichnung und Einzahlung von 265 Aktien zu Fr. 1000. Die Unterschrift von August Schmid ist erloschen. Der Verwaltungsrat wurde neu wie folgt bestellt: Max M. Hefti, Privatier, von Hätzingen, in Zürich, Präsident; Jakob Boller-Winkler, Fabrikant, von und in Turbenthal, Vizepräsident; Otto Keller, Fabrikant, von Wald (Zürich), in Neuthal-Wald, Delegierter; Robert Stahel, Fabrikant, von Rämismühle, in Winterthur, und Gottlieb Höppli, Landwirt, von Tutwil, in Wängi. Die Geschäftsleitung wurde Willy Maurer übertragen.

**Fürsorgefonds für die Angestellten und Arbeiter der E. Schubiger & Co. Aktiengesellschaft**, Stiftung, mit Sitz in Uznach. Emil Schubiger-Fornaro und Josef Stockmann-Schubiger sind aus der Verwaltungskommission ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu in die Verwaltungskommission wurden gewählt: Franz Schubiger, Prokurist, von Uznach, und Ernst Gucker, Direktor, von Zürich, beide in Uznach. Zum Präsidenten wurde bestimmt Paul Müller-Schubiger, von und in Schmerikon.

**Spinnerei und Zwirnerie Niedertöb A.-G.**, in Winterthur. Das Aktienkapital von bisher Fr. 1,000,000 wurde auf 400,000 Franken herabgesetzt durch Annullierung der 2000 Stammaktien zu Fr. 250 und ferner durch Abstempelung der 2000 Prioritätsaktien von nom. Fr. 250 auf nom. Fr. 200.

**Aktiengesellschaft Carl Weber**, in Winterthur, Bleicherei, Färberei usw. Alfred Stadtmann und Dr. Heinrich Fischli sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Johann Conrad Stutz, Direktor, und Heinrich Niedermann, von Winterthur und Bußwil (Thurgau), in Zürich.

Die Aktiengesellschaft unter der Firma **St. Galler Feinwebereien A.-G.**, mit Sitz in Lichtensteig, hat durch Abschreibung des Aktiennominalwertes das Grundkapital von bisher Franken 2,000,000 auf Fr. 500,000 reduziert. Bankdirektor Victor Zoller ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. An seiner Stelle wurde neu in den Verwaltungsrat gewählt Ernst Widmer, Kfm., von Zofingen, in St. Gallen C.

In der Kollektivgesellschaft unter der Firma **Robt. Schwarzenbach & Co.**, in Thalwil, Seidenstofffabrikation, ist die Prokura von Alfred Mahler erloschen.

**Aktiengesellschaft vormals Baumann älter & Cie.**, in Zürich. Die Prokura von Max W. Frick ist erloschen.

**Aktiengesellschaft E. Trudel**, in Zürich. An- und Verkauf von Rohseide und verwandten Artikeln usw. Valentino Trudel und Hermann Tüchmantel sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde mit Einzelunterschrift in den Verwaltungsrat gewählt Frau Marie Trudel-Heinze, Hausfrau, von Männedorf, in Castagnola (Tessin).

## KLEINE ZEITUNG

**Jahresbericht der Schweizerischen Versuchsanstalt St. Gallen für das Jahr 1932.** Wir machen für heute kurz auf diesen Bericht aufmerksam, der uns nach Redaktions-Schluß zugegangen ist. In der nächsten Ausgabe werden wir auf den Bericht zurückkommen, dessen Zusendung wir bestens verdanken.

**Die Schweiz an den Frühjahrsmessen 1933.** Seit Beginn der modernen Messeentwicklung in den Jahren 1916/17 organisiert die Schweizerische Zentrale für Handelsförderung in Zürich (früher Schweizerische Zentralstelle für das Ausstellungswesen) schweizerische Beteiligungen an den verschiedenen ausländischen Mustermessens.

So wurde im März dieses Jahres an der Königl. Niederländischen Mustermesse zu Utrecht in Verbindung mit der Schweizerischen Verkehrszentrale und der Schweizer Mustermesse ein offizielles schweizerisches Auskunftsbüro eröffnet. Dabei warben vor allem Modelle von Kompressoren der Schweiz, Lokomotiv- und Maschinenfabrik in Winterthur, sowie elektrotechnische Apparate und Werkzeuge verschiedener Firmen für die schweizerische Qualitätsarbeit. Ein Einblick in unsere wissenschaftlich-technischen Ausbildungsmöglichkeiten boten wohl gelungene Bildtafeln der Eidg. Techn. Hochschule. Für die Frühjahrsmesse 1934 ist bereits die Durchführung einer umfassenderen Maschinenschau geplant.

In Leipzig besorgte das am Markt, dem Hauptzentrum, gelegene Schweizerische Konsulat, in Wien die Schweizerische Handelskammer an der Kärntnerstraße den Auskunftsdienst der Zentrale für Handelsförderung.

Für die französischen Messen wurde eine einheitliche Propaganda im Anschluß an das in Massenaufgaben verbreitete Flugblatt „Des faits généralement ignorés“ entworfen. Ein einheitliches Ensemble von Panneaux und Photographien von Herrn Graphiker Pierre Gauchat propagierte die vermehrte Berücksichtigung der Schweizerprodukte. Durch eine symbolische Darstellung von Exportkisten auf den Karten von Frankreich und der Schweiz wurde der gegenseitige

Warenverkehr erläutert, illustriert, daß die Einfuhr französischer Produkte in der Schweiz diejenige von Schweizerprodukten in Frankreich stark übertriffe. Dabei wurde dem Wunsch Ausdruck gegeben, die Franzosen möchten bei ihren Einkäufen ihren guten Kunden, die Schweiz, vermehrt berücksichtigen. Launige Sprüche von Herrn Pierre Grelet luden die Franzosen ein, auch die Schweiz als Reiseland besser zu würdigen. Sie wiesen auf unsere Sportmöglichkeiten und Naturschönheiten hin. Dieselbe Darstellung gelangte in Lyon, Nantes und Paris zur Ausstellung. In Nantes wurde die Messebeteiligung durch einen Vortrag über die schweizerisch-französischen Handelsbeziehungen sowie durch Filmvorführungen ergänzt.

Der Schweizerpavillon in Mailand beherbergte im April eine Kollektivpropaganda zugunsten des Autotourismus in der Schweiz. Zwei große Inschriften sagten: „Le Corriere postale e gli autostradali sono alla portata di tutti“, und „Coll'automobile meglio si apprezzano le bellezze della Svizzera“. Einerseits warben die privaten Gesellschaftswagen der „Aspa“, des Verbandes Schweizerischer Motorlastwagenbesitzer in Bern und die bekannten Autocars der Oberpostdirektion um die Gunst der Reisenden. Andererseits wurde durch die Darstellung der Hilfsdienste des Automobilclubs und des Touringclubs, sowie moderner Autostraßenkonstruktionen seitens des Schweizerischen Autostraßenvereins in Basel die italienischen Autofotografen ermuntert, die Naturschönheiten in der Schweiz zu genießen. Photographische Vergrößerungen der Verkehrszentrale und der Oberpostdirektion, sowie ein Saurer-Autobus in natura vervollständigten das Bild.

Die nächste schweizerische Messebeteiligung ist für den Herbst in Rio de Janeiro geplant. Wenn die Verhältnisse es gestatten, ist eine schweizerische Maschinenschau mit Beteiligung von etwa 30 Exportfirmen gesichert. Die Eidg. Techn. Hochschule, die Schweizer Mustermesse, sowie der Verein Schweizerischer Maschinen-Industrieller werden in Verbindung mit der Schweiz. Zentrale für Handelsförderung ebenfalls ausstellen.

## PATENT-BERICHTE

### Schweiz

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

#### Erteilte Patente

- Cl. 18a, n° 161535. Procédé dans la fabrication de fils artificiels, filaments et autres produits similaires, pour mouvoir les dits fils, filament, etc. en vue de les soumettre à certains traitements, et appareil pour la mise en œuvre de ce procédé. — William Henry Furness, National Park (New Jersey, E.-U. d'Am.). Priorité: E.-U. d'Am., 15 janvier 1931.
- Kl. 18a, Nr. 161537. Vorrichtung zur Zuführung der Spinnlösung an Kunstseidenspinnmaschinen. — J. P. Bemberg Aktien-Gesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 30. Januar 1931.
- Kl. 18a, Nr. 161538. Verfahren zum Hindurchführen von Behandlungsflüssigkeit durch auf Spinnspulen oder im Spinnkopf in Kuchenform befindlicher Kunstseide. — Benno Borzykowski, Herzberg a. Harz (Deutschland). Priorität: Deutschland, 2. April 1931.
- Cl. 18b, n° 161539. Procedimento per ottenere soluzioni concentrate di seta naturale in acido formico. — Francesco Saverio Rossi, Ing., Via Ludovico di Savoia 10, Roma (It.).
- Kl. 19b, Nr. 161540. Kämmaschine. — Nasmith's Inventions Limited, „Leegate“ Mauldeth Road, Heaton Mersey, Manchester (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 9. Mai 1931.
- Kl. 19c, Nr. 161541. Kulissenlagerung der Oberwalzen von Streckwerken. — Victor Kuppel, Masmünster (Haut-Rhin, Frankreich). Priorität: Frankreich, 8. Mai 1931.
- Kl. 19c, Nr. 161542. Verfahren zum Spinnen und Zwirnen auf der Ringspinn- und Zwirnmaschine. — Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden (Schweiz). Priorität: Deutschland, 15. Juni 1931.
- Kl. 19d, Nr. 161543. Spulmaschine. — Universal Winding Company, 95 South Street, Boston (Mass., Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 27. Januar 1931.
- Kl. 19d, Nr. 161544. Vorrichtung an Haspel- und ähnlichen Maschinen zum Aufstecken von Spulen. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 19d, Nr. 161545. Fadenspanner. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Zürich, Schweiz).
- Kl. 19d, Nr. 161546. Fadenführer-Schaltvorrichtung für Spulmaschinen. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Schweiz).
- Cl. 21b, n° 161547. Dispositif de marche arrière ralentie pour mécaniques d'armures. — Société Lyonnaise des Machines Textiles, 14, Rue Elie-Paris, Lyon (France).
- Kl. 21c, Nr. 161548. Webstuhl mit Kettenfadenwächter im Geschirr. — Maschinenfabrik Rütli vormals Caspar Honegger, Rütli (Zürich, Schweiz).
- Cl. 21f, n° 161549. Navette à tisser. — Frédéric Jacques Kemmler, fabricant, 5, Faubourg de la gare, Neuchâtel (Suisse).
- Kl. 18a, Nr. 161799. Kunstseide-Spinnspule. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 18a, Nr. 161800. Filterkerze für Kunstseidenspinnmaschinen mit Temperaturregulierung mittelst eines Wassermantels. — Otto Jäger, Kaufmann, Ahornstr. 52, Chemnitz i. Sa. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 28. April 1931.
- Cl. 18b, n° 161801. Procédé de traitement de végétaux en vue d'en tirer des fibres textiles. — Ercole Norzi, Via Botero 18, Turin (Italie). Priorité: Allemagne, 1<sup>er</sup> mai 1931.
- Kl. 19c, Nr. 161802. Verfahren und Einrichtung zum Zwirnen. Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstr. 12 bis 28, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 25. Juli und 26. Oktober 1931.
- Kl. 20, Nr. 161803. Vorrichtung zur Beseitigung der Spannungen in fertigen Drahtseilen. — Felten & Guillaume Carlswerk Eisen und Stahl Aktiengesellschaft, Köln-Mülheim (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 4. April und 10. April 1931.

Cl. 21b, n° 161804. Mécanique Jacquard à crochets doubles. — Richard Wittfendal, constructeur, 12, Rue du Presbytère, Croix (Nord, France).  
 Kl. 21c, Nr. 161806. Verfahren zur Erzeugung von umfangreichen Mustern auf Schaffwebstühlen. — Marcel Delamare-Deboutteville, 15 & 17, Avenue Sainte Foy, Neuilly s. Seine (Frankreich). Priorität: Frankreich, 4. März 1927.

Kl. 21g, Nr. 161805. Knotvorrichtung. Warp Twisting-In Machine Company, 164—170 Tillary Street, Brooklin (Ver. St. von Amerika).

Kl. 21c, Nr. 161807. Mit elektrischem Schußfühler versehene, zur selbsttätigen Schußspulenauswechslung dienende Einrichtung für Webstühle. — Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon (Schweiz). Priorität: Deutschland, 22. Mai 1931.

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

## VEREINS-NACHRICHTEN

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

**Gemeinsame Tagung.** Am Sonntag, den 18. Juni vormittags fand sich eine größere Zahl Mitglieder der beiden Vereine bei der Maschinenfabrik Rütli ein. Dabei waren die Wattwiler ganz wesentlich zahlreicher als die Zürcher; insgesamt traten 66 Mann den Rundgang durch den Betrieb an. — Herr Ingenieur Egli-Zorn begrüßte uns und stellte seinen Stab von Technikern vor, die uns in mehreren Abteilungen führen sollten. Es war vereinbart, daß wir nur durch besonders wichtige Werkstätten kommen, um die Hauptzeit dem Probesaal zu widmen, der in Betrieb gehalten wurde. Hier weilten wir denn auch mindestens während einer guten Stunde, und nur zögernd verließen ihn die Leute wieder. Es wurde tüchtig studiert, und jede Errungenschaft der Technik hat man uns in bester Weise erklärt, sodaß die Teilnehmer viel Neues sehen, hören und lernen konnten. Dazu bietet der Probesaal die denkbar beste Gelegenheit. Gegen 11 $\frac{1}{2}$  Uhr begrüßte im „Schweizerhof“ Herr Hofstetter als Präsident der Wattwiler die Versammlung mit freundlichen Worten und erstattete den herzlichsten Dank an die Herren Chefs der Maschinenfabrik Rütli, sowie an die Herren Führer der Exkursion. Hierauf erhielt Direktor Frohmader das Wort zu einem Vortrag mit dem Titel „Rückschau und Ausschau“. In der Rückschau ging er auf das Leben von Caspar Honegger, dem Gründer der Maschinenfabrik Rütli, ein, und zeichnete ihn als menschliche Größe, wie man sich eine solche nicht besser denken kann, ein hervorragendes Beispiel für die Nachwelt. Der Referent hielt sich dabei zum Teil an die vom Verlag Orell-Füßli in Zürich herausgegebene Biographie, die er als lesenswert sehr empfahl. Das Buch verbinde mit dem Geist eines Mannes, der einer der größten seiner Zeit im vollen Sinne des Wortes war. — An die Herren Bühler-Honegger und Weber-Honegger wurde ebenfalls respektvoll erinnert, waren sie doch Männer, welche die Maschinenfabrik Rütli ganz nach den Traditionen von Caspar Honegger weiterführten und zur höchsten Blüte brachten. Vorwärtsschauend appellierte der Referent an die Versammlung, sich die Prinzipien von Caspar Honegger als Wegleitung dienen zu lassen. Nur durch rastlose Arbeit, unbedingte Korrektheit im Handeln, sparsame Haushaltung und doch fröhlich in die Zukunft blickend, können alle Schwierigkeiten überwunden werden. Die Tatsache ist allerdings in Kauf zu nehmen, daß man sich auf den durch die Zeitverhältnisse geschaffenen Boden zu stellen hat. Manche Fabrik wird zu groß und zu leistungsfähig erscheinen, und alte Lorbeeren sind durch neue zu ersetzen, überlieferte Auffassungen umzugestalten. Wer in diesem Sinne seine Intelligenz dem Strom der Neuzeit anzupassen sucht, wird gleichfalls erfolgreich sein und einst mit Befriedigung über sein Leben zurückblicken.

Diesen Ausführungen folgten die Zuhörer mit großer Aufmerksamkeit. Den Dank dafür brachte Herr Präsident Hofstetter zum Ausdruck.

Nach dem gemeinsamen Mittagessen wurden fünfzehn vorbereitete Diskussionsfragen verlesen, doch konnten nur einige besonders wichtige behandelt werden, z. B.:

- Frage 1: Wie können wir durch unsere Tätigkeit die Gewerbeausfuhr fördernd beeinflussen?  
 Frage 2: Was können wir tun, um der Einfuhr an Geweben zu begegnen?  
 Frage 7: Wie beurteilt man die neuesten Automaten der Maschinenfabrik Rütli?  
 Frage 8: Welche Erfahrungen sind mit den Anbau-Apparaten im allgemeinen gemacht worden?

Schon diese vier Fragen nahmen mehrere Stunden in Anspruch, wobei oft ein Teilnehmer vom andern erwartete, er solle sich äußern. Vielfach mußte der Fragesteller selbst die Antwort geben, was aber nicht sein sollte. Immerhin war die Diskussion recht interessant. Die Ausführungen werden zusammengefaßt und entweder in unserem Organ veröffentlicht oder, wie der Vortrag, vervielfältigt.

Am Schlusse der gemeinsamen Tagung konnte der Tagespräsident mit Befriedigung feststellen, daß die Veranstaltung einen sehr schönen Verlauf nahm. Herr Steinmann begrüßte und dankte im Namen der Zürcher.

Anschließend folgte die Frühjahrs-Hauptversammlung der V. e. W. v. W. Nach einem kurzen Ueberblick des Präsidenten verlas Aktuar Egli-Hagmann das Protokoll über den im Herbst 1932 abgehaltenen dreitägigen Fortbildungskurs und die Herbstversammlung in Wattwil. Der Bericht darüber war recht gut abgefaßt und ließ erkennen, wie man bestrebt ist, den Mitgliedern unserer Vereinigung und sonstigen Interessenten nützliche Belehrung zu bieten. Mehrere Protokollseiten gaben darüber Aufschluß. In der Novembernummer unseres Organs wurde ein diesbezüglicher Bericht erstattet. Die fleißige Arbeit des Aktuars wurde mit Anerkennung und Dank entgegengenommen. Herr Ernst Zimmermann hatte einen klaren Rechnungsbericht verfaßt, der darlegte, daß trotz der verschiedenen Aufwendungen doch ein Aktivsaldo verzeichnet werden kann. Bei dieser Gelegenheit wurde hervorgehoben, wie uneigennützig sich die Referenten des Fortbildungskurses bewiesen haben. Es geziemt sich, das nochmals dankbar zu erwähnen. Wenn es irgendwie möglich erscheint, möchte man auch im Herbst 1933 einen Kurs durchführen, obwohl festgelegt war, daß man nur alle zwei Jahre wegen der Schwierigkeit Referenten zu finden, dazu einlade. Innerhalb der Kommission werden darüber noch Beratungen gepflogen. Herr Präsident Hofstetter ermahnte die Mitglieder, recht treu zusammen zu halten, und dankte zum Schluß für den zahlreichen Aufmarsch der Wattwiler, dies als gutes Zeichen deutend. A. Fr.

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

**Mitgliederbeiträge.** Es sind leider immer noch eine Anzahl Mitgliederbeiträge ausstehend; wir bitten die Säumigen um baldige Anweisung der längst fälligen Beiträge.

### Mitglieder- und Abonnentenwerbung

Da der Mitgliederrückgang bedrohliche Formen annimmt, sehen wir uns veranlaßt, einen Appell an unsere Mitglieder und Gönner zu richten. Obgleich die immer mehr einschneidende Krise die Interesselosigkeit zu fördern vermag, wollen wir nicht unterlassen, mit der Bitte an unsere Freunde zu gelangen, dem Vorstand behilflich zu sein und tatkräftig mitzuhelfen, sei es durch Mitglieder- oder Abonnentenwerbung, durch Mitarbeit an der Fachschrift oder durch Vermittlung von Vorschlägen und Anregungen. Jeder „Ehemalige“ sollte es sich, aus Dankbarkeit für die genossenen Stunden in der Webschule, zur Pflicht machen und sich unserm Verein anschließen.

Der Vorstand hat beschlossen, denjenigen Mitgliedern, die sich an der Mitgliederwerbung beteiligen, für jedes gewonnene Mitglied oder Abonnement eine Entschädigung gutzuschreiben. Interessenten wollen sich betreffend Anmeldeformularen oder Propagandanummern an den Quästor wenden. Dürfen wir eine zahlreiche Beteiligung erwarten?

Der Vorstand.

## Mitgliederchronik

Die Reihen unserer Veteranen lichten sich. Am 7. Juni hat der unerbittliche Schnitter Tod unser Veteranen-Mitglied **Hans Fierz-Boßhard**, Seidenfabrikant, zu seinen Heerscharen berufen.

Der Verstorbene besuchte die Z. S. W. in den Jahren 1885/87, ging später als junger Webermeister nach Italien, wo er ein oder zwei Jahre in Bergamo tätig war. In den 90er Jahren war er technischer Leiter der Firma Iselin & Co. Vor etwa 30 Jahren übernahm er, zuerst mit seinem Freunde S. Hirzel, die Firma auf eigene Rechnung, und führte sie später mit Hrn. R. Baumann unter der Firma Fierz & Baumann weiter. — Im 68. Lebensjahr wurde er plötzlich abberufen. Wir werden seiner auch ferner in Ehren gedenken.

**Emil Hasler**, einer unserer treuen Veteranen, der viele Jahre in Soultz (Elsaß) tätig war, hat auf Ende Mai Soultz verlassen, um seinen Lebensabend in der Heimat zu verbringen. Er hat sich in Dietlikon (Zürich) niedergelassen. Wir hoffen, daß er auch fernerhin an unserm Verein stets reges Interesse nehmen werde, entbieten ihm ein herzliches Willkomm in der Heimat und wünschen ihm viel Sonnenschein und Freude.

Direktor **C. Keller**, ebenfalls einer unserer treuen Veteranen, ist nach 44jähriger Tätigkeit bei der Firma Wm. Schroeder & Cie. in Egg (Zch.), von seinem Posten zurückzutreten. Er bringt seinen Ruhestand, den er wohl verdient hat, in Küsnacht (Zch.).

Unser Vorstands-Mitglied **Arnold Karrer** ist nach Weinfeldern übersiedelt; wir wünschen ihm in seinem neuen Wirkungskreis guten Erfolg.

**Zu einem Vereinsanlaß.** Am 18. Juni tagten in Rüti die Vereine ehemaliger Webschüler von Wattwil und Zürich, womit eine Besichtigung der Maschinenfabrik Rüti verbunden wurde. Die Wattwiler sind in großer Zahl eingetroffen, wogegen die Ehemaligen von Zürich in einer lächerlichen, geradezu für die Anwesenden beschämenden Zahl vorhanden waren. Es waren im ganzen sage und schreibe 15 Mann erschienen, von Wattwil aber 51. Es mag ja sein, daß der eine und andere verhindert war zu kommen, aber trotzdem sollte bei einem solch belahrenden Anlaß mehr Freude an seinem Beruf gezeigt werden. Etwas betrübend war es, daß vom Vorstand nur drei Mitglieder anwesend waren. Zwei Vorstandsmitglieder waren indessen leider verhindert, an der Tagung teilzunehmen, und hatten sich entschuldigt.

Schlechter noch als diese Tagung in Rüti sind die Monatszusammenkünfte besucht. Immer sind es die gleichen 5 bis 6, die anwesend sind, trotzdem die Mitglieder von Zürich doch gewiß Zeit finden würden, diese Zusammenkünfte zu besuchen. Es macht mir jedesmal große Freude und ist mir ein Vergnügen, wenn ich an einer Versammlung teilnehmen kann, was leider wegen schlechter Bahnverbindung nicht immer geschehen kann. Wenn aber die Mitglieder nicht mehr Interesse zeigen, so wird einem die Lust und Liebe zum Verein genommen; einerseits erfolgen dann Austritte, während andererseits sich kleinere Gruppen bilden, die treu zusammen halten, um durch regen Gedankenaustausch die Kenntnisse zu erweitern, was in der heutigen schweren Zeit sicher keinem zum Schaden sein wird. Ich möchte an dieser Stelle jedem Mitglied ans Herz legen, für den Verein ehemaliger Webschüler und A. d. S. mehr Interesse zu zeigen, wenn er als fortschrittliche Vereinigung weiter bestehen, blühen und gedeihen soll. H. L.

**Monatzusammenkunft.** Da unsere letzte Zusammenkunft wiederum schlecht besucht war, und nun auch die Ferienzeit beginnt, lassen wir die Zusammenkünfte bis auf weiteres ausfallen.

## Stellenvermittlungsdienst

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

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

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

## Offene Stellen

9. Große schweizerische Seidenweberei sucht jüngern, tüchtigen Fergger mit Rohmaterialkenntnissen.

10. Große Seidenweberei in England sucht jüngern, tüchtigen Webermeister mit Sprachkenntnissen.

11. Schweizerische Seidenweberei sucht jüngern, tüchtigen Webermeister.

## Stellensuchende

59. Jüngerer Hilfsdisponent mit Webschulbildung.

60. Jüngerer Hilfswebermeister auf Glatt und Wechsel.

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

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

4. Junger Hilfsdisponent mit Webschulbildung.

5. Junger Webermeister mit Webschulbildung.

6. Jüngerer Hilfsdisponent mit Webschulbildung.

8. Jüngerer Stoffkontrollleur-Hilfsdisponent.

9. Tüchtiger Webereifachmann mit langjähriger Erfahrung in Webereibetrieb.

11. Jüngerer tüchtiger Webereipraktiker mit In- und Auslandspraxis. Sprachenkenntnisse: deutsch, französisch, italienisch, englisch, spanisch.

12. Tüchtiger Textiltechniker mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis als Webermeister, Monteur, Disponent und technischer Leiter. Sprachen: deutsch, französisch, englisch und italienisch.

14. Tüchtiger Fergger und Hilfsdisponent mit langjähriger Praxis.

15. Tüchtiger Weberei-Obermeister mit langjähriger Auslandspraxis.

16. Tüchtiger Obermeister/Betriebsleiter mit Webschulbildung und langjähriger In- und Auslandspraxis.

17. Tüchtiger Fergger, versiert in Lohnwesen und Spedition, mit Auslandspraxis.

18. Angestellter für Webereibüro, Ferggerstube oder als Hilfsdisponent mit Praxis.

19. Tüchtiger Korrespondent/Verkäufer mit Webschulbildung, Sprachkenntnisse deutsch, französisch, englisch.

20. Zettelaufleger/Hilfswebermeister mit langjähriger Erfahrung, in großer schweizerischer Seidenweberei.

21. Jüngerer Disponent/Verkäufer mit Auslandspraxis, Sprachkenntnisse deutsch, französisch, englisch in Wort und Schrift.

22. Erfahrener Webermeister auf Glatt- und Wechsel, sowie Automaten mit Webschulbildung.

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

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

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

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