

Objekttyp: **Issue**

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

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

Heft 3

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.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
 Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft
 und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telefon 910.880
 Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füssli-Annoucen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, 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

Abonnementspreise: 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: Preise und Preisspannen in der deutschen Textilwirtschaft. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben im Monat Januar. — Schweizerisches Ursprungszeichen. — Schweizerisch-türkisches Handelsabkommen. — Textil-Treuhandstelle Zürich. — Zoll auf Kunstseide. — Finnland. Ursprungszeugnisse. — Großbritannien. Ein- und Ausfuhr von Seidenwaren. — Ungarn. Clearing- und Kontingentierungsabkommen. — Zollzuschlag bei der Einfuhr französischer Seidenwaren nach Großbritannien. — Industrielle Nachrichten: Schweiz. Deutschland. England. Betriebsübersicht der Seidentrocknungsanstalt Zürich vom Monat Januar 1934. Japan. Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Propaganda für Naturseide. — Seidenerzeugung 1932/33. — „SAT“ ein neuer Stoffprüfapparat. — Ein neuer englischer Automaten-Webstuhl. — Produktionsstatistik im Webereibetriebe. — Vorrichtung zum Vor- und Nachtreten der Schäfte. — Nochmals Bindungs-Patent. — Das Umspulen in Automatenwebereien. — Kreppgewebe. — Verschieben von Seidenfärbungen durch schweflige Säure. — Appretur-Rezepte verschiedener Gewebe. — Marktberichte. — Firmennachrichten. — Personelles. — Literatur. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten: Einladung zur Generalversammlung, Monatszusammenkunft. Stellenvermittlungsdienst.

Preise und Preisspannen in der deutschen Textilwirtschaft

Das Preisgefüge der deutschen Textilwirtschaft hat sich seit der letzten Hochkonjunktur (1927/29) grundstürzend gewandelt. Diese Beobachtung ist mehr oder minder in allen Textilländern zu machen. Einmal erfuhren sämtliche Faserstoffe, pflanzliche, tierische und chemische, ausnahmslos im Verlaufe der Weltkrisis Preiseinbußen, wie sie in solcher Stärke und Dauer noch niemals in der neuern Wirtschaftsgeschichte zu verzeichnen waren; zweitens bewirkten die Absatzschrumpfungen der Textilindustrien und der steigende Wettbewerb auf allen Märkten über das Maß der Rohstoffpreissenkung hinaus einen scharfen Druck auf die Preise der Erzeugnisse, das heißt eine zusätzliche Zusammenpressung der Verarbeitungsspannen oder anders ausgedrückt, der Preisabstände zwischen Einsatzstoff und Erzeugnis. Das ist eine Erscheinung, die im Zuge der Welt-„Deflation“ überall anzutreffen ist und die wirtschaftliche Lage der „alten“ Textilindustrien sehr zugespitzt hat. Für die deutsche Textilwirtschaft war diese Entwicklung, die eine Abwertung aller Werte, das heißt auch einen ungeheuren Wertschwund der Anlage- und Betriebsmittel nach sich zog, von viel einschneidender Bedeutung als für die europäischen Wettbewerbsindustrien, weil die deutsche Wirtschaft mit einer schweren politischen Hypothek in Form von Kriegsaufgaben bebürdet war, die unmittelbar als Industriebelastung oder mittelbar als Steuern, Frachten, Zinsen usw. an den Erträgen der Industrie zehrten und oft genug selbst in bestgeleiteten Unternehmungen eine glatte Verlustwirtschaft verursachten. Die Krisenjahre 1930/32 werden in der Geschichte der deutschen Textilindustrie stets schwarz umrandet sein, besonders die Zeit nach dem Ausbruch der Weltfinanzkrisis (1931), in deren Verlauf die sichersten Währungen abglitten, der Preisdruck im — unentbehrlichen — Weltmarktabsatz ins Ungemessene stieg und die Handelsschranken überall und in jeder nur denkbaren Form sich in einem unerhörten Maße auf türmten. Die Zusammenbrüche der deutschen Textilindustrie in der Hochkrisenzeit reden eine deutliche Sprache. Erst mit der binnenwirtschaftlichen Belebung, die im Sommer 1932, gefördert von vorübergehenden Antrieben auf den Rohstoffmärkten, erstmalig spürbar war, die vor allem aber seit dem Frühjahr 1933 infolge der nachdrücklichen Ankurbelung des innern Marktes zu stärkerer Entfaltung kam, trat eine Wendung in der Ertragswirtschaft der deutschen Textilindustrie ein. Freilich, es kann auch heute und trotz der im Herbst 1932 (bis auf den bekannten Rest) gefallenen Reparationslast noch keine Rede von einer Gesundung sein; dazu sind die Absatzverhältnisse auf dem Weltmarkte zu sehr verworren, dazu sind auch im Innern bei der geschwächten Kaufkraft breitester Bevölkerungsschichten die Voraussetzungen noch nicht ausreichend. Jedoch haben sich die Ertragsbedingun-

gen zumal in denjenigen Industrien, die bis auf einen Bruchteil der Erzeugung den Binnenmarkt beliefern, einmal dadurch gebessert, daß die Mengensteigerung der Erzeugung eine Kostenverminderung je Wareneinheit bewirkte oder zumteil auch eine wirkliche Ausweitung der Verarbeitungsspanne möglich war; zweitens dadurch, daß eine sehr starke Abnahme der Zusammenbruchsverluste mit der Belebung einherging. Konkurse und andere Zahlungseinstellungen sind selbst in den besten Nachkriegszeiten nicht so gering gewesen. Im vorigen Jahre ist daher zum ersten Male — das werden die Bilanzabschlüsse beweisen — zumindest der Verlustwirtschaft Einhalt geboten, vielfach aber auch schon ein Ansatz zu erneuter Gewinnrechnung zu verspüren gewesen. Mit der weitern Hebung des Volkseinkommens, die in diesem Jahre ein noch größeres Ausmaß annehmen wird als 1933, werden sich dann allmählich auch die Voraussetzungen zu einer wirklichen Gesundung der Textilwirtschaft einstellen, zumal wenn sich nicht nur die festen Gemeinkosten auf einen breiteren Umsatz verteilen, sondern auch durch Ermäßigung von Steuern, Zinsen, Beiträgen zu Organisationen usw. eine überdurchschnittliche Senkung dieser Kosten zu erwarten steht.

Die Zahlen zur Preisbildung belegen diese allgemeinen Ausführungen. Die Preise der Textilrohstoffe (Bezugsgrundlage 1913 = 100) sanken von 159.4 (Monatsdurchschnitt 1928) unaufhörlich bis auf 62.6 (Monatsdurchschnitt 1932) und erreichten im Sommer 1932 einen unerhörten Tiefstand (Juni = 58.3). Dann setzte unter Schwankungen und zeitweisen Rückschlägen ein langsamer Aufstieg bis Mitte 1933 ein (Juli = 70.8). Das Jahr 1933 schloß mit einem Durchschnitt von 68. In den Großhandelspreisen für Fertigwaren kommen diese Preiseinbrüche und -schwankungen infolge der großen Beharrung der Erzeugungskosten natürlich nicht entfernt in solcher Schärfe zum Ausdruck. Immerhin sank auch hier der Preisanzeiger von 181.7 (Monatsdurchschnitt 1928) auf 124.4 (Monatsdurchschnitt 1932) und weiter — der Rohstoffbewegung entgegengerichtet — auf 115.8 im April 1933. Erst jetzt, im Zusammenhang mit der Binnenmarktbelebung, hob sich der Preisstand in langsamer Bewegung und schloß Ende 1933 mit rund 125.

Die Preisgestaltung in den einzelnen Rohstoffen und Textilzweigen verlief im vorigen Jahre recht uneinheitlich. Am besten schneidet die von der Mode sehr begünstigte Wolllindustrie ab. Rohwolle und Kammzüge erlebten Preissteigerungen um bis zu 50%, beispielsweise Wolle deutsch 1 kg loko Lagerort von 2.92 RM. im Dezember 1932 auf 4.28 RM. im Dezember 1933 oder um 47% (der Vorkriegsstand wurde ungefähr wieder erreicht), Kammzug Austral 1 kg loko Lagerort in der gleichen Zeit von 3.18 RM. auf 4.63 RM.

(Preisanzeiger 84.5) oder um 45%, Kammzug La Plata um 50%. Serge mittlere Qualität 130 cm breit, Berlin, stieg je Meter von 2.89 RM. (Preisanzeiger 88.9) auf 4.35 RM. (133.8), oder um rund 50%. Der Vorkriegspreis wurde um ein Drittel überholt. Die Preisspanne der Wolltuchindustrie (grundlegendes Beispiel: Unterschied zwischen 3.846 m Serge und 1.05 kg Kammzug Austral) erholte sich von 7.78 RM. auf 11.87 RM. oder um fast 53%. Diese Besserung der Ertragsbedingungen, die neben dem Steigen von Rohstoff- und Kammzugpreis einherging, ist angesichts der Schwäche des Marktes einzigartig. Die Verarbeitungsspanne hat sich gegenüber dem Tiefstand vom Juli 1932 (5.65 RM.) mehr als verdoppelt und die Monatsdurchschnitte aller vorausgegangenen vier Jahre überholt; sie nähert sich bei weiterem Fortschreiten wieder dem Stande von 1928 (Durchschnitt 12.95 RM.). Die Verhältnisse in der Wollindustrie sind freilich außergewöhnlicher Art; als Maßstab für die gesamte Textilindustrie können sie nicht angesehen werden.

Die Baumwollindustrie hat trotz der auch hier gebesserten Ertragsvoraussetzungen nicht entfernt eine solche Ausweitung der „Marge“ zu verzeichnen. Schon die Unstetigkeit des Baumwollmarktes (allem kreditpolitischen Aufwand der Amerikaner zum Trotz) stand dem entgegen. Die amerikanische Baumwolle wertete in Bremen im Dezember-Durchschnitt 1932 je kg 0.65 RM. (Preisanzeiger 50.2), im Dezember 1933 0.68 RM. (52.5), war also nur um 5% gestiegen und zwar unter erheblichen Schwankungen. Oberägyptische Baumwolle (1 kg Leipzig) schloß sogar um 16% abgeschwächt (0.83 gegenüber 0.99 RM.) und sank damit um 55% unter 1915. Die Preise für Baumwollgarne und -gewebe waren nach ihrem Anstieg bis zur Mitte des Jahres wieder rückläufig. Beispielsweise kostete Baumwollgarn Nr. 20 Stuttgart je kg im Juli 1933 1.59 RM., Ende des Jahres hingegen 1.35 RM., verglichen mit einem Monatsdurchschnitt 1928 von 3.02 RM. und einem Tiefstand von 1.24 RM. im Sommer 1932. Es ist also zwar eine Erholung gegenüber dem Vorjahre zu verzeichnen, aber im Vergleich zur Hochkonjunkturzeit sind die Preise so gedrückt, daß die Ertragsverhältnisse noch viel zu wünschen übrig lassen. Die Spinn-„Marge“ (Beispiel: Preisunterschied zwischen 1 kg Baumwollgarn Nr. 20 Stuttgart und 1.1 kg Baumwolle) schloß etwa mit 0.63 RM. gegenüber 0.70 im Juli 1933 und 0.53 im April 1933, verglichen mit einem Durchschnitt von 0.86 RM. im Jahre 1930. Wahrscheinlich werden die Höchstspannen der Nachkriegszeit auf absehbare Dauer so leicht nicht wieder erreicht werden, da es dazu an allen Marktvoraussetzungen gebricht. Mit Rücksicht auf den Wettbewerb der Garn verarbeitenden Industrien und auf den letzten Verbraucher ist das auch gar nicht einmal erwünscht und wegen der fortschreitenden Kostenentlastung auch nicht erforderlich, um trotzdem wieder zu

einer gesunden Ertragswirtschaft in der Baumwollspinnerei zu gelangen. In der Baumwollweberei zeigt sich ein ähnliches Bild. Auch hier konnten die Preise des Sommers 1933 nicht gehalten werden. Kretonne 16/16 20/20 Stuttgart kostete je m im Sommer 1932 und wiederum im April 1933 0.26 RM., im Sommer 1933 0.32 RM., am Jahresschluß wieder rund 0.29 RM. Gegenüber dem Durchschnitt von 1928 (0.56 RM.) bedeutet das eine runde Halbierung. Die Gewebe-„Marge“ schwankte ähnlich. Nachdem die Preisspanne zwischen 8 m Kretonne und 1 kg Baumwollgarn Nr. 20 Stuttgart bis zum August 1933 auf 1 RM. gestiegen war (verglichen mit 0.76 RM. im April), sank sie zum Jahresende wieder leicht ab (0.97 RM.). Gegenüber dem Durchschnitt von 1928 (1.41 RM.) ist der Unterschied so gewaltig, daß an annähernde Ertragsverhältnisse wie in der Hochkonjunkturzeit überhaupt nicht zu denken ist.

Für die Leinenindustrie war das erneute Sinken der Flachspreise zwar einerseits eine Belastung, da die Rohstoffeindeckung nicht ganz ohne Wagnis blieb, andernteils aber insofern ein Gewinn, als neben der modischen Förderung auch der Wettbewerb des Leinens gegenüber den Baumwoll- und Kunstseidenerzeugnissen gehoben wurde. Litaueer Flachs (frei deutsche Grenze 1 kg) sank von 0.51 RM. im Dezember 1932 (Preisanzeiger 78.5) auf 0.41 RM. im Dezember 1933 (63.1), also um 20%; Leinengarn (Berlin 1 kg) vermochte jedoch seinen Preisstand von 2.60 RM. zu halten. Infolgedessen hat sich die „Marge“ etwas gebessert.

Die Seidenindustrie litt im vorigen Jahre unter erheblichen Schwankungen der Rohseidenpreise, die jedoch in den Schlußkursen von 1932 und 1933 (rund 15.25 RM. 1 kg Krefeld) kaum voneinander abwichen. Der Absturz seit 1928, wo die Seide im Durchschnitt fast 53 RM. wertete, ist so stark, daß unter Zugrundelegung alter Preisbeziehungen die Rohseide neben der Jute die billigste Faser geworden ist. Die Kunstseide (120 den. Schuß 1 kg Krefeld) hielt sich im „offenen“ Geschäft unverändert auf 5 RM. (gegen 11.75 RM. 1928).

Der finanzielle Ertrag der deutschen Textilindustrie ist an den gehobenen Erzeugungsziffern allein nicht zu messen. Zum Teil (so besonders in der Wollindustrie) hat sich die Besserung des Nutzgrades infolge der gestiegenen Verarbeitungsspannen sehr eindrucksvoll auswirken können, zum Teil freilich ist sie noch weit davon entfernt, als befriedigend gelten zu können. Das war auch im ersten Aufbaujahr nicht zu erwarten. Doch mit der wachsenden Ausnutzung der Betriebe, die im vorigen Jahre in den Hauptzweigen schon recht spürbar war und in diesem Jahre weitere Fortschritte machen wird, werden auch die Grundlagen zu gebesserten Erträgen und zur allmählichen Sicherung einer gewinnbringenden Erzeugung wieder geschaffen.

Dr. A. Niemeyer.

HANDELSNACHRICHTEN

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

a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
AUSFUHR:				
Januar 1934	1,283	2,717	139	422
Januar 1933	1,325	3,507	141	500
EINFUHR:				
Januar 1934	1,189	2,530	24	92
Januar 1933	1,076	2,722	30	129

b) Spezialhandel allein:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
AUSFUHR:				
Januar 1934	457	1,222	119	363
Januar 1933	610	1,674	—*)	—*)
EINFUHR:				
Januar 1934	431	953	5	32
Januar 1933	440	1,038	—*)	—*)

*) Spezialhandel im Januar 1933 unbekannt.

Schweizerisches Ursprungszeichen. Die Mitglieder-Versammlung der Zentralstelle für das schweizerische Ursprungszeichen (Armbrustmarke) wurde am 6. Februar in Bern abgehalten. Der Jahresbericht gibt über die erfreuliche Entwicklung dieser

Organisation Aufschluß, der eine große Zahl von Verbänden und insgesamt mehr als tausend Mitglieder angehören. In letzter Zeit sind der Zentralstelle als neue Mitglieder aus der Textilindustrie der Schweizer Spinner-, Zwirner- und Weberverein und die Verbände der Seidenhilfsindustrie beigetreten. In der Versammlung fand eine einläßliche Aussprache statt über die Grundsätze, die für die Verleihung des Ursprungszeichens maßgebend sind. Der Vorstand wurde ersucht, an die Anwendung der Armbrustmarke Bedingungen zu knüpfen, die für die schweizerische Herkunft der Ware in jeder Beziehung Gewähr bieten und von dem ihm zustehenden Kontrollrecht ausgiebigen Gebrauch zu machen.

Das Ursprungszeichen hat sich im letzten Jahr auch in der Textilindustrie stark eingebürgert und wird von Großabnehmern, wie auch von der Kundschaft in steigendem Maße verlangt.

Schweizerisch-türkisches Handelsabkommen. — Die Schweiz hat am 1. Februar 1934 mit der Türkei eine Handelsvereinbarung abgeschlossen, die neben einigen Zollermäßigungen, auch Kontingente für die Einfuhr nach der Türkei festsetzt und überdies ein Clearingabkommen enthält.

Für Seidenwaren sind keine Änderungen der Zölle zu verzeichnen, dagegen erfahren kunstseidene Garne, auch gezwirnt (Cordonnet), roh oder gefärbt, wie auch in Aufmachung für den Kleinverkauf, gegen früher eine Besserstellung in bezug auf die Kontingentierung.

Textil-Treuhandstelle, Zürich. — Die Textil-Treuhandstelle in Zürich, die vom Eidgen. Volkswirtschaftsdepartement mit der Begutachtung und Behandlung der Kontingentierungs-gesuche für Woll- und Baumwollstoffe betraut worden ist, hat sich im Laufe eines Jahres zu einer bedeutenden Institution entwickelt. Es sind ihr 15 Verbände aus Handel und Industrie angeschlossen; sie beschäftigt eine größere Zahl von Experten und Angestellten und hat im abgelaufenen Jahr mehr als 50,000 Einfuhr-gesuche erledigt. In der Mitgliederversammlung vom 29. Januar wurde über die Tätigkeit der Textil-Treuhandstelle Rechenschaft abgelegt und ein ausführlicher Bericht ihres Vorsitzenden, Herrn A. Gattiker-Sautter entgegengenommen.

Zoll auf Kunstseide. In der Februarnummer der „Mitteilungen“ wurden die seit 1. Februar in Kraft getretenen neuen schweizerischen Zölle für Kunstseide veröffentlicht. Mit den gegen früher erhöhten Ansätzen ist auch eine Aenderung des Zollverfahrens vorgenommen worden, indem die mattierte und reinweiße Faser, die bisher als Rohware galt, der Position für gefärbte Kunstseide unterstellt und mit einem Satz von 75 Franken je q belastet wird. Gegen diese vom technischen Standpunkte aus unrichtige, wie auch für die Kunstseide verarbeitende Industrie unerträgliche Belastung, wurde von den beteiligten Verbänden Verwahrung eingelegt und die maßgebenden Behörden haben sich nunmehr bereit erklärt, reinweißgefärbte und auch mattierte Kunstseide wiederum als Rohware zu behandeln. Es kommt also für Viskose solcher Art ein Zoll von 30 Franken und für die übrigen Kunstseiden, Stapelfaser-garne usf. ein solcher von 2 Franken je q in Frage. Die seit dem 1. Februar zuviel bezahlten Zollbeträge werden zurückvergütet.

Finnland — Ursprungszeugnisse. Im Zusammenhang mit den gegen deutsche Waren getroffenen Maßnahmen, wird für die Einfuhr nach Finnland die Beigabe von Ursprungszeugnissen verlangt.

Großbritannien. Ein- und Ausfuhr von Seidenwaren. — In den drei letzten Jahren hat sich die Einfuhr von Seiden- und Kunstseidengeweben nach Großbritannien folgendermaßen entwickelt:

	1933	1932	1931
	in Pfund		
Ganzseidene Gewebe, Tüll und dergl.	1,894,500	2,294,100	4,721,100
Seidene Bänder	52,900	67,100	90,400
Halbseidene Gewebe, Tüll und dergl.	744,400	775,100	2,477,200
Halbseidene Bänder	97,700	97,900	225,700
Andere Seidenwaren, auch gemischt	192,800	257,900	275,800
Zusammen	2,982,100	3,492,100	7,790,200
Gewebe ganz aus Kunstseide	2,064,300	2,908,900	4,347,100
Kunstseidene Mischgewebe	1,686,700	1,343,000	3,360,300
Zusammen	3,751,000	4,251,900	7,707,400

Bei den seidenen und halbseidenen Geweben steht Frankreich als Belieferer weitaus an erster Stelle. In zweiter Linie kommt Japan, während die Schweiz den dritten Rang einnimmt. Im abgelaufenen Jahr hat die Einfuhr aus allen Ländern, namentlich 1931 gegenüber, gewaltig abgenommen; eine Ausnahme macht allein Japan.

Die Einfuhr schweizerischer Seidengewebe nach Großbritannien stellte sich wie folgt:

	1933	1932	1931
	in Pfund		
Ganzseidene Gewebe	290,400	376,700	1,220,500
Halbseidene Gewebe	81,500	150,600	677,000
Ganz- und halbseidene Bänder	42,800	52,300	93,600
Andere Seidenwaren	20,400	34,600	56,800
Zusammen	435,100	614,200	2,047,900

Ueber die Herkunft der kunstseidenen- und Mischgewebe nach Ländern, gibt die Statistik, die wir dem Lyoner Bulletin

de la Soie entnehmen, keine Auskunft, doch ist bekannt, daß sich der Hauptposten aus Ware japanischer Herkunft zusammensetzt.

Die Ausfuhr britischer Seiden- und Kunstseidengewebe setzt sich aus folgenden Hauptposten zusammen:

	1933	1932
	in Pfund	
Ganzseidene Gewebe und Bänder	278,800	374,800
Halbseidene Gewebe und Bänder	140,300	235,300
Andere ganz- und halbseidene Waren	80,300	73,200
Gewebe, ganz aus Kunstseide	787,800	882,000
Kunstseidene Mischgewebe	2,395,900	2,348,800

Zusammen 3,683,100 3,914,100

Als Hauptabnehmer englischer Seiden- und Kunstseidenwaren kommen die britischen Reichsländer in Frage, die fast alle durch Vorzugszölle den Absatz von Waren des Mutterlandes begünstigen. Die Schweiz hat im Jahr 1933 aus Großbritannien seidene und kunstseidene Gewebe im Wert von 1,3 Millionen Franken bezogen, gegen 1 Million Franken im Jahr 1932. Großbritannien, dessen Einfuhr in die Schweiz noch vor einigen Jahren bedeutungslos war, steht heute mit Deutschland und Frankreich an der Spitze der Länder, die seidene und kunstseidene Gewebe in der Schweiz absetzen.

Ungarn — Clearing- und Kontingentierungsabkommen. Zwischen der Schweiz und Ungarn ist am 20. Februar eine neue Uebereinkunft in Kraft getreten, mit Wirksamkeit bis 30. Juni 1934. Die Vereinbarung sieht eine Neuordnung des Clearingverkehrs vor und setzt auch die Kontingente für die Einfuhr im gegenseitigen Warenverkehr fest.

Zollzuschlag bei der Einfuhr französischer Seidenwaren nach Großbritannien. — Als Gegenmaßnahme gegen französische Kontingentierungen und Schlechterstellung englischer Erzeugnisse, hat das englische Handelsamt vom 13. Februar an, eine Anzahl französischer Waren mit einem Zuschlagszoll von 20% vom Wert belegt. Von dieser Maßnahme werden, neben Konfektionsartikeln aller Art, auch die Gewebe aus Naturseide und die mit Naturseide gemischten Gewebe betroffen, ferner Gewebe asiatischer Herkunft, die in Frankreich eine Veredelung erfahren haben. Kunstseidene Gewebe dagegen, wie auch solche, die mit andern Spinnstoffen als Naturseide gemischt sind, fallen nicht unter diese Bestimmung. Um eine Umgehung dieser Vorschriften zu verhüten, verlangt Großbritannien für die Einfuhr von ganz- oder teilweise aus Naturseide hergestellten Waren die Beigabe eines Ursprungszeugnisses.

Die Belastung der naturseidenen, nicht aber der kunstseidenen Gewebe mag auffallen, da im Jahr 1933, sogar dem Werte nach, die Einfuhr kunstseidener Stoffe nach Großbritannien erheblich größer war, als diejenige seidener Ware, doch ist zu sagen, daß gerade auf dem Gebiete der kunstseidenen Artikel, Großbritannien sowohl in bezug auf die Qualität, wie auch auf den Preis, besonders leistungsfähig ist und den ausländischen Wettbewerb nicht zu fürchten braucht. Es kommt hinzu, daß ungefähr die Hälfte der Gesamteinfuhr seidener Gewebe nach Großbritannien auf Frankreich entfällt. Die englische Statistik gibt darüber folgende Auskunft:

	1932	1933
	in 1000 Pfund	
Einfuhr von Seidengeweben:		
aus Frankreich	1,572	1,285
der Schweiz	614	435
Japan	547	559
Italien	292	237
Deutschland	127	127
anderen Ländern	340	340

Der Anteil Frankreichs an der Gesamteinfuhr bewegt sich seit einigen Jahren um etwa 45%; die Schweiz, die noch 1931 mehr als 26% der Gesamteinfuhr geliefert hatte, sieht ihren Anteil für 1933 auf 14½% fallen. Dafür hat Japan im Verlaufe von zwei Jahren seinen Anteil von 7½ auf 18½% erhöht!

Die britischen Kampfzölle dürften nicht von langer Dauer sein, da beide Länder übereingekommen sind, sofort in Unterhandlungen für den Abschluß eines Abkommens einzutreten.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Schweiz

Zur Lage der Textilmaschinen-Industrie. In der Februar-Nr. unserer Fachschrift haben wir in einem kurzen Artikel die Ent-

wicklung der Textilmaschinen-Ein- und Ausfuhr im vergangenen Jahre behandelt. Da sowohl dieser wie auch ein das gleiche Gebiet behandelnder früherer Artikel in den Kreisen unserer

Textilmaschinen-Industrie mit regem Interesse aufgenommen wurden, werden wir künftig dieser Entwicklung vermehrte Beachtung schenken.

Ueber die Entwicklung im Monat Januar 1934 geben nachfolgende Zusammenstellungen Aufschluß:

Textilmaschinen-Ausfuhr:

	1934 Januar 1933	
	Fr.	Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	466,045	233,581
Webstühle	476,329	263,100
Andere Webereimaschinen	372,104	325,353
Strick- und Wirkmaschinen	373,624	348,060

Alle vier Gruppen weisen somit eine Steigerung ihrer Ausfuhrwerte gegenüber dem Monat Januar 1933 auf. Die Spinnerei- und Zwirnerei-Maschinenindustrie konnte bei einer Mengensteigerung von 970 q auf 2268 q eine Wertsteigerung von rund 100% erzielen; die Webstuhlindustrie eine solche von rund 80% bei einer quantitativen Steigerung von 1628 q auf 2971,8 q, oder 82%. Die beiden andern Industriezweige blieben hinter diesen Steigerungen wesentlich zurück.

Wohin sind nun diese Maschinen gegangen? Dies zu wissen ist sicher von besonderem Interesse, denn wir erfahren, welche Länder ihre Textilindustrie erweitern und ausbauen, oder aber erneuern.

Für unsere Spinnerei- und Zwirnerei-Maschinenindustrie war im Januar Britisch-Indien, das für 230,355 Fr. Maschinen bezog, der beste Kunde. An zweiter Stelle steht Deutschland mit 96,342 Fr., dann folgen Rumänien mit 43,884 Fr. und Italien mit 21,098 Fr., denen sich in kleinerem Abstand Frankreich mit 18,555 Fr. und die Tschechoslowakei mit 14,929 Fr. anschließen.

Für die Webstofffabriken scheint Argentinien, das sich in jüngster Zeit eine eigene Industrie aufbaut, ein guter Abnehmer zu sein; es bezog im Januar 746,7 q im Werte von 165,300 Fr. In großem Abstand folgen Ungarn und Frankreich mit Bezügen von 86,800 bzw. 78,570 Fr., gefolgt von Belgien mit 71,350 Fr. und Italien mit 58,240 Fr.

Andere Webereimaschinen (Schaff- und Jacquardmaschinen, Vorwerke usw.) haben Deutschland für 82,465 Fr., Frankreich für 44,730 Fr., Großbritannien für 43,850 Fr., Italien für 42,520 Fr. bezogen, denen sich Belgien, Schweden und die Türkei mit je über 20,000 Fr. anschließen, während Argentinien mit 12,900 Fr. erst in weitem Abstand folgt.

Textilmaschinen-Einfuhr:

	1934 Januar 1933	
	Fr.	Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	106,654	76,298
Webstühle	87,076	6,436
Andere Webereimaschinen	59,429	8,261
Strick- und Wirkmaschinen	179,548	104,908

Auch diese Ziffern weisen gegenüber dem Vorjahre wesentliche, zum Teil sogar ganz gewaltige Steigerungen auf. Die schweizerische Spinnerei- und Zwirnerei erweist sich dabei als guter Kunde Deutschlands, das solche Maschinen im Werte von 55,600 Fr. geliefert hat, während von Frankreich für 27,000 Fr. und von England für 21,000 Fr. bezogen wurden. Die Webstoffeinfuhr fällt fast ganz auf das Konto von Deutschland, das für 81,660 Fr. lieferte; dasselbe ist der Fall bei der Einfuhr von anderen Webereimaschinen und von Strick- und Wirkmaschinen, wofür 51,800 bzw. 164,400 Fr. nach Deutschland wanderten.

Deutschland

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoffindustrie in den Wintermonaten war ganz befriedigend. Allerdings waren November und Dezember ziemlich ruhig, wodurch einige Webereien die Arbeitszeit einschränken mußten. Im Januar trat aber wieder eine Erholung ein, so daß heute fast alle Betriebe wieder die Normalstundenzahl von 40 bis 44 Stunden einhalten können. Dazu kommt, daß sehr viele Betriebe ihre Stühle in Doppelschicht, etliche sogar einzelne Stühle in drei Schichten arbeiten lassen. Selbstverständlich sind die Preise gedrückt, aber das trifft für alle Industrieerzeugnisse zu. Durch größeren Umsatz und rationelle Arbeitsweisen wird dieser Nachteil etwas aufgehoben. Die Aussichten für März werden als günstig bezeichnet.

Während des ganzen Jahres 1933 war besonders die Bielefelder Seidenindustrie fast immer gleichmäßig gut beschäftigt. Von den beiden führenden Firmen dieses Bezirkes wurde ab Mitte Sommer 1933 auch die Umschulung männlicher Arbeitsloser in vorbildlicher Weise durchgeführt. Beide Firmen haben dadurch zur Entlastung des Arbeitsmarktes im Bielefelder Bezirk wesentlich beigetragen.

England

Schließung von Baumwollspinnereien. Die „Deutsche Kunstseiden-Zeitung“ teilt mit, daß 130 englische Baumwollspinnereien zwecks Produktionsdrosselung ein Abkommen getroffen

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Januar 1934 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische. Syrie, Arousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Januar 1933
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	1,866	948	—	10	—	63	—	2,887	2,082
Trame	—	201	—	54	—	1,690	—	1,945	3,112
Grège	27	98	—	2,158	—	6,290	7,143	15,716	7,715
Crêpe	—	56	—	—	—	—	—	56	165
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	231	202
Kunstseide-Crêpe .	—	—	—	—	—	—	—	97	337
	1,893	1,303	—	2,222	—	8,043	7,143	20,932	13,613
Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nach- messungen	Ab- kochungen	Analysen		
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.		
Organzin	54	1,567	19	22	—	3	2	Baumwolle kg 100	
Trame	31	979	13	5	1	3	3	Wolle „ 3,671	
Grège	321	9,600	—	16	—	2	—		
Crêpe	1	4	8	1	—	—	1		
Kunstseide	7	115	3	2	—	—	1		
Kunstseide-Crêpe .	12	248	26	13	—	—	5		
	426	12,513	69	59	1	8	12	Der Direktor: Bader.	

haben, wonach sie ihre Betriebe vom 5.—10. März schließen werden. Der Entschluß soll darauf zurückzuführen sein, daß in der letzten Zeit die Vorräte an feineren Garnarten zu stark angewachsen seien. Man betrachtet daher diese Ruhepause von einer Woche als die beste und zugleich wirkungsvollste Maßnahme zur Verminderung der Lagerbestände.

Ein neues Textilgarn? Die Fachpresse vermittelt aus Manchester: die Meldung, daß es auf Grund eines besonderen Verfahrens gelungen sei, aus Flachsfasern ein neues Garn herzustellen. Es wird behauptet, daß das neue Verfahren die Herstellungskosten für Leinengarn, das mit Baumwolle abgeblendet wird, um 25% verbilligt; dabei soll es möglich sein, das neue Garn auf Baumwollspinnmaschinen herzustellen, nachdem dieselben geringe Umänderungen erfahren haben. Zu diesem Zwecke hat sich in England bereits eine Gesellschaft, die British Flax Industries Ltd., gegründet. Die Leipziger „Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie“ berichtet, daß sich die Baumwollindustriellen von Lancashire an der Herstellung des neuen halbleinenen Garnes stark interessieren. Das Verfahren soll aus Italien stammen, wo die Wirtschaftlichkeit als günstig beurteilt worden sei.

Japan

Ausdehnung, Zusammenschlüsse und Gewinne in der japanischen Kunstseidenindustrie. Die „Deutsche Kunstseiden-Zeitung“ brachte kürzlich einige beachtenswerte Mitteilungen aus der japanischen Kunstseidenindustrie, die auch für unsere Leser von Interesse sein werden. Es dürfte für die europäische Wirtschaft an der Zeit sein, die wirtschaftlichen Vorgänge in Japan genau zu verfolgen. Ueber Neugründungen wird mitgeteilt:

Die Gründungsepoche innerhalb der japanischen Kunstseidenindustrie ist anscheinend noch nicht zum Stillstand gekommen, trotzdem im letzten Jahr nicht weniger als fünf neue Gesellschaften entstanden sind. Jetzt wird aus Japan gemeldet, daß die Toyo Muslin Co. die Gründung einer neuen Kunstseidegesellschaft mit einem Kapital von 10 Millionen Yen beabsichtigt, die neben Kunstseide auch Stapelfiber herstellen wird.

Die gewaltigen Erfolge, die die japanische Kunstseidenindustrie aus den bekannten Gründen in den letzten Jahren erzielen konnte, führen offenbar auch in diesem Jahr zu einem weiteren Ausbau der Industrie. Mit einem Kapital von 10 Millionen Yen ist die Gründung einer neuen Fabrik unter der Firma Kokko Rayon K. K. vorgesehen, an der die Nisshin Cotton Spinning Company beteiligt sein wird. Die Produktion soll 2 t Kunstseide und 4 t Kunstwolle täglich betragen. Als Abnehmer soll vorwiegend die Nisshin Cotton Spinning Co. in Betracht kommen.

Außerdem soll sich innerhalb der japanischen Kunstseidenindustrie jetzt mehr die Neigung zu Verschmelzungen bemerkbar machen. Als erste der japanischen Fabriken wird die Kurashiki Rayon Co. im Wege der Fusion die Japan Chemical Silk Reeling Co. übernehmen und zu diesem Zwecke ihr Kapital um 10 Millionen Yen vergrößern. Die Kurashiki Rayon wird danach mit einem Kapital von 30 Millionen Yen arbeiten. Der Kunstseidebetrieb der Gesellschaft wird eine weitere Erhöhung erfahren. —

Fast unglaublich klingt folgende Meldung der „Deutsche Kunstseide-Zeitung“ in der Ausgabe vom 16. II. 1934:

„Die Oriental Rayon Co., ein bedeutender japanischer Kunstseideverarbeiter, erzielte im zweiten Halbjahr 1933 einen Reingewinn von 3,67 Millionen Yen (= 70% ihres Aktienkapitals, umgerechnet auf das ganze Jahr.) Die Dividende ist von 3 auf 15% erhöht worden.“

Vereinigte Staaten von Nordamerika

Wachsende Schwierigkeiten in der Seidenindustrie. hgm. Die zahlenmäßigen Feststellungen der Silk-Association über die Einfuhrbewegung von Seide im letzten Jahre, die teilweise unter die Hälfte der Bezüge im vorhergehenden ging, gibt außerordentlich interessante Aufschlüsse über die augenblickliche Lage in der Seidenindustrie der Vereinigten Staaten. Bedeutsam erscheinen vor allem auch dabei Erörterungen, daß die Lagerbestände von Rohseide billiger an die Verarbeiter abgingen, als die von Kunstseide. Man vermag die Schwierigkeiten für die Kunstseidenindustrie der U. S. A. nur dann richtig zu begreifen, wenn man ihren Entwicklungsweg kurz übersieht. Nach vorübergehendem Stillstand zeigten sich 1931 in der amerikanischen Kunstseidenindustrie Rekordgewinne, allein innerhalb eines Jahres eine Expansion um 31%. Obgleich vor allem die Viscosegewinnung in den U. S. A. mit sehr erheblichem Abstände an führender Stelle in der internationalen Kunstseidenproduktion lag vor Italien, Japan, England, Deutschland usw., überhöhte hier, im Gegensatz zu europäischen Märkten, die Nachfrage — besonders nach kunstseidenen Garnen — noch immer die eigenen Produktionsleistungen. Dieses Mißverhältnis wurde aber sehr bald ausgeglichen durch einen großzügigen Ausbau der örtlichen Erzeugungsmittel. In den süd- und mittelatlantischen Staaten, die 70 bzw. 25% der gesamten Kunstseidengewinnung der U. S. A. auf sich nahmen, erfuhren die Fabriken einen Ausbau und damit die Kunstseiden-Erzeugung eine bedeutsame Steigerung, die als Höchststand annähernd 700 Millionen \$ Wert erreichte. Mit dieser Entwicklung verringerten sich die Einfuhrbedürfnisse der Vereinigten Staaten, besonders an Kunstseidengarnen in ungewöhnlicher Weise, vorwiegend auf Kosten Italiens und Frankreichs, während noch 1931 die Kunstseidengarnlieferungen aus Deutschland und danach auch aus den Niederlanden und der Schweiz einen gewissen Einfluß behielten, da die Importbedürfnisse sich schwergewichtig auf feinere Kunstseidengarne verlegten. Die Anschaffungen der U. S. A. von kunstseidenen Geweben und Gespinsten stellte die fortschreitende Krise in den U. S. A. noch weit umfassender unter Druck. Die Rückgänge machen hier gegenüber 1931 bereits 80% aus. Trotzdem gelingt es offensichtlich nicht, den zunehmenden Verfall in der amerikanischen Kunstseidenwirtschaft zu hemmen. Rücksichtslose Einschränkungen in der Herstellung haben die Niedergangsbewegung nicht aufzuhalten vermocht. Das Beispiel der größten amerikanischen Kunstseidenproduzenten, vor allem der American Viscose Co. (Courtaulds), der American Du Pont Co., der Delavare Rayon Co., ebenso der Acetat-Kunstseidenfabrik in Meadville, ihre Produktion Monate hindurch völlig still zu legen, um einer gefährlichen Anhäufung der Lager entgegenzuarbeiten, hatte praktisch gar keine Ergebnisse, besonders auch nicht in der vornehmlich erstrebten Richtung, den Sturz der Preise aufzuhalten. Der erbitterteste Feind der amerikanischen Kunstseideninteressen ist heute nach Ueberzeugung der großen Viscosekonzerne der außergewöhnliche Niedergang der Rohseidenpreise. Der gefährlichste Gegner ist dabei Japan, das ohne alle Rücksicht auf wirtschaftliche Opfer einen erbitterten Machtkampf um den internationalen Rohseidenmarkt führt. Der scharfe Rückgang der Preise für Naturseide verringert den Preisunterschied zu künstlichem Material und fördert damit ganz auffallend die Nachfrage nach Naturseiden. Die Kunstseidenfabriken verlangen vom Staate eine stärkere Zollbelastung der Einfuhren von Rohseide, die nach ihrer Ueberzeugung sofort auch für die Japaner das Betätigungsfeld in den U. S. A. einschränken müßte. Die Meinung der Regierung über dieses Ansinnen liegt abschließend noch nicht vor. Es ist aber kaum zu erwarten, daß bejahende Entscheidungen getroffen werden, einfach in Rücksicht darauf, daß Japan der wichtigste Markt für amerikanische Rohbaumwolle ist, der bei antijapanischer Haltung verloren gehen könnte.

ROHSTOFFE

Propaganda für Naturseide. Im Rahmen der von der Internationalen Seidenvereinigung ins Leben gerufenen Propaganda für die Verwendung von Naturseide, wird nunmehr auch in der Schweiz in der ersten Hälfte April eine „Seidenwoche“ durchgeführt. Es wird sich dabei um einen Schaufensterwettbewerb mit Prämierung der schönsten Ausstellung handeln,

und um Veröffentlichung einer Broschüre in großer Auflage, die in Wort und Bild auf die Eigenschaften und Vorzüge der Naturseide hinweist. Die Veranstaltung wird vom Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten in Verbindung mit andern am Verkauf und der Verwendung von Naturseide beteiligten Organisationen und Firmen durchgeführt.

In Frankreich wird die Jahrhundertfeier zu Ehren von Jacquard, wie recht und billig, auch in den Dienst der Werbung zugunsten der Naturseide gestellt. In den Tagen vom 8.—18. März wird in Lyon ein Schaufensterwettbewerb durchgeführt und gesellschaftliche Veranstaltungen werden ihm einen besonderen Glanz verleihen. In der Ausstellung zu Ehren von Jacquard werden die Gewebe aus Naturseide eine große Rolle spielen.

Bei diesem Anlaß wird auch die feierliche Eröffnung des Neubaus der städtischen Webschule erfolgen.

Seidenerzeugung 1932/33. — In zwei Monaten wird die neue Seidenkampagne 1934/35 einsetzen und Ende Juni kommt die Kampagne 1933/34 zum Abschluß. Inzwischen hat die Union des Marchands de Soie in Lyon ihre Berechnungen und Schätzungen über die maßgebende Rohseidenerzeugung und Ausfuhr von Rohseide (Grège) aus Ostasien nach Nordamerika und Europa abgeschlossen. Sie zeigen folgendes Bild:

Europa:	1932/33 kg	1931/32 kg
Frankreich	78,000	80,000
Italien	3,520,000	3,286,000
Spanien	42,000	44,000
Zusammen	3,640,000	3,410,000

Osteuropa, Klein- und Zentralasien:

Ungarn, Tschechoslowakei, Jugoslawien, Rumänien, Bulgarien usw.	214,000	210,000
Griechenland, Saloniki, Adrianopel	168,000	140,000
Anatolien und Brussa	140,000	85,000
Syrien und Zypern	146,000	230,000
Zentralasien (Ausfuhr)	38,000	145,000
Zusammen	706,000	810,000

Ostasien (Ausfuhr)	1932/33 kg	1931/32 kg
Shanghai	2,716,000	2,160,000
Canton	1,570,000	1,550,000
Yokohama	31,100,000	33,020,000
Französisch-Indien	—	10,000
Zusammen	35,386,000	36,740,000
Gesamterzeugung und Ausfuhr:	39,732,000	40,960,000

Die Seidenerzeugung hat sich von dem starken Rückschlag in der Kampagne 1931/32 nicht mehr erholt und es wird wohl mit der Fortdauer einer rückläufigen Entwicklung gerechnet werden müssen. Der Kampagne 1931/32 gegenüber beträgt der Ausfall 1,2 Millionen kg oder 3 Prozent. Er ist fast ausschließlich auf die Verminderung der Ausfuhr ostasiatischer Grègen zurückzuführen, was immerhin den Schluß gestattet, daß es sich wenigstens vorläufig, wohl weniger um eine Produktionseinschränkung, als um eine Regulierung der Ausfuhr handelt. Hätten Europa und insbesondere die Vereinigten Staaten von Nordamerika eine größere Aufnahmefähigkeit gezeigt, so hätte es an Seide nicht gefehlt. In Wirklichkeit ist denn auch die Erzeugung von Rohseide erheblich größer als die Statistik zeigt, da China und Japan bedeutende Mengen für inländische Zwecke verarbeiten und insbesondere Japan, aus Preisgründen, die Ausfuhr künstlich zurückhält.

Ist die Erzeugung von Naturseide zu einem Stillstand gelangt und läßt sie sich in verschiedenen Ländern nur noch mit Hilfe staatlicher Zuschüsse weiterführen, so setzt das wichtigste Konkurrenzprodukt, die Kunstseide, seinen Siegeszug fort. Die Erzeugung von Rayon wird für das Jahr 1933 auf etwa 280 Millionen kg geschätzt, wobei die beiden wichtigsten asiatischen und europäischen Seidenländer als Erzeuger mit an der Spitze stehen, nämlich Japan mit etwa 42 und Italien mit etwa 35 Millionen kg. Gleichzeitig ist der weitaus größte Verbraucher von Naturseide, die Vereinigten Staaten von Nordamerika, mit etwa 70 Millionen kg, auch der größte Erzeuger von Rayon.

SPINNEREI - WEBEREI

„SAT“ ein neuer Stoffprüfapparat

Die Weberei war während Jahrzehnten ein Gebiet, das sich auf alte Ueberlieferungen und Erfahrungen stützte, an denen leider in vielen Betrieben zu lange festgehalten wurde. Während viel jüngere Industrien, z. B. die Maschinen- und die elektrotechnische Industrie oder — um die jüngste Großindustrie zu nennen — die Kunstseidenindustrie, nach verhältnismäßig kurzen Versuchs- und Entwicklungsjahren sich frühzeitig auf gesetzmäßig wissenschaftlichen Grundlagen aufbauten, wurde und wird auch heute noch in manchen Betrieben der Textilindustrie an den alten Methoden, die sich in einer vergangenen Zeit bewährt hatten, festgehalten. Der Prüfung der verschiedenen Materialien wurde allerdings zufolge ihrer hygroskopischen Eigenschaften seit langem die entsprechende Beachtung zuteil. Dies geschah indessen hauptsächlich aus kaufmännischen Ueberlegungen, weil der Käufer vom Verkäufer nicht zuviel Feuchtigkeit für Seide oder Wolle bezahlen wollte. Viel später erst wurden die Untersuchungen mittelst Apparaten auch auf die Eigenschaften der Garne und Zwirne ausgedehnt, um deren Dehnbarkeit und Stärke, deren Elastizität usw. festzustellen. Die fertigen Erzeugnisse aber, die kostbaren Seidenstoffe, wurden von den Fabrikanten und den Käufern auf Grund ihres „Toucher“, ihrer Qualität und ihres Aussehens meistens nach dem sog. „Fingerspitzengefühl“ beurteilt. Dies war eine Eigenschaft, die man unbedingt besitzen mußte, wenn man Seidenfabrikant oder Stoffkäufer werden wollte. So hieß es wenigstens früher.

Eine dieser bekannten Gefühlsprüfungen war die sog. „Nagelprobe“, die ganz besonders bei tafettbindigen Geweben angewandt wurde, um dieselben auf ihre Schieb- und Brechfestigkeit zu prüfen. Genaue Vergleiche ließen sich selbstverständlich nicht ermöglichen.

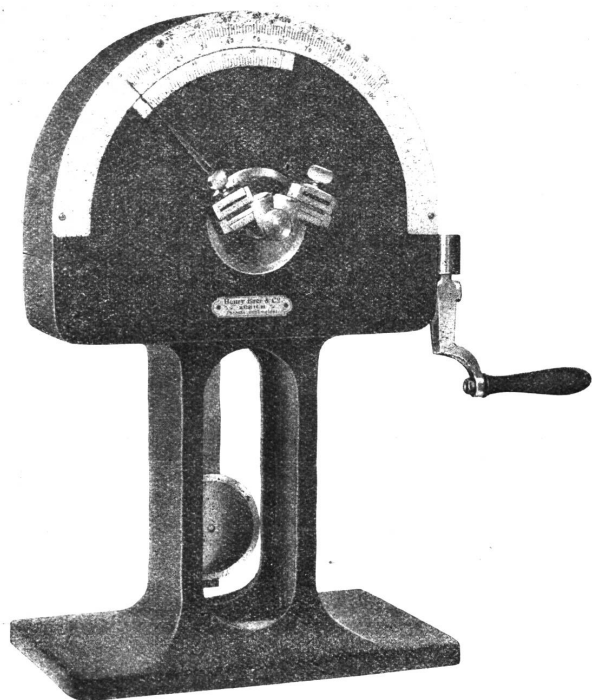
Die Entwicklung der Technik verlangte nun aber bei Stoffen für gewisse Verwendungszwecke, z. B. Ballonstoffe, Fall-

schirmstoffe usw. bestimmte Sicherheiten und einwandfrei nachweisbare Eigenschaften. Diese konnten natürlich nur durch genaue Prüfapparate nachgewiesen werden. Ein derartiger neuer Apparat ist der von der bekannten Maschinen- und Apparatefabrik Henry Baer & Co. in Zürich 4 vor einiger Zeit auf den Markt gebrachte patentierte Seiden- und Stoffprüfapparat „SAT“.

Der neue Apparat, der nach mehrjährigen Studien und Versuchen aus einem kleinen Instrument entstanden ist, ersetzt die oben erwähnte Nagelprobe. Er kann daher als Brechapparat bezeichnet werden und wird sowohl der Weberei wie auch der Färberei, der Wirkerei und Strickerei usw. für die Prüfung der Stoffe ganz vorzügliche Dienste leisten. Wir hatten unlängst Gelegenheit, diesen Apparat zu sehen und möchten daher nicht unterlassen, nachstehend eine kurze Beschreibung desselben sowie seiner Arbeitsweise und Handhabung zu geben.

Der Brechapparat „SAT“ (siehe Abb.) besitzt zwei Skalen, eine feste Doppelskala, auf welcher ein Zeiger die Qualitätszahlen für die Bruchfestigkeit angibt, und eine bewegliche untere Skala zur Angabe von Vergleichszahlen für die Dehnung. Beide Skalen zeigen lediglich Qualitäts- oder Vergleichszahlen an, die aber auf unveränderlicher Gewichtsgrundlage beruhen und somit sichere Vergleichswerte darstellen. Die feste Doppelskala trägt eine gröbere und eine feinere Einteilung, die der Stellung des Gewichtes auf dem Gewichtshebel entsprechen. Für feine Gewebe wird das Gewicht mit seinem Steckzapfen in eine höhere Stellung auf dem Hebel geschoben, für gröbere Gewebe, Tuche usw. dagegen nach unten versetzt.

Das Gewebe wird in den beiden Fingerbacken durch einfache Klemmschrauben festgeklemmt, worauf man die rechts angebrachte Handkurbel langsam dreht bis der Bruch erfolgt.



Der Gewichtshebel springt dann auf den Ausgangspunkt zurück, der Zeiger aber bleibt stehen und auf den beiden Skalen können die dem Gewebe entsprechenden Vergleichswerte abgelesen werden.

Zur Nullstellung drückt man den Griff der Kurbel leicht nach abwärts, wodurch der Antriebsmechanismus ausgelöst wird.

Der neue Apparat „SAT“ bietet den Webereien, Färbereien usw. vielseitige Vergleichsmöglichkeiten, auf die wir nur ganz kurz hinweisen wollen. Der Seidenfabrikant kann z. B. bei seinen Rohgeweben, bevor er sie in die Färberei schickt, die Bruchfestigkeit ermitteln und nachher durch eine abermalige Prüfung der gefärbten Stoffe bestimmen, ob und wieviel diese zu- oder abgenommen hat; er kann in Geweben verschiedener Qualität oder mit verschiedenen Rohmaterialien usw. ermitteln wie sich die Vergleichswerte gestalten, kann die Vor- oder Nachteile der verschiedenen Färbungen und Erschwerungen, den Einfluß längerer Zeit gelagerter Stoffe usw. auf Grund der verschiedenen Vergleichswerte feststellen. Der Färber kann die Wirkung von Bleich-, Färbe- und Erschwerungsverfahren, den Einfluß der verschiedenen Appretur- und Ausrüstungsarbeiten usw. genau vergleichen. Der Apparat „SAT“ dient ferner auch zur Kontrolle von Strick- und Wirkwaren, die mit gewöhnlichen Stärke- und Dehnungsmessern nicht, oder nur ganz ungenügend, geprüft werden können. Daß er hier vorzügliche Dienste leistet beweist die Tatsache, daß er in verschiedenen großen Strickwaren- und Strumpffabriken bereits in ständigem Gebrauch ist. — Der Apparat ist zweifellos auch dazu berufen, Differenzen zwischen Fabrikation und Färberei oder Fabrikation und Handel zu beseitigen, da er die Möglichkeit bietet, verschiedene Gewebe, auf einfachste Weise, rasch und sicher zu vergleichen.

Ein neuer englischer Automaten-Webstuhl

Nachdem es über verschiedene in den letzten Jahren gemeldete Webstuhlerfindungen, denen stets eine umwälzende Bedeutung zugeschrieben wurde, wieder recht ruhig geworden ist, kommt nun aus England neuerdings eine solche Meldung. Im „Manchester Guardian“ ist nach einer Mitteilung der „Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie“, Leipzig C 1, über einen neuen automatischen Webstuhl berichtet worden, der in einem Betrieb der bekannten Firma Richard Berry and Sons, Ltd. in Barrowford bei Nelson (Lancashire) Proben unterzogen wird, und von dem der Berichterstatter meint, daß er bei allgemeiner Aufnahme eine umwälzende Bedeutung für die Baumwollindustrie haben könnte. Dieser neue Webstuhl soll angeblich demnächst auf den Markt kommen. Der Hersteller hoffe, ihn zu einem Preis liefern zu können, der unter dem für die jetzt verwendeten automatischen Webstühle liege, jedenfalls aber zu einem für Webereien tragbaren Preis. Im Monat Januar ist der neue Webstuhl vom Hauptvollzugsausschuß der Lancashire Webergewerkschaft beauftragt worden. Der Erfinder, J. Dobson, stammt aus Lancashire, leitet aber eine Weberei in Brasilien, wo er auch seine Erfindung ausgearbeitet habe; der Webstuhl wurde in den Werkstätten der Firma W. B. White and Sons in Colne (Lancashire) weiter durchgearbeitet und ausgebaut. Die praktische Erprobung in der Victoria Mill der Firma Richard Berry and Sons (die zum Konzern Hindley Brothers in Nelson gehört) soll seit Monaten mit Erfolg durchgeführt worden sein.

Ueber die Art dieses neuen Webstuhles wird mitgeteilt, daß er zum automatischen Schützenwechsel-Typ ge-

höre, wobei der Kernpunkt der neuen Bauart sei, daß der Schützen wechsele, ohne daß ein Schütze den andern berühre oder auswerfe. Ein Schützenbehälter sei in einem aufrechten Ausschnitt (Slot) über einem Schützenkasten enthalten. Der Behälter werde mittels eines Schußverschiebers (weft feeder) betätigt, der, wenn die Spule sich erschöpft, die Wechselvorrichtung in Bewegung setze. Mit Hilfe einer Reihe von Hubscheiben (cams) werde ein Schützenschlag (trap) im Boden des Schützenkastens geöffnet, so daß der erschöpfte Schütze, wenn er von der gegenüberliegenden Seite abgeschlossen ist, sofort in diesem Schützenschlag verschwindet. Gleichzeitig schließe sich der Deckel des Schützenschlags, wobei er einen vollen Schützen aus dem Behälter mitbringe, der sofort mit dem ersten Schußschlag in Arbeit gesetzt werde.

Der neue Webautomat laufe also ununterbrochen, sofern kein Reißen des Schußfadens usw. eintritt; Anlauf- und Abstellstreifen würden somit in Wegfall kommen, was für feine Ware von hoher Wichtigkeit wäre. Ein Weber werde imstande sein, bei feinem Stoff 20 und bei Kaliko bis zu 40 Webstühle zu beaufsichtigen. Der Schütze werde angeblich besser eingesetzt, als es ein Weber tun könne. Dieser habe lediglich den Schützenbehälter, der die Reserve-schützen trage, zu bedienen. Die Schnelligkeit des Stuhles bei gewöhnlichem Kaliko sei 190 Schläge je Minute, müßte aber bei Verarbeitung von Kunstseide verlangsamt werden. Der Webstuhl sei geeignet für jede Art Tuch, von Kaliko bis zu Kunstseidefabrikaten.

Produktionsstatistik im Webereibetriebe

(Fortsetzung)

Im Falle B zeigt die Kunstseidenkurve, welche im weiteren Untersuchungsverlaufe an den drei interessantesten Stellen A, B, C in ihrer jeweiligen Entstehung analysiert ist, zu Beginn der sechsten Woche (Februar) einen Anstieg der Leistungskurve von 78% auf 85% bis zum Wochenschluß, sodann ebenso stetiges Wiederabgleiten auf 82% bis zum folgenden Wochenende.

Der Februar hat z. B. regulär 24 Arbeitstage mal 8 Arbeitsstunden = 192 Webstuhlstunden. Im Falle A ergibt sich bei einem Betriebsdurchschnittsnutzeffekt von 79% bei 142 Touren je Minute eine Schußleistung je Stuhl täglich, von:

$$\frac{\text{Tourenzahl/Min.} \times \text{Arbeitszeit/Min.} \times \text{Nutzeffekt} \%}{100} = \text{wirklich geleistete Schußzahl.}$$

$$\frac{142 \times 480 \times 79}{100} = 53,000 \text{ Schuß.}$$

$$\text{Im Falle B mit } 85 \% = \frac{142 \times 480 \times 85}{100} = 58,000 \text{ Schuß täglich.}$$

$$\text{Im Falle C ergibt sich eine } 72 \% \text{ ige Betriebsdurchschnittsleistung, demnach } \frac{142 \times 480 \times 72}{100} = 49,000 \text{ Schuß täglich.}$$

Mithin eine Differenz zwischen Höchst- und Mindestleistung von 9000 Schuß = 18,3%. Steigerung der Mindestleistung um 4800 Schuß fähig je Stück als Betriebsdurchschnitt ergibt 9,8%. (Vorstehende Formel dient gleichzeitig auch zur Feststellung der Schußzahl für die Akkordlohnbestimmungen.)

Im Falle C erfolgt leichtes Anziehen von der 23sten zur 24sten Woche, sodann Abgleiten des Wirkungsgrades in der 25sten Woche um 1%, dem in der 26sten Woche ein weiterer Rückgang um 4% folgt.

Im Falle D als weiteres Beispiel, zeigt sich von der 41sten Woche her auf den Abstieg begriffen, ein Leistungsgrad, der auf der Ausgleichslinie liegt und darauf um weitere 2½% sinkt; nun folgt Einhaltung während der ganzen 43sten Woche.

Durch Verwendung von andersgeschichtetem Material konnte in der 44sten Woche ein Aufstieg des Nutzeffektes um 4½% auf das Optimum erreicht werden.

Die Materialdiagramme sind die Reaktionen der Verarbeitung von Rohmaterialien erster, zweiter und dritter Qualität, angewandter verschiedener Schlichtezusätze, der Raumtemperatur und Feuchtigkeit etc. Die Stuhldiagramme zeigen die Reaktionen der Arbeitsgeschwindigkeit der Maschinen, und die Bearbeitungs- und Beanspruchungsfähigkeit der Materialien.

Die erzielte durchschnittliche Stuhlausnützung beträgt im Falle A = 79% = optimale Jahresdurchschnittsleistung (-ausnützung), im Falle B = 85% und im Falle C = 72%.

Von 100 Stühlen laufen hier im Falle A 70 mit 78, 79, 80%, 13 mit über 80% und 17 mit unter 78% Ausnützung. Im Falle B = 23 mit 78, 79, 80%, 65 mit über 80% und 12 mit unter 78%. Im Falle C 14 mit 78, 79, 80%, 2 mit über 80% und 84 mit unter 78%.

Einzelnutzeffekte und ihre Ursachen

Fall Schnitt A. 45. Woche (November) 79% Durchschnitt

Stuhl Nr.	optimal 78, 79, 80 %	über 80 %	unter 78 %	Ursache betreffend		
				Weber	Webstuhl	Rohmaterial
						Qualitätsklasse
1	79					
2	79					
3	78					
4	79					
5	79	82		gut	durchrep.	II. g. g.
6	79					
7	80					
8	79					
9	79					
10	79	86		sehr gut	durchrep.	I. g. g.
11	79	84		sehr gut	durchrep.	I. g. g.
12	79					
13	80					
14	79					
15	79					
16	79		72	Geschicklch. mäßig		II. h. g.
17	79					
18	79	84		gut	neu	II. g. g.
19	79					
20	79					
21	80					
22	79					
23	79					
24	79		76	gut	rep. bed.	III. g. g.
25	79		78	gut	Kettsp.	g. g. II.
26	79					
27	78					
28	79					
29	79		72	Lehrling	durchrep.	II. h. g.
30	79					
31	79					
32	79	87		gut	durchrep.	II. g. g.
33	79					
34	78					
35	79					
36	79					
37	79					
38	79					
39	79		70	mäßig	neu	II. h. g.
40	80					

Stuhl Nr.	optimal 78, 79, 80 %	über 80 %	unter 78 %	Ursache betreffend		
				Weber	Webstuhl	Rohmaterial
41	79					
42	79					
43	78					
44		91		gut	durchrep.	I. g. g.
45			72	mäßig	rep. bed.	II. h. g.
46	79					
47	79					
48	80					
49	79					
50	79					
51	79					
52		81		gut	gut	II. g. g.
53	79					
54			74	mäßig	rep. bed.	I.
55	79					
56			69	mäßig	rep. bed.	III. g. g.
57	78					
58	79					
59	78					
60	79					
61	78					
62		89		sehr gut	durchrep.	I. h. g.
63		91		sehr gut	gut	II. g. g.
64	79					
65	79					
66	80					
67	79					
68		85		gut	neu	II. g. g.
69	79					
70	78					
71			73	mäßig	durchrep.	III. g. g.
72	79					
73			73	gut	rep. bed.	II. h. g.
74	80					
75	80					
76	79					
77	79					
78			71	steht schlecht	gut	III. g. g.
79	80					
80			76	gut	rep. bed.	II. h. g.
81	79					
82			68	Lehrling	rep. bed.	II. g. g.
83	79					
84	79					
85			70	gut	gut	II. h. g.
86		82		gut	gut	II. g. g.
87		89		gut	gut	I. g. g.
88	79					
89			74	mäßig	schlechte Beleucht.	II. g. g.
90	78					
91	80					
92	79					
93			73	mäßig	Stuhlstörung	II. g. g.
94			77	mäßig	gut	III. h. g.
95	78					
96		87		gut	durchrep.	I. h. g.
97	79					
98	80					
99	79					
100	79					
		1118	1238			
		13	17			
	79%	86%	72,8%			

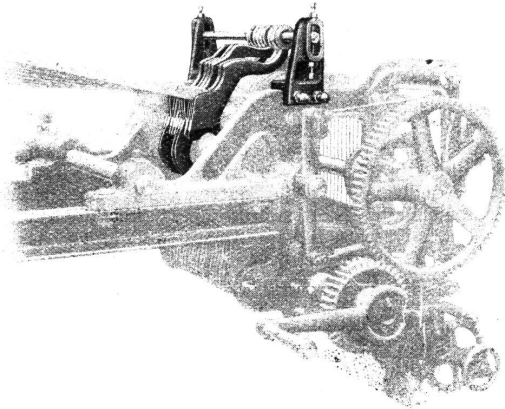
$$\frac{86 + 72,8}{2} = 79,4\% \text{ umgelegt im Verhältnis zur Stuhlzahl.}$$

(Zeichenerklärung siehe Febr.-Nr., Seite 23, I. Spalte.)

Für die ausgelassenen Webstuhlgruppen gelten die entsprechenden Webarbeitsanalysen. (Schluß folgt.)

Vorrichtung zum Vor- und Nachtreten der Schäfte

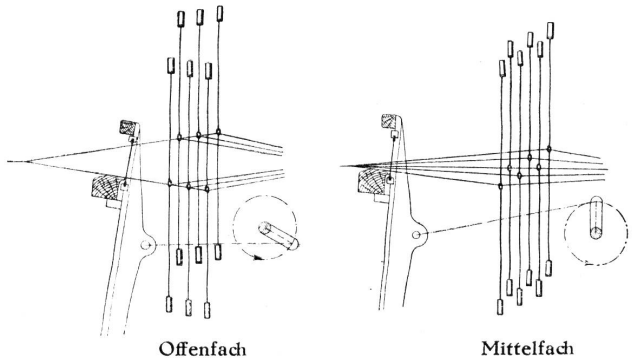
Werden Gewebe in Taffetbindung mit Schaffmaschinen oder mit Taffettrittvorrichtungen hergestellt, so kreuzen sich alle Kettfäden im Mittelfach zu gleicher Zeit, d. h. alle Fäden liegen in einer Ebene. Es ist klar, daß im Geschirr in diesem Moment am meisten Reibung erzeugt wird und deshalb auch



am meisten Fäden brechen. Auch ist in Betracht zu ziehen, daß in dieser Stellung oder kurz darauf, der Blattanschlag erfolgt, wodurch bei dicht geschlagenen Geweben die Kettfäden in bezug auf Reißfestigkeit stark beansprucht werden. Um diese Reibung im Geschirr zu vermindern, hat man in den Baumwoll- und Wollwebereien versucht die Reibungspunkte zu verlegen, d. h. beim Fachschluß die einen Schäfte etwas höher, die andern etwas tiefer zu hängen. Auch in der Seidenweberei hat man den Vorteil der Verlegung der Reibungspunkte erkannt. Mit Außentrittvorrichtungen, bei denen Exzenter zur Bewegung der Schäfte dienen, hat man Versuche gemacht, indem man die einen Exzenter in ihrer Bewegungsebene etwas vorstellte, so daß die Schäfte nicht gleichzeitig gehoben wurden, sondern die einen etwas früher, die andern etwas später. Dies hatte aber den Nachteil, daß sich die Fadenschichten im Quer- und Unterfach später schlossen, der Schützen also bei unreinem Fach in dieses eintritt. Welche Fehler aus unreinem Fach entstehen, dürfte dem Praktiker hinlänglich bekannt sein,

und vermutlich ist es gerade auf diesen Umstand zurückzuführen, daß sich diese Außentrittvorrichtung in der Seidenweberei nicht eingebürgert hat. Da jedoch die Notwendigkeit einer entsprechenden Vorrichtung in der Seidenweberei erkannt wurde, hat die Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen eine Vorrichtung zum Vor- und Nachtreten der Schäfte gebaut, die nicht nur alle Nachteile beseitigt, sondern auch an allen ihren Schaffmaschinen neueren Systems angebracht werden kann.

Diese Vorrichtung besteht je nach Bedarf aus 4–6 Zusatzhebeln, die auf die Zugschwingen aufgesetzt werden. Die Zugschwingen für den Schwingenzug werden an diese Zusatzhebel angehängt. Letztere besitzen verschiedenartige Kurven, die unter einer zu jedem Hebel gehörigen Rolle durchgeführt werden und den Vor- und Nachlauf ergeben. Für 6 Schäfte arbeiten z. B. 2 normal, und je 2 mit Vor- und Nachlaufhebeln. Auf diese Weise werden die Kettfäden bei der Kreuzung im Mittelfach auf 5 verschiedene Stufen verteilt, während sie, sobald die Fachhöhe erreicht ist, ein reines Fach bilden. Durch diese



Schaffbewegung erhalten die kreuzenden Fäden, sowohl im Geschirr wie auch im Blatt, mehr Platz, wodurch das Kleben der Kettfäden, sowie deren Reibung unter sich und in den Oesen und Blattzähnen in weitgehendem Maße vermindert wird. Dies bedeutet selbstverständlich eine wesentliche Schonung der Kette, was sich bei Kunstseidenketten, bei Ketten mit dichter Einstellung und solchen aus faserigem und empfindlichem Material sehr vorteilhaft bemerkbar macht. C. M.-H.

Nochmals Bindungs-Patent

Der Verfasser des Artikels in der Februar-Nummer steht, wie er am Schlusse aufführt, nicht allein auf weiter Flur. Nichts ermüdet den geistig Arbeitenden so schnell, als in der Empfindung zu leben, daß in einigen Wochen, nachdem seine neuen Muster herausgekommen sind, dieselben in unveränderter Form auf dem Markte zu meistens billigeren Preisen angeboten werden. Die amerikanische Seidenindustrie hat in jüngster Zeit ebenfalls heftig gegen Nachahmungen von Nouveautés, die „in Amerika“ geschaffen wurden, angekämpft. Die Aktion ist aber insofern nicht richtig, als sie nur die einheimischen Nouveauté-Disponenten, nicht aber diejenigen anderer Länder schützt.

Unwillkürlich muß man sich fragen, ist es überhaupt noch möglich, einen Schutz für Nouveautés zu erlangen? Ich stimme mit Herrn Direktor Frohmader überein, daß es wohl fast keine Bindung gibt, die nicht schon einmal angewandt worden wäre. Ich verweise zudem auf bestehende, groß angelegte Bindungslexikons, in denen alle erdenklichen Bindungen von 2–30 Flügeln aufgeführt sind. Eine Patentierung von Bindungen ist zum vornherein als ziemlich aussichtslos zu betrachten. Nicht die Bindung bestimmt allein das Aussehen eines Stoffes, sondern die Erfahrung, der Geschmack und die Geschicklichkeit des Nouveauté-Disponenten, unter Zuhilfenahme der Bindungen mit den ihm zur Verfügung stehenden Materialien einen gewissen „Effekt“ zu erzielen. Unter Nouveautés verstehe ich nur solche Artikel, die nicht im Rahmen allgemein üblicher Stoffe wie Satins, Crêpes, Taffetas usw. liegen. Nouveautés sind Stoffe, die meistens nur eine, höchstens zwei Saisons „gehen“. Wenn nun das angewandte Material eine so hohe Rolle spielt (man denke an die Fülle der heutigen Effektzwirne in Bouclés,

Chenilles, Vistra und Boutonnés) so stellt sich folgerichtig die Frage, kann man die Art und Weise der Material-Komposition patentieren? Hier gehen nun die Meinungen auseinander. Indessen sollte die vollständige Disposition eines Gewebes patentfähig sein. Der Patentschutz würde wohl aber kaum so weit reichen können, die Anfertigung von Geweben mit einer andern Einstellung und einer andern Bindung, unter Zuhilfenahme desselben Materials, zu verbieten. Die großen Firmen, die hauptsächlich gute neue Zwirne herausbringen, sind international. Sie verkaufen nicht nur ihre Produkte jedem, der dafür Interesse hat, sondern sie tun begrifflicherweise ihr Möglichstes, um ein- und denselben Zwirn an möglichst viele Weber abzusetzen.

Wie gewaltig aber die Enttäuschung sein kann, wenn eine ganze Kollektion eigenster Nouveautés von der Kundschaft „abgesprachen“ wird, kann nur ein Nouveauté-Disponent nachfühlen. Eine jetzt nicht mehr bestehende Firma hatte seinerzeit in Krawatten eigenste Nouveautés herausgebracht. In der Schweiz, in Frankreich und Deutschland fand man die Kollektion hübsch, jedoch zu „gewagt neu“, und niemand konnte sich zu einem Kaufe entschließen, umso weniger, als Paris den Artikel noch nicht gezeigt habe. Eine Saison später wurde der betreffende Artikel von Paris in ähnlicher Aufmachung „lanciert“, und jetzt hatte die betreffende Firma zum Unglück wieder eine „nüchternere“ Kollektion zur Hand. Hier sollten vor allen Dingen unsere Schweizer Kunden vernünftiger sein und nicht alles ablehnen, was nicht von Paris kommt.

Anders ist es mit dem Patentschutz für Neuerungen am Webstuhl. Hier ist jedoch zu sagen, daß es meistens die Maschinenfabriken selbst sind, welche grundlegende Neuerun-

gen hervorbringen, denn sie haben Techniker, welche sich nur diesem Spezialzweige widmen. Wenn aber ein füchtiger Webermeister im Betriebe Verbesserungen herausklügelt, so steht einer Patentierung nichts im Wege. Der Patentschutz für die Metallindustrie schützt z. B. auch nur die Idee eines genau beschriebenen Gegenstandes, nicht aber die Ausführung von ähnlichen Instrumenten, die denselben Zweck erfüllen.

Es wäre schon viel erreicht, wenn jede Weberei mindestens dem Grundsatz treu bleiben würde, grundsätzlich keine Nouveautés zu kopieren. Eine dauernde und erfolgreiche Bekämpfung des Kopierens kann aber nur auf internationaler Grundlage erzielt werden.

K. Schwär.

* * *

Damit alle diejenigen, welche pro oder contra Stellung nehmen zu meinem Aufsatz: „Bindungs-Patent“ in Zukunft selbst unbehindert sind in ihrem freien Schaffen, wird es mehr oder weniger so bleiben müssen, wie es bisher war.

Wohin würde es führen, wenn wir nun auf einmal eine „Bindungs-Patent“-Überschwemmung bekämen und eine entsprechende Anzahl von Prozessen die Folge wäre? Möge man

sich mit dem Gedanken, ob die Bindung vielleicht patentfähig ist, gar nicht erst lange befassen, sondern wohlgemäß eine Ausmusterung durchführen. Ist diese gelungen, dann läßt sich die betreffende Kollektion ja unter Musterschutz stellen, beim Eidg. Amt für geistiges Eigentum in Bern. Dieser Schutz wird seinen Zweck erfüllen, bis der Reiz vorbei ist. In den meisten Fällen wird doch das Können des Einen aus dem des Andern wieder hervorgehen. In allen solchen Fällen sollte man sich vor Augen halten: „Was du nicht willst, daß man dir tu“, das füg' auch keinem andern zu“.

Wenn auch der Dessinateur am liebsten nach eigenen Ideen arbeiten möchte, so ist er doch ein Untergebener, der das zu tun hat, was ihm befohlen wird. Auch der Fabrikant muß das bekanntlich sehr häufig machen und bestimmte Dessins der neuen Kollektion reservieren für eine Firma, die gewissermaßen diktiert, und nicht immer einen entsprechenden Mengenauftrag gibt. Es ist ungeheuer schwer, für den schweizerischen Markt befriedigende Regeln aufzustellen. Webereitechnische und kaufmännische Tüchtigkeit werden schließlich doch immer wieder einen Ausweg finden. Damit wollen wir das Thema „Bindungs-Patent“ abschließen.

A. Fr.

Das Umspulen in Automatenwebereien

Von Hans Keller

Eine der meistbesprochenen Fragen in Webereien ist heute bekanntlich jene des Umspulens der Schußgarne, und man ist manchmal mit Unrecht geneigt, die dankenswerten Aufsätze über dieses Thema in Fachzeitschriften als zu sehr von den Interessen der Spulmaschinenfabrikanten beeinflusst anzusehen. Diese Aufsätze machen aber zunächst auf die Tatsache aufmerksam, daß es nun bereits wirkliche Höchstleistungs-spulmaschinen auf dem Markte gibt, die tatsächlich jene Leistungsfähigkeit aufweisen, die geeignet ist, alle Berechnungsgrundlagen über das Umspulen über den Haufen zu werfen.

Bei den überaus gedrückten Preisen für die Fertigung spielt es natürlich eine sehr wesentliche Rolle, ob durch irgend eine Neueinführung im Betriebe die Kosten derselben je Meter auch nur geringfügig erhöht werden, wenn auch dadurch eine Qualitätsverbesserung eintritt. Durch das Umspulen des Schusses auf den bisher gebräuchlichen Spulmaschinen mit etwa 2—3000 Spindeltouren je Minute konnte tatsächlich keine Rentabilität, sondern im Gegenteil in den allermeisten Fällen nur eine Verteuerung des Herstellungsprozesses der Ware errechnet werden. Der von vielen Seiten befürwortete Umspulprozeß wurde daher in den allermeisten Fällen als unrentabel angesehen und die Einführung desselben nicht weiter in Erwägung gezogen.

Mit dem Erscheinen moderner Höchstleistungsumspulmaschinen ändert sich die Berechnung ganz gewaltig. Allerdings spielt die sachliche Auswahl der Spulmaschine natürlich dabei die größte Rolle. Eine durchgreifend modernisierte Northropweberei z. B. mit eigener Spinnerei, in welcher auf den Spinnmaschinen unmittelbar auf Northropspulen gesponnen wurde, griff im Zuge der Reorganisation auch die Frage des Umspulens auf, aus der Erwägung heraus, daß besonders in Automatenwebereien der Kettenvorbereitung zwecks klaglosen Abwehrens der Ketten größte Aufmerksamkeit geschenkt und es aus den gleichen Gründen auch angezeigt sein wird, den Schuß entsprechend vorzubereiten. Es wurden aus der Fülle der Angebote auf Umspulmaschinen auf Grund von Umfragen, eigener Erfahrung usw. die geeignetsten Offerten ausgewählt, darunter bezeichnenderweise das teuerste, und Probespulungen mit eigenem Garnmaterial bei den Spulmaschinenfabriken in Auftrag gegeben. Auf Grund der eingelangten Spuldaten und des Abschießens der zurückerhaltenen Northropspulen blieben zwei Fabrikate übrig, von denen Probemaschinen gleicher Ausführung bestellt wurden. Diese Maschinen arbeiteten dann nebeneinander mit gleichem Garnmaterial und unter ganz gleichen Verhältnissen. Beides waren spindellose Umspulmaschinen. Die teuerste Maschine erwies sich weitaus als die Geeignetste und wurde behalten, worauf umfangreiche Nachbestellungen dieses Fabrikates erteilt worden sind.

Das Umspulen erwies sich hier als besonders vorteilhaft vor allem deshalb, weil durch das Umspulen das Garn gereinigt, von spitzen Stellen befreit, die Schalen- und Blattteilchen entfernt und für das tadellose Abläufen im Webeschützen richtig vorbereitet wurde. Die gute Garnqualität bei entsprechender Drehung bewirkte, daß kein merkbarer Ge-

wichtsverlust durch das Abstreifen von Flaum und dergl. zu bemerken war, was in der Folge bei gleicher Einstellung eine weniger füllige Ware bewirkt hätte. Dies ist ja bekanntlich in Ausnahmefällen ein Grund, das Umspulen mit Rücksicht auf die gegebene Schußgarnqualität nicht einführen zu können.

Die Umspulmaschine ist selbstverständlich mit Fadenreserveapparaten ausgestattet, welche ungefähr 8 m Fadenreserve auf die Spulen bringen, die immer auf den Spulen verbleibt. Dadurch ist eine ganz gleichmäßige Einstellung der Schußfühlvorrichtungen an den Webstühlen möglich.

Die Nachteile in der Spinnerei, die durch das bisherige direkte Besspinnen der Northropspulen entstanden sind, konnten dadurch behoben werden, daß nunmehr wieder gewöhnliche Spinnkopse besponnen werden, welche zur Umspulmaschine wandern, wo das Umspulen derselben auf Northropspulen erfolgt.

Die nunmehrige gute Vorbereitung des Schußgarnes bewirkt, daß Schußfadenbrüche und der häufige, dadurch hervorgerufene Spulenwechsel auf den Automatenstühlen nicht mehr eintritt. Es war möglich, das Personal der Weberei erheblich zu reduzieren.

Da die Northropspulen etwa 1½ bis 2 Spinnereikopse an Material aufnehmen und steinhart bespult sind, ist die Ablaufdauer derselben eine entsprechend größere.

Der Ausfall der Ware ist ein bedeutend besserer und es konnte unter Anrechnung jener Amortisationskosten für die außerordentlich solid gebaute spindellose Umspulmaschine, wie sie bei billigen, gewöhnlichen Spindelmaschinen berechnet werden, eine Verteuerung der Ware je Meter um einen ganz bescheidenen Prozentsatz errechnet werden, der in Wegfall kommt, wenn die Spulmaschine abgeschrieben ist.

Natürlich wurde mit jener Geschwindigkeit umgespult, welche die Schußgarnqualität noch zuläßt, ohne irgendwie geschädigt zu werden, bezw. ohne daß abnormal viele Fadenbrüche auftreten. Die Tourenzahl betrug etwa 5000 bis 5500 je Minute und je Webstuhl waren etwa 0,8 Spulmaschinengänge erforderlich, also 80 Gänge für 100 Automatenstühle.

Die Frage, ob das Umspulen auch für Automatenwebereien Interesse hat, kann also nach dieser und anderen praktischen Erfahrungen unter der Voraussetzung, daß man ohne Rücksicht auf den Anschaffungspreis eine wirklich tadellose, spindellose Umspulmaschine kauft, unbedingt bejaht werden. Vorherige genaue Spulversuche müssen ergeben, daß keine Schußgarne verwendet werden, die durch das Umspulen an Fülle verlieren, so daß die Ware dünn ausfallen würde. Dieser Fall trifft aber wohl in den meisten Baumwollautomatenwebereien zu, da in solchen fast nie derart flusiges Schußgarn verarbeitet wird. Es ist auch in Automatenwebereien durchaus nicht gleichgültig, wie oft infolge Schußfadenbrüchen der Spulen- oder Schützenwechsel erfolgt, da jeder solche Wechsel naturgemäß eine Beanspruchung der Automatenapparatur bedeutet und überdies die Wiederverwendung nicht ganz abgeschossener Spulen Arbeit und damit Geld kostet.

Der hier besprochene Fall einer Spinnweberei ist in bezug auf das Umspulen besonders lehrreich, weil in Automatenwebereien mit eigener Spinnerei die Verhältnisse bekanntlich günstiger liegen als in Webereien, die auf die Lieferungen der Lohnspinnereien angewiesen sind. Letztere spulen nur in seltenen Fällen auf die vorhandenen Northropspulen der Weberei, und dies bedeutet überdies ständige Kosten für den Transport der leeren Northropspulen in die Spinnerei. Im allgemeinen müssen die heute noch verhältnismäßig kleinen Spinnkops der Spinnereien für die Verwendung in Spulenwechselautomaten an und für sich umgespult werden, oder aber es werden diese kleinen Kops bei vorhandenen Schützenwechslern in die Automatenweber eingelegt, wodurch ein häufiger Schützenwechsel durch das rasche Ablaufen dieser Kops verursacht wird. Dies beansprucht wieder unnötig stark die Stühle.

In den meisten Fällen kann also die Höchstleistungs-Um-

pulmaschine auch in Automatenwebereien Vorteile bringen, wie sie sich durch die Verwendung fadellos umgespulten und ebenso wie die Webketten sorgfältig vorbereiteten Schußgarnes ergeben.

Spindellose Umspulmaschinen gestatten, und dies sei hier besonders hervorgehoben, nicht nur das Bespulen von Holzspulen, welche ohne weiteres in die Kopf- und Fußlager eingelegt werden können, sondern es ist auch durch Verwendung entsprechend geformter Spindeldorne möglich, weiche Papierhülsen zu bespulen, die auf solche Dorne einfach aufgesteckt und hierauf in die beiden Lager eingelegt werden. Auch erlaubt es die leichte Verstellbarkeit der Lager, alle vorkommenden Spulenformate zu bespulen, und da diese Maschinen auch mit den verschiedensten Ablaufvorrichtungen wie ab Kops, ab Spule, ab Strang usw. ausgestattet sein können, ist die allgemeine Verwendbarkeit für alle vorkommenden Fälle gegeben.

FÄRBEREI - APPRETUR

Kreppgewebe

Nach wie vor werden Kreppgewebe in allen möglichen Variationen von der Mode bevorzugt. Der Entwicklung nach stammt der Krepp effekt ohne Zweifel von der Naturseide her, denn bis vor noch nicht zu langer Zeit war Krepp gleichzeitig der Inbegriff von seidnen Waren wie Crêpe de Chine, Crêpe Georgette, Crêpe Marocain usw. Das Kräuseln der Oberfläche des Gewebes wurde fast ausschließlich dadurch erreicht, daß der Schuß oder die Kette bzw. beide einen so hohen Draht erhielten, daß die Fäden das Bestreben haben sich zusammenzuziehen und zu ringeln. Nimmt man z. B. einen Zwirn mit Hochdraht in die Hand und beseitigt die Längsspannung, indem man die beiden Enden einander nähert, so knickt der Faden infolge der inneren Spannung durch und ringelt sich zusammen. Durch diesen kleinen Versuch kann man sich ein Bild machen, welche inneren Kräfte in einem hochgedrehten Garn bzw. Zwirn vorhanden sind. Wird nun ein hochgedrehter Zwirn unter Spannung in ein Gewebe eingeschossen bzw. eingeschürt, so bleibt in dem Fadensystem eine latente Spannung vorhanden, die sich bei Behandlung im heißen Seifenbad insofern auswirkt, als der Faden zur Quellung gebracht wird und anfängt sich zusammenzuziehen, wobei er sich gleichzeitig kringelt. Man sagt das Gewebe erhält einen Krepp effekt. Man muß wohl auseinanderhalten zwischen nur Schrumpfen, d. h. Eingehen in der Breite oder Länge und dem Kreppen bzw. Kräuseln. Ein Breitereingehen ist bei jedem Gewebe vorhanden, ohne aber, daß die Oberfläche die feinen charakteristischen Kräuselungen erhält. Diese sind vielmehr darauf zurückzuführen, daß neben der Schrumpfung auch eine Verdrehung oder Ausbeulung des Fadens auftritt. Der Krepp effekt selbst ist bei Anwendung des Hochdrahtes vor allem von der Beschaffenheit des Gewebes hinsichtlich Dichte in Kette und Schuß und der Drahtzahl des Zwirnes abhängig. Es muß mithin weder eine zu dichte Einstellung erfolgen, weil dadurch die Schrumpfung des Kreppzwirnes beeinträchtigt wird, noch darf die Einstellung zu gering sein, weil dadurch die Ware zu mager ausfällt. Die Schrumpfung des Fadens infolge der Drehung ist auch insofern noch begrenzt, als man mit Steigerung der Drehung nicht immer eine Erhöhung erhält. Wird der Zwirn über ein bestimmtes Maß hinaus gedreht, so geht die Schrumpfkraft wieder zurück. Es ist ähnlich wie mit der kritischen Drehung beim Spinnen von Baumwolle, Wolle usw. Der Krepp effekt hängt aber ferner noch von der Drehrichtung des Kreppzwirnes ab, d. h. ein guter Effekt wird nur erreicht, wenn abwechselnd Rechts- und Linksdraht geschossen oder geschürt wird, weil nur dadurch ein gleichmäßiges Kreppbild erzeugt wird. Würde man nur Garn mit gleicher Drehungsrichtung einschießen, so würde eine einseitige Schrumpfung eintreten. Durch Aenderung der Schuß- oder Schürfolge lassen sich die verschiedensten Effekte erzeugen.

Von den reinen Seidenwaren wurde dann der Krepp effekt auch auf alle möglichen Faserstoffe übertragen, und zwar wendet man genau wie bei der Naturseide das gleiche Verfahren an, d. h. die Schrumpfung oder Kreppung wird durch die Naßbehandlung in heißen Seifenbädern des aus Hochdrahtfäden bestehenden Gewebes hervorgerufen. Trotzdem die Methode außerordentlich einfach erscheint, hängen ihr besondere

Nachteile an, die einesteils auf technischem und andernteils auf wirtschaftlichem Gebiet liegen. Der gute Ausfall des Krepps hängt in hohem Maße von der Gleichmäßigkeit des Hochdrahtes ab. Außerdem ist das Verfahren des Kreppens in heißen Seifenbädern nur sehr schwer zu überwachen und im günstigen Sinne zu beeinflussen. Es mag aber hier schon betont werden, daß man das Kreppen mit Hochdraht und anschließender Naßbehandlung dadurch besser in die Gewalt bekommt, daß man die Ware vor dem Seifenbad auf einem besonderen Kreppkalender vorbehandelt, der nach Art der Gaufragekalender eine besondere Gravur besitzt, die im Verein mit dem hohen Druck des Kalenders die Fäden schon in eine gewisse Kräuselstellung bringt, die später nur noch fixiert zu werden braucht. Diese Kreppkalender stellen eine wichtige Verbesserung dar, denn dadurch wird es möglich, die willkürliche Kreppbildung im Seifenbad in eine vorgebildete überzuführen. Dieser Kreppkalender darf nicht mit einem gewöhnlichen Gaufragekalender, der nur oberflächlich ein Muster einpreßt, verwechselt werden. Ein weiterer Nachteil dieses Kreppverfahrens ist der teure Hochdraht, der außerdem zu Fehlern Veranlassung geben kann, wenn er nicht mit der erforderlichen Gleichmäßigkeit im Zwirn vorhanden ist. Ungünstig wirkt er sich auch bei dünnen und dicken Stellen im Garn aus, weil erfahrungsgemäß in die dünnen Stellen der Draht leichter kommt als in die dicken, die Folge ist dann ungleichmäßiges Kreppen im Seifenbad.

Es besteht nun noch eine andere Art der Kreppung, die unmittelbar auf den Materialeigenschaften der Fasern beruht. Beim Hochdraht wird die Schrumpfung durch die innere latente Spannung hervorgerufen. Es ist nun bekannt, daß manche Reagentien auf Baumwolle, Wolle, Kunstseide usw. so einwirken, daß eine Schrumpfung bzw. Kontraktion des Fadens eintritt. Allein aber würde eine solche Schrumpfung keinen Krepp effekt hervorrufen, weil es notwendig ist, eine differenzierte Schrumpfung zwischen den einzelnen Fäden zu erhalten, wie man es z. B. durch den Links- und Rechtsdraht hat. Diese Differenzierung läßt sich auf zweierlei Art und Weise erreichen, und zwar einmal dadurch, daß man einheitliches Material verwendet, das teilweise gegen die Schrumpfung unempfindlich gemacht worden ist, oder aber man verwendet zweierlei Material, das sich gegenüber dem Schrumpfmittel verschieden verhält.

Seit Mercer ist es bekannt, daß Baumwolle unter Einwirkung von Natronlauge stark schrumpft, allerdings nur unter der Voraussetzung, daß keine Spannung während der Mercerisation, d. h. während der Laugenbehandlung ausgeübt wird. Bedruckt man nun z. B. ein Baumwollgewebe etwa in Streifenform mit einer starken Verdickung, trocknet gut und gibt die bedruckte Ware ohne Spannung durch eine 30° Be. starke Natronlauge, spült und trocknet, so treten nach der Trocknung an den nicht bedruckten Stellen starke Schrumpfungen ein, während die bedruckten in ihrer ursprünglichen Länge erhalten bleiben. Der auf diese Weise erhaltene Krepp effekt hängt hinsichtlich seines Aussehens stark von der Art des aufgedruckten Musters ab. Soll der Effekt dem normalen Krepp ziemlich nahe

kommen, so müssen die reservierten Stellen in nicht großen Abständen aufgedruckt werden.

Eine andere sehr interessante Immunisierung wird bei Wolle angewendet. Hier wird wirklich von den Fasereigenschaften Gebrauch gemacht. Wenn eine gestreckte Wollfaser dem Dampf ausgesetzt wird, so fixiert sich die im Wollhaar etwa vorhanden gewesene innere Spannung bzw. Streckung. Die größere Länge des Wollhaares bleibt nach den Erfahrungen auch dann noch erhalten, wenn nach der Fixierung eine Behandlung mit kaltem Wasser vorgenommen wird. Auf Grund dieser Tatsachen hat nun Dr. Speakman zwei Verfahren angegeben, die es gestatten, die durch Einwirkung des Dampfes fixierte Verlängerung des Wollhaares wieder rückgängig zu machen. Nach dem ersten Verfahren wird die Fixage des Wollhaares durch Nachdämpfen im ungespannten Zustand wieder beseitigt. Nach dem zweiten Verfahren wird mit verdünnter kaustischer Sodalösung in der Kälte gearbeitet. Hierbei tritt sogar noch eine zusätzliche Schrumpfung ein, die nach Versuchen von Johnson etwa 10% beträgt. Auch mit diesem Verfahren sind Kreppeffekte in Wollwaren zu erzielen. Man kann nun entweder gestrecktes und ungestrecktes Wollgarn abwechselnd einschießen, genau wie Rechts- und Linksdraht. Hebt man durch ein oben angegebenes Verfahren die Fixage auf, so wird das gestreckte Wollhaar bzw. der gestreckte Wollfaden schrumpfen, während der andere in seiner ursprünglichen Länge erhalten bleibt. Auf diese Weise entsteht eine Kräuselung, d. h. ein Kreppeffekt. Man kann durch Veränderung der Schußfolge den Effekt verschiedentlich beeinflussen. Interessant ist es noch, daß die einzelnen Wollsorten verschiedentlich schrumpfen. So schrumpft z. B. Merinowolle wesentlich mehr als Crossbred, so daß man durch geschickte Anordnungen auch in dieser Richtung Freiheit und Mustermöglichkeit besitzt.

Es war bereits darauf hingewiesen worden, daß man durch Verwendung von zweierlei Material, das sich gegenüber dem Schrumpfungsmittel unterschiedlich verhält, Kreppeffekte erreicht. Es müssen mithin solche Schrumpfungsmittel ausfindig gemacht werden, die einestils unschädlich für die Fasern sind, die aber andernteils eine unterschiedliche Schrumpfung hervorrufen.

Bringt man z. B. Viskose und Baumwolle in kaustische Sodalösung solcher Konzentration, daß bei Baumwolle nur eine ganz geringe Schrumpfung eintritt, so beobachtet man an der Viskosekunstseide eine recht erhebliche Schrumpfung. Auf Grund dieser Tatsache kann man ebenfalls gute Kreppeffekte erhalten, zumal wenn abwechselnd Viskosekunstseide und Baumwolle geschossen wird. Auch Viskosekunstseide und Acetatkunstseide verhalten sich gegenüber manchen Reagentien hinsichtlich der Schrumpfung verschieden. Dieses chemische Kreppen, wie man es nennen könnte, hat gegenüber dem Kreppen mit Hochdraht den großen Vorteil, daß eine gleichmäßigere Kräuselung erzielt wird. Gewebe mit einer Zusammensetzung von Baumwolle und Acetatkunstseide kann man kreppen, wenn man sie mit Natronlauge üblicher Konzentration behandelt. Die Acetatkunstseide bleibt dabei unverändert, während die Baumwolle bekannterweise durch die Mercerisierlauge stark schrumpft, wenn ohne Spannung gearbeitet wird. Schwierigkeiten bietet dieses Verfahren insofern, als die Acetatkunstseide bei dieser Behandlungsweise leicht zur Verseifung neigt. Diese Schwierigkeiten sucht das

englische Patent 345022 auszuschalten. Danach muß die Behandlung bei niedriger Temperatur ausgeführt werden, und zwar sowohl die Laugenbehandlung, als auch das nachfolgende Waschen. Fernerhin soll die Entfernung des Alkalis so rasch als möglich geschehen, da schwache Alkalilösungen eine weit größere Verseifungswirkung haben als konzentrierte. Es wird deshalb vorgeschlagen anstatt Wasser eine Salzlauge zu benutzen, da die Entfernung von Alkali in Anwesenheit eines neutralen anorganischen Salzes beschleunigt wird.

Das soeben beschriebene Verfahren für die Kreppung von Baumwolle-Acetatkunstseide ist auch für Viskose-Acetat anwendbar, nur wird der Kreppereffekt größer, da Viskose in Natronlauge weit mehr schrumpft als Baumwolle. Bei Mischgeweben aus Baumwolle und Kunstseide tritt der Kreppereffekt erst nach dem Trocknen in Erscheinung, wenn Alkalibehandlung benutzt wurde. Dies kommt daher, daß das Schrumpfen von Viskosekunstseide in zwei Teile zerfällt, und zwar in einen kleinen Teil der unmittelbar bei der Alkalibehandlung in Erscheinung tritt und einem großen Teil während des Trocknens.

Die bisher aufgeführten Reagentien ließen die Acetatkunstseide immer unverändert, die Schrumpfung beschränkte sich auf Baumwolle bzw. Viskosekunstseide. Es ist aber auch möglich, die Acetatkunstseide zum Schrumpfen zu bringen. Als geeignetes Schrumpfungsmittel hat sich Salpetersäure erwiesen. Dieses Verfahren ist durch das englische Patent 342075 geschützt. Die Salpetersäure wird hiernach mit einem spez. Gewicht von 1,14 bis 1,30 genommen. Da Salpetersäure auf Acetatkunstseide stumpfend wirkt, so kann man gleich mit dem Kreppen das Mattieren verbinden.

Sicherlich bestehen noch eine ganze Reihe anderer Schrumpfungsmittel, die man zum Kreppen benutzen kann. Voraussetzung ist aber immer, daß weder eine Schädigung der Faser entsteht, noch daß das Mittel in der Anwendung zu teuer ist. All diese Kreppverfahren lassen sich nur ausführen, wenn zweierlei Materialien im Gewebe vorhanden sind, denn es muß immer eine Schrumpfungsdifferenz vorhanden sein. Außer den reinen Kreppereffekten lassen sich aber auch noch eine ganze Reihe dem Krepp ähnlicher Effekte erzeugen. Die Patentliteratur weist z. B. eine große Anzahl von Patenten auf, die eine Schrumpfungsdifferenz mit Hilfe von Schichten des Fadens beabsichtigen. Man kann danach sowohl den ganzen Faden als auch durch besondere Vorrichtungen nur Stellen im Faden schichten. Eine andere Möglichkeit ist ferner, die örtlich geschichteten Fäden durch einen Nachdraht ungleichmäßig zu spannen, so daß später nach dem Einschießen derartiger Fäden recht eigentümliche Kreppereffekte entstehen. Recht interessant ist ferner das D. R. P. 529800, das sich auf Acetatkunstseide bezieht. Bekanntlich gibt Acetatkunstseide mit Hochdraht in Wasser keinen Krepp, weil sie in Wasser nicht quillt, und damit auch nicht zum Schrumpfen gebracht werden kann. Nach dem Patent kann aber aus einer hochgedrehten Acetatkunstseide dann Krepp erzeugt werden, wenn der Spinnlösung der Acetatkunstseide solche Stoffe zugesetzt werden, die eine hohe Lösungsspannung im Wasser haben. Solche Stoffe sind z. B. Kalziumchlorid, Milchsäure bzw. ihre Salze usw. Durch die hohe Lösungsspannung tritt eine Schrumpfung bei der Warmwasserbehandlung ein, die dann auch zu einer Kräuselung der Gewebeerfläche führt. A.

Verschießen von Seidenfärbungen durch schweflige Säure

Schäden in gefärbten Seiden und Kunstseiden können durch Wirkung von schwefliger Säure auf die angewandten Farbstoffe entstehen. Schon geringe Mengen schwefliger Säure in der Luft genügen, ein Verschießen der Färbung herbeizuführen. Erinnerung sei daran wie bei den ersten direkten Acetatfarbstoffen, besonders bei blauen, diese unheilvolle Wirkung in sehr unangenehmer Art in Erscheinung trat. Besonders aus England kamen die meisten Beanstandungen. Die Einwirkung der schwefligen Säure beschränkt sich nicht nur auf ein Gewebe, sondern kann bei allen Arten von Geweben, wie auch Wirkwaren sich zeigen. Rote, orange und gelbe Färbungen scheinen mehr angegriffen zu werden als andere Farbtöne, so daß bei Mischfärbungen ein selectives Verschießen auftreten kann. Manche Farbstoffe haben eine katalytische Wirkung und gewisse Kombinationen verschießen sehr rasch. Das Ausbleichen der Färbung wird verursacht durch die Bildung von Azosulfiten aus dem Alkali, welches auf der Faser nach dem Färben oder

Waschen verblieben ist und aus der schwefligen Säure der Luft. King hat gezeigt, daß schweflige Säure und Natriumsulfit mit gefärbter Wolle nicht in Reaktion treten, daß aber die Azosulfitreaktion sehr rasch eintritt, wenn mehr Alkali anwesend ist, als genügt um die schweflige Säure in Natriumsulfit umzuwandeln. Diese Reaktion ist innerhalb sehr enger Grenzen beschränkt. Zufolge dieser Begrenztheit tritt das Verschießen der Färbung auf Seide nicht häufiger auf, und ist schwierig im Laboratorium zu erzeugen. Seide, in saurem Bade gefärbt mit Farbstoffen, welche empfindlich sind gegen schweflige Säure, wird selten angegriffen, wohl aber wird die Färbung beeinflusst bei nachfolgender Behandlung mit Seife, wobei Alkali auf der Faser verbleibt. Auch Seide, gefärbt mit enthartetem Wasser, welches alkalisch ist, verschießt leicht, wenn mit schwefelunächtigen Farbstoffen gefärbt wurde. Das Waschen mit natürlichem, unenthartetem Wasser läßt die Faser in einem weniger alkalischen Zustande, als wenn ent-

härtetes Wasser gebraucht wird; im ersteren Falle ist die Seide weniger empfindlich gegen schweflige Säure. Alkalische Appreturen wie auch schweflige Säure, stammend aus gewissen gebleichten Umschlagpapieren, hergestellt aus Holzstoff, vermögen ein Verschieben hervorzurufen. Sorgfältige Auswahl der zu verwendenden Farbstoffe ist unerlässlich, da manche Säure- und Direktfarbstoffe gegen schweflige Säure sehr empfindlich sind. Einige Triphenylfarbstoffe, wie auch einige Küpenfarbstoffe werden durch schweflige Säure auch angegriffen. Zur

Prüfung der Schwefelechtheit empfiehlt Goodall das gefärbte Material mit fünf verschiedenen Lösungen von Natriumsulfit, Natriumbisulfit und Natriumhydrodisulfit zu betupfen, um die Wirkung dieser Lösungen festzustellen. Haben sich Azosulfite gebildet, so ist es theoretisch möglich die ursprüngliche Färbung wieder zu erhalten, durch die Einwirkung schwacher Alkalien, wie Ammoniak, doch ist dies nicht immer möglich, besonders bei Färbungen, welche zufällig durch Sulfite verändert wurden.

Appretur-Rezepte verschiedener Gewebe

In der angesehenen französischen Textilzeitschrift „Tiba“ werden die Appreturrezepte einiger typischer Gewebe genannt, die mir wert scheinen, sie auch an dieser Stelle zur Kenntnis zu bringen. Diese Rezepte zeichnen sich dadurch aus, daß sie nur gewöhnliche Produkte, keine Spezialitäten, verwenden, ausgenommen das Produkt „Aktivin“ zum Aufschließen der Stärke. Aber Aktivin ist keine „Spezialität“ im gewöhnlichen Sinn, da es ein einheitliches chemisches Produkt ist, dessen Zusammensetzung in der ganzen Welt bekannt ist.

Molleton, braun, schwarz und grau.

Charakteristik: 64 cm breit, 1480 Fäden, Kette 24, Schuß Garn Nr. 8, 30 Fäden je Zentimeter.

Diese Gewebe werden zuerst 5–6mal auf beiden Seiten geraut, dann gefärbt. Um das Eingehen des Gewebes in der Länge, eine Wirkung des Rauhens, zu verhindern, läßt man die Stücke eine Lösung aufgeschlossener Stärke passieren, man trocknet sie auf einem Rahmen, den man entsprechend der Einschrumpfung durch das Rauen reguliert hat, man raut mehrmals auf der Unter- und Oberseite und rollt zusammen. Die Stärkelösung wird bereitet aus 2 kg Kartoffelstärke in 100 Liter Wasser, aufgeschlossen mit 40 g Aktivin S.

Blaue Toiles.

Charakteristik: 70 cm breit, 1490 Fäden, Kette 24, Schuß Garn Nr. 12, 24 Fäden je Zentimeter.

Es handelt sich ausschließlich um indigogefärbte Arbeiterkleidung und -schürzen. Nach dem Färben werden die Gewebe mit einer Appretur von folgender Zusammensetzung appretiert:

In 100 l Flotte sind enthalten:
8 kg Kartoffelmehl, aufgeschlossen mit
80 g Aktivin S; dann zuzufügen
750 cc³ sulfoniertes Oel
10 g Methylenblau R

Häufig werden Toiles mit Salz appretiert. Man bereitet folgende Komposition in 100 l:

8 kg Melasse
10 kg Magnesiumsulfat
3 kg Dextrin
2 kg tierischer Leim (glue)
0,6 kg Carrageenmoos
10 g Methylenblau

Diese Komposition ist zwar etwas kompliziert, aber sie gibt dem Gewebe mehr Griff. Nach der Imprägnierung mit einer dieser Flotten trocknet man auf dem Rahmen und kalandert nach deren Erkalten mit so geringem Druck, daß die Ware nicht glänzend wird.

Helle Oxfords.

Charakteristik: 76 cm breit, 2900 Fäden, Kette 30, Schuß 12, 18 Fäden je Zentimeter.

Das schöne Aussehen des Gewebes hängt wesentlich von der guten Qualität der Kette und des Schusses ab, die nicht zu sehr gedreht sein sollen, damit sie im Kalandert gut gequetscht werden können und so das Gewebe gut schließen. Da so die Gewebe an sich schon genügend Qualität haben,

brauchen sie nur eine ganz leichte Appretur. — Die helle Farbe dieser Gewebe gestattet die Verwendung eines reinen Kleisters in Kombination mit einem Fettkörper, ohne daß Gefahr besteht, die Farbe zu trüben.

Auf 100 l verwendet man:

5 kg Getreide- oder Maisstärke
 $\frac{1}{4}$ l Türkischrotöl

Oxford mit dunklem Grund.

Charakteristik: 76 cm breit, 2520 Fäden, Kette 26, Schuß 30, 30 Fäden je Zentimeter.

100 l Appreturflotte enthalten:

6 kg Kartoffelstärke, aufgeschlossen mit
70 g Aktivin S, dann fügt man zu:
3 kg Melasse
 $\frac{1}{4}$ l Appreturöl

Dann läßt man nochmals aufkochen. — Man trocknet auf dem Rahmen, läßt das Gewebe erkalten, kalandert warm ohne starken Druck.

Tissu croisé pour chemise.

Charakteristik: 78 cm breit, 2260 Fäden, Kette 24, Schuß 16, 25 Fäden je Zentimeter.

Diese Art Gewebe für Hemden hat einen weichen, nur wenig vollen Griff; sie ist angenehm im Tragen. Da es immer einen hellen Grund hat, kann man für die Appretur einen nicht aufgeschlossenen Stärkekleister verwenden.

100 l Appreturflotte enthalten:

4 kg Getreide- oder Maisstärke
1 kg Kartoffelstärke
3 kg Melasse
 $\frac{1}{2}$ l Appreturöl

Nach dem Trocknen auf dem Rahmen läßt man erkalten und kalandert warm bei gelindem Druck. — Die Kalanderrappretur soll dem Gewebe das Aussehen von Leinen geben, einen kühlen und genügend vollen Griff verleihen, aber es nicht breittig machen. Der kühle Griff wird leichter mit Hilfe eines fettigen Stoffes von hohem Schmelzpunkt erreicht, als mit Oelen oder Schmalz; das ist Paraffin, welches sich für diesen Zweck am besten eignet. Aber zuweilen zieht man es auch vor, das Paraffin durch Stearin oder Seifen zu ersetzen. Man bereitet eine Kalanderrappretur von folgender Art:

100 l enthalten:

8 kg Kartoffelmehl, aufgeschlossen mit
120 g Aktivin S, dann gibt man zu:
 $\frac{1}{4}$ kg Stearin
 $\frac{1}{4}$ kg Monopoleseife
 $\frac{1}{4}$ kg Bienenwachs

Wenn es sich um farbige Gewebe handelt, für die man, wie in diesem Fall, die Wiederherstellung der ursprünglichen Breite vernachlässigen kann, so sind Trommeltrockner den Rahmentrocknern vorzuziehen. Nach dem Trocknen läßt man die Ware erkalten, macht sie wieder feucht, läßt sie über Nacht oder während sechs Stunden liegen, damit die Feuchtigkeit sich gut verteilt und kalandert dann unter starkem Druck und mangelt nach Wunsch. (Schluß folgt.)

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. Februar 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Wir blicken auf eine ruhige Woche zurück mit einem regelmäßigen Geschäft zu anfänglich festen Preisen. Die tiefen Notierungen aus Yokohama weckten

gegen Ende der Woche eine lebhaftere Nachfrage, welche zu ziemlichem Abschlüssen für Lieferungsware führte.

Yokohama/Kobe: Auf diesen Märkten war das Angebot stärker, weil die Spinner, welche im Januar noch beinahe voll gearbeitet hatten, realisieren wollten. Bei langsam zurückgehenden Preisen haben sich denn auch die Umsätze ver-

größert und der Stock in Yokohama Kobe ist um weitere 3000 Ballen zurückgegangen. Unsere Freunde notieren heute:

Filatures No. 1	13/15 weiß	März	Versch.	Fr.
Extra Extra A	13/15	"	"	11.25
Extra Extra Crack	13/15	"	"	11.50
Triple Extra	13/15	"	"	12.50
Grand Extra Extra	20/22	"	"	11.—
Grand Extra Extra	20/22 gelb	"	"	10.75

Auf dieser tiefen Basis sind die Japanseiden wieder sehr interessant geworden und werden neuerdings mehr gefragt. Der Yenkurs ist leicht zurückgegangen.

Shanghai: Auf diesem Markte war die Nachfrage für Export nur klein, hingegen war der einheimische Konsum ständig am Kaufen. Das Angebot für Export ist sehr beschränkt, die Preise für China Filatures und gelbe Seiden bei leicht abgeschwächtem Kurs etwas niedriger. Hingegen verteidigen sich die Tsatlees rereels, worin die Vorräte unbedeutend sind, sehr gut. Die Eigner konnten sogar etwas höhere Preise durchdrücken. Wir notieren heute:

Steam Fil. Extra A fav.				
wie Double Eagle	1er & 2me	13/22	März	Versch. Fr. 15.—
Steam Fil. Extra B moyen				
wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	"	" 14.25
Steam Fil. Extra C favori				
wie Triton	1er & 2me	13/15	"	" 13.75
Steam Fil. Extra C favori				
wie Triton	1er & 2me	20/22	"	" 13.25
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	"	" 13.75
" " Extra C	1er & 2me	13/15	"	" 13.—
Tsatl. rer. n. st. Woodun Extra B 1 & 2			"	" 12.50
" " " Extra B			"	" 12.50
wie Sheep & Flag 1 & 2			"	" 8.—
Tussah Filatures Extra A 8 coc. 1 & 2			"	" 8.—

Canton: Hier machte sich wieder etwas mehr Nachfrage für Europa bemerkbar, wogegen Amerika sich beinahe vollständig fern hielt. Auch der Kurs ist etwas zurückgegangen, und dadurch ergeben sich etwas tiefere Paritäten in Franken. Wir offerieren unverbindlich:

Filatures Extra fav. Wing Cheong Sing	13/15	März	Vers Schiff.	Fr.
Petit Extra A*	13/15	"	"	11.75
Petit Extra C*	13/15	"	"	11.25
Best 1 fav. B n. st.	14/16	"	"	9.50

New-York: Die schwächere Haltung Yokohamas und Schwankungen an Effekten- und Baumwoll-Börsen übten einen ungünstigen Einfluß auf die Preishaltung aus. Auch an der Seidenbörse sind die Preise um ca. 5% zurückgegangen. Das Seidenstoffgeschäft leidet momentan etwas unter der Ungunst der kalten Witterung. Wir glauben jedoch, daß der gegenwärtige Abschlag nicht von langer Dauer sein wird, denn die Aussichten für den amerikanischen Konsum sind günstig, wie ja auch die allgemeine Geschäftslage in den Vereinigten Staaten sich in langsam aufsteigender Kurve befindet. Die Seidenwirkerei hat ihre Produktion neuerdings verstärkt.

Kunstseide

Zürich, den 28. Febr. 1934. Mit Wirkung ab 1. Februar ist eine Zollerhöhung auf Kunstseide eingetreten. Rohe Azetat- und Kupferkunstseide, sowie auch rohe Gespinste aus Stapelfaser sind davon nicht betroffen, während die übrigen Sorten in Zukunft 30—75 Rappen je Kilo brutto zu zahlen haben. Im Vergleich zu den Kunstseidenzöllen anderer Länder sind diese Ansätze äußerst bescheidene. Es ist mit großer Wahrscheinlichkeit anzunehmen, daß sie zur Hauptsache von der ausländischen Spinnerei übernommen werden. Letztere ist für ihre Ausfuhr nach andern Ländern an viel höhere Belastungen gewöhnt und wird ihre Position auf dem kredit- und währungs-technisch gesunden Schweizermarkte nicht verlieren wollen. Die neuen Verhältnisse werden also auch kaum eine fühlbare Hemmung der Einfuhr zur Folge haben, und die Aufrechterhaltung der Kontingentierung ist für die einheimischen Spinnereien von großer Wichtigkeit. Sie rechtfertigt sich auch deshalb, weil der Schutz der Kunstseidenverbraucher, die für den Inlandmarkt arbeiten, in letzter Zeit weiter ausgebaut wurde.

Wenn also die neuen Zölle weder auf die Preise noch auf die Zahl und Menge der verfügbaren Sorten von etwelchem Einfluß sein dürften, darf doch angenommen werden, daß sie das allerschlimmste Dumping etwas zurückdrücken. In letz-

ter Zeit haben sich auf diesem Gebiet besonders auch deutsche Produzenten, wohl auf Grund des Scripsverfahrens, stärker bemerkbar gemacht.

Die Nachfrage nach Kunstseide steht im Zeichen zunehmender Belegung, und es profitieren davon in erster Linie Viscose und Azetat.

Die Preise haben seit Ende 1933 keine Veränderung erfahren und betragen ungefähr:

a) für Viscose:	100 den. la feinfädig	Fr. 5.25
	150 " " normalfädig	" 4.50
	300 " " "	" 4.—

Tiefmatte feinfädige Viscosen werden wie folgt gehandelt:

100 den. la	Fr. 6.—
120 " "	" 5.25
150 " "	" 5.—

b) Acetat-Kunstseide:

45 den. la feinfädig	Fr. 9.50
75 " " "	" 7.—
100 " " "	" 6.50
45 den. la feinfädig tiefmatt	Fr. 10.50
75 " " "	" 8.50
100 " " "	" 8.—

c) Kupferkunstseide:

80 den. la Strumpfschleier	Fr. 9.50
100 " " "	" 8.50
120 " " "	" 7.50
150 " " "	" 6.50

Seidenwaren

Krefeld, den 27. Febr. 1934. Der frühe Ostertermin hat das Geschäft zeitig, wenn auch nicht in vollem Umfange, in Gang gebracht. Die Aufträge aus dem Ausland und Inland sind früher eingegangen. Die Betriebe der Seidenindustrie waren im großen und ganzen meist ausreichend beschäftigt. Dort wo es an Aufträgen fehlte, ist auf Lager gearbeitet worden. Besonders frühzeitig und groß hat das Geschäft bei den Krawattenstoffweberereien eingesetzt. Dagegen ließ die Beschäftigung bei den Schirmstoffweberereien infolge des trockenen Wetters und der Zurückhaltung der Abnehmer bisher zu wünschen übrig. Ebenso auch bei den Bandbetrieben, die ohnehin immer nur zu einem Bruchteil beschäftigt sind. Hemmend gewirkt haben die neuen Kontingentierungen, die in der letzten Zeit von verschiedenen Nachbarländern vorgenommen worden sind und das Auslandsgeschäft beeinträchtigen.

Die Kleiderstoffindustrie bringt wieder sehr viel Kreppgewebe: Krepp flamisol, marocain, satin, albene usw., auch Moos- und Baumrindenkrepp und sehr viel Taffetgewebe in Kunstseide und auch in reiner Seide. Die neue Mode erscheint jedoch vornehmlich als eine ausgesprochene und große Kunstseidenmode. Die Musterung und neue Druckmode betont in erster Linie die charakteristischen Frühlingsblumen und kleine Blättchen, daneben auch viel die Diagonal- und Gittermuster, und auch kombinierte Gitter-, Blumen- und Rankenmuster. Stark in Erscheinung treten auch wieder die Ball- und Tupfenmuster. Schließlich sieht man auch Wellenlinien, Fruchtmuster und kleine, bunte Effekte neben Faconnés. Die Taffetgewebe zeigen besonders kleine Karos und Schottenmuster.

Charakteristisch ist für die neue Mode auch die neue Art der Blumenzeichnung. Sie schweben und fliegen im Windeswehen. Die Haltung der Stiele, Blüten und Blättchen verraten die Windrichtung. Diese treibt die Blümchen und Blättchen bald auseinander, dann wieder dicht und in Haufen zu einander. Ein lebendiges Spiel, das den Stoffen neuen Reiz und neue Wirkung verleiht.

Die Krawattenmode lehnt sich zum Teil an die gekennzeichnete Mode an und betont neben Linien und Bandstreifen, neben Streifenanklängen und Jacquardmustern auch die Schottenmuster, ferner die Bälle und Tupfen, und endlich wieder die kleinen, bunten Effekte in Karos, Dreiecken, Augen usw. Die durchgemusterten Streifenmuster zeigen Punkte, kleine Karos, leere und gestrichelte, Fischgrat- und auch Noppenmuster. Die mit Effekten gemusterten Krawatten zeigen meist ein- oder zweifarbig melierten und granulierten Fond in grau, grauweiß, grau grün, grau rot, grau braun, grau blau usw. mit abstehenden weißen und farbigen Tupfen und sonstigen Effekten. Große Reklame macht man zurzeit für die knitterfreie Krawatte. Die Farben betonen mit Vorliebe die silbergrauen, weißen, schwarzen und roten Töne und Farbenklänge in wechselnder Art. Im übrigen tritt daneben auch grün wieder

in Erscheinung. Ein gefälliges hell und dunkel gemischtes Grün. Die ganze Aufmachung der neuen Krawatten ist sehr geschmackvoll und gefällig und die Auswahl groß und vielseitig.

Die neuen Schirmstoffe lehnen sich ebenfalls an die neue Mode an und betonen Linien-, Streifen- und große und kleine Karomuster, und in der Kanten- und Bortenmusterung Blumen und Effekte mit Ombreschattierungen und Lichtwirkungen im Fond. Die kleinen Ziereffekte sind ebenfalls bunt und vielfarbig gehalten, so daß sie mehr ins Auge fallen.

Die Bandmode kommt zu neuer Blüte und Geltung vor allem bei der Aufmachung und Ausstattung der Hüte. Gebracht werden wieder allerlei matte und glänzende Bänder, Rips- und Satinbänder, auch Woll- und Frottébänder, und ferner Strohbortenbänder in wechselnder Streifen- und Schottenmusterung.

Die Aussichten für die Weiterentwicklung des Seiden- und Modegeschäftes werden zuversichtlich beurteilt. kg.

Paris, den 27. Febr. 1934. Im Hinblick auf die Gedächtnisfeier des hundertsten Todestages von Jacquard, die dieses Frühjahr stattfinden wird, haben die Fabrikanten ihre neuen Schöpfungen ganz besonders auf diesen Gewebegenre eingestellt. Es kann allgemein eine Mannigfaltigkeit der Gewebemusterung festgestellt werden, und zwar sowohl in Armuren- wie auch in façonnierter Effekten. — Eine nicht weniger wichtige Rolle spielt dabei das angewandte Material und dessen Vermischung, wie z. B. Wolle mit Kunstseide, verschiedene Arten Kunstseide untereinander, Kunstseidenschappe mit Jute und Baumwolle, sowie reine Seide mit Kunstseide. Viele der neuen Gewebe zeichnen sich insbesondere durch ihre beidseitige Anwendungsmöglichkeit aus.

Einige von der Haute Couture begünstigte Stoffe sind momentan die reinseidenen Taffetas chinés, in der Hauptsache mit Bouquetdessins, die für Stilkleider bestimmt sind. Sodann sind die bedruckten Taffetas mit den Chiné-Druck nachahmenden Dessins zu erwähnen. Weitere Gewebe sind die matten Taffetas aus Albène Kunstseide, dann seidene Haütiennes und Poulte de soie. Als eine zuletzt herausgekommene Neuheit ist ein Taffetas quadrillé brodé zu nennen. Die Dispositionen sind in recht feinen Quadraten gehalten und die auf das Gewebe brodierten Effekte stellen kleine Blümchen oder Blättchen dar. Die Farbdimensionen sind zum Beispiel weiß und schwarz für den Grund und der Brodiereffekt hellblau (ciel).

Einer verhältnismäßig guten Nachfrage erfreuen sich gegenwärtig die am Faden gefärbten Stoffe wie Taffetas écossais und Taffetas quadrillés; diese letzteren vorwiegend in feinen Dessins. Auch hier ist der größte Teil aus Kunstseide. In diesen Taffetatikeln sind hier die Schweizerqualitäten aus-

nehmend gut plaziert und beklagen sich die Vertreter der französischen Fabrikanten dieser Konkurrenz nicht gewachsen zu sein. Häufig vorkommende Artikel sind gerippte Crêpegewebe mit feinen Metallfäden durchzogen. Oft sind davon nur Punkte sichtbar. Ein neuer Artikel in diesem Genre ist ein Crêpe mit reliefartigen Rippen aus Kunstseide und Ziegenhaar mit Metallfäden.

Weitere in den Frühjahrs- und Sommerkollektionen vorkommende Stoffe sind die Organdi-Gewebe. An erster Stelle sind es die brodierten Organdi, für deren Dessins beispielsweise meistens kleine Blumen, lange Stiele und schmale Blätter Anwendung finden. Ferner sind zu nennen die Organdi unifantaisie, mit quadratischen oder gestreiften Anordnungen, oder auch durch Fantasiezwirne hervorgerufene Effekte. Auch für diese Gewebe finden geschmackvolle Dispositionen mit Metallfäden Verwendung, sei dies in der Kett- oder Schußrichtung. Zu bemerken ist, daß es sich bei diesen Organdiartikeln zum größten Teil um Schweizer-Organdi handelt. Der Kunde bedingt auch in den meisten Fällen aus, daß ihm diese Qualität geliefert werde. Es werden jedoch von seiten der hiesigen Fabrikanten bereits Anstrengungen gemacht, damit die Einfuhr dieser Gewebe kontingentiert wird, um damit die eigene Fabrikation zu fördern.

Infolge der bedeutenden Nachfrage in bedruckten Stoffen sind die Uni-Stoffe sehr in den Hintergrund gedrängt worden, dies insbesondere der Crêpe de Chine. Die Kundschaft zeigt dafür sehr wenig Interesse, während für reinseidenen Crêpe marocain die Verhältnisse schon wieder etwas günstiger sind. Es betrifft dies zum größten Teil mittelschwere Qualitäten. Billige Toiles de soie aus Kunstseidenschappe finden momentan recht guten Absatz. Ebenfalls werden fortwährend matte Artikel, wie Satin Peau d'Ange und Marocain aus mattierter Viscose oder matter Albène Kunstseide verlangt.

In Futterstoffen gehen gegenwärtig façonnierter Serges und Chevrons dessins aus Kunstseide und Baumwolle. Im weiteren werden auch eher wieder Futterstoffe mit Jacquarddessins verlangt.

Hutmode. Neben den Fantasie-Failles stehen gleichfalls Taffetatikel in Gunst. Die Hutmode wird dieses Jahr wieder mehr denn je die Bandindustrie begünstigen. Für die Anfertigung sowie für Garniturzwecke kommen hauptsächlich nachstehende Artikel in Frage: Failles, Gros-Grains, Taffetas; dieser letztere in Schottenmustern und karierten Dessins. Es kann deshalb mit Sicherheit vorausgesagt werden, daß die Hüte nicht mehr eintönig sein werden wie bis anhin. Der Hut selbst wird oft mehrere Farben aufweisen und zudem mit lebhaften Farben garniert sein. Farben, die vorherrschend sind: Pastellblau, Chartreuse, Vert d'eau, Capucine. E. O.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **E. Appenzeller & Cie.** in Zürich 1, Spinnerei, Zwirnerei und Handel in Rohseide, hat sich aufgelöst und in eine Kollektivgesellschaft umgewandelt. Kollektivgesellschaftler sind Eduard Appenzeller, Fritz Klein und Hans Eduard Appenzeller. Die Gesellschaftler Lilly Hürlimann und Charlotte Rhyner sind aus der Firma ausgeschieden; deren Kommanditbeteiligungen sind durch Rückzahlung erloschen. Geschäftslokal: Tiefenhöfe 6.

Schweiz. Teppichfabrik, Aktiengesellschaft, mit Sitz in Ennenda. Als weitere Verwaltungsratsmitglieder ohne Unterschrift sind gewählt: Dr. jur. Franz Kalberer, Rechtsanwalt, in St. Gallen, und Jacques Keller, alt Bankdirektor, in Genf.

Abraham, Brauchbar & Cie., in Zürich 1, Handel in Seidenwaren. Der Kollektivgesellschaftler Erwin Simon Stiebel ist nunmehr Bürger von Zürich. Die Prokura von Albert Gut ist erloschen. Dagegen wurde Kollektivprokura erteilt an Rudolf Brauchbar, in Zürich. Die Firma verzeigt als weitere Geschäftsnatur Fabrikation von Seidenwaren.

Aktiengesellschaft Heer & Co., in Thalwil, Fabrikation und Verkauf von Seidenstoffen usw. Der Verwaltungsrat hat Kollektivprokura erteilt an Albert Stucki, von und in Thalwil, und an Carl Götschi, von Adliswil, in Kilchberg b. Zürich.

Aktiengesellschaft E. Trudel, in Zürich. An- und Verkauf von Rohseide usw. Der Verwaltungsrat hat zum Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ernannt Jacques Schelling, Kauf-

mann, von Siblingen (Schaffhausen), in Zürich. Das Geschäftslokal befindet sich nunmehr am Maneeggplatz 5, in Zürich 1.

Robt. Schwarzenbach & Co., in Thalwil. Die Prokura von Paul Hürlimann ist erloschen.

Unter der Firma **Comptoir de Filature S. A.** hat sich in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet. Zweck der Gesellschaft ist Import und Export von Tuch und Spinnereiartikeln usw. Das Aktienkapital beträgt Fr. 10,000. Einziges Verwaltungsratsmitglied ist Giacomo Diani, Ingenieur, von Rossura (Tessin), in Zürich. Geschäftslokal: Löwenstraße 26, Zürich 1.

Thoma & Co. Aktiengesellschaft, Textiltechnische Neuerungen, in Zürich. Heinrich Thoma ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Das bisher zeichnungsrechtigte Verwaltungsratsmitglied Giuseppe L. Gherzi ist zum Verwaltungsratspräsidenten ernannt worden und führt weiterhin Kollektivunterschrift. Neu wurde als Mitglied in den Verwaltungsrat gewählt: Arthur F. Reichmann, Kaufmann, von Stein (St. G.), in Zürich.

In die Firma **Gagg & Co.**, in Hombrechtikon, mechanische Seidenstoffweberei, ist als weitere Kommanditärin mit einem Betrag von Fr. 5000 eingetreten Elisabeth Gagg geb. Oberer, von Stäfa, in Uerikon-Stäfa, die Ehefrau des unbeschränkt haftenden Gesellschafters Friedrich Othmar Gagg, von Stäfa, in Uerikon-Stäfa. Der Kommanditärin Elisabeth Gagg-Oberer ist Einzelprokura erteilt. Die Gesellschaftler Eugen Gagg und Wwe. Anna Gagg geb. Wirz sind aus der Firma ausgeschieden.

PERSONELLES

Jakob Jaeggli-Pünter †. In Winterthur ist am 22. Februar der Seniorchef der Firma Jakob Jaeggli & Co., Herr Jakob Jaeggli-Pünter, im 82. Altersjahre gestorben. Vor mehr als 60 Jahren ist der Verstorbene in das von seinem Vater gegründete Unternehmen eingetreten, das er während seiner mehr als 50jährigen Tätigkeit — in welcher er später durch drei seiner Söhne und einen tüchtigen Mitarbeiterstab kräftig unterstützt wurde — zu einem bedeutenden und vielseitigen Großbetrieb entwickelte.

Heinrich Daemen-Schmid †. Am 23. Februar starb im Alter von 78 Jahren Heinrich Daemen-Schmid in Uster.

Aus der Seidenindustrie hervorgegangen, wo er sich vor mehr als fünf Jahrzehnten als Disponent in Zürich betätigte, suchte er als junger Mann nach Hilfsmitteln, um die oft recht umständlichen Berechnungen in der Textilindustrie zu vereinfachen. Geduld, Ausdauer und ein rastloses Streben sicherten ihm den Erfolg. Seine Rechenwalzen, die er besonders für die Textilindustrie gebaut hatte, erfuhren im Laufe der Jahre manchen Ausbau und manche Verbesserung und dadurch allgemeine Verbreitung. Aus dem kleinen Unternehmen, das Hr. Daemen vor vielen Jahren schuf, entwickelte sich die Loga-Calenator-Aktiengesellschaft in Uster, die nun ihren Gründer und Präsident des Verwaltungsrates verloren hat.

LITERATUR

Taschenbuch für den praktischen Baumwollspinner und -Zwirner. Von Joh. Lätsch. Zweite, neu bearbeitete Auflage von Ing. Alfred Hawlina. 300 Seiten, 108 Textabbildungen und Skizzen, sowie zahlreiche Tabellen. Theodor Martins Textilverlag, Leipzig 1934. Preis geb. 8 RM. — Dieses Büchlein ist kein Lehrbuch oder Handbuch, sondern ein Taschenbuch, d. h. ein Hilfsbuch für den täglichen Gebrauch, das der Spinner und Zwirner jederzeit zur Hand haben muß, um all die Formeln und Berechnungen, die Geschwindigkeiten und Drehungen, die Verzüge und Lieferungen, die Räderübersetzungen und Einstellung der Maschinen, die er wegen ihrer Mannigfaltigkeit nicht im Kopfe haben kann, rasch und bequem zu finden. Der Bearbeiter der zweiten Auflage hat es

sich angelegen sein lassen, die vorzügliche Anordnung und Einteilung der ersten Auflage beizubehalten und durch die neuesten Maschinentypen, Betriebsanlagen und Hilfseinrichtungen zu ergänzen. Besonders sei verwiesen auf die neuzeitlichen Putzereinrichtungen (Einprozeßschlagenanlagen), Hochverzüge, vervollkommeneten Ringspinnmaschinen, das außerordentlich sorgfältig bearbeitete Kapitel „Prüfung der Garne und Vorgarne“, die Zwirnerei mit den neuesten Hochleistungsspulmaschinen, die Baumwollabfallspinnerei und die Kraft-, Licht- und Befeuchtungsanlagen, dies alles zum unmittelbaren praktischen Gebrauch des Betriebstechnikers, wahrlich ein unentbehrliches Taschenbuch für den praktischen Baumwollspinner und -Zwirner.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

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

Erteilte Patente

- Kl. 19b, Nr. 166171. Kratzenband für die Bürstenwalze von Streichgarnkrepeln. — H. Duesberg-Bosson fils, 19, Rue des Déportés, Verviers (Belgien).
- Kl. 19c, Nr. 166172. Antriebsvorrichtung für Spinn- und Zwirnspeindeln. — Oskar Heer, Ziegelbrücke (Glarus, Schweiz).
- Kl. 19c, Nr. 166173. Verfahren zum Strecken von Fasern insbesondere Baumwollfasern und zur Durchführung des Verfahrens geeignetes Streckwerk für Spinnereimaschinen wie Ringspinn- und Wagenspinnmaschinen. — Frau Anna Kym-Krafft, und Elisabeth Kym, Schopheim (Deutschland). Priorität: Deutschland, 3. Dezember 1931.
- Kl. 19d, Nr. 166174. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von Schußspulen. — Wilhelm Conrad Houck, Peterstraße 20, Zürich (Schweiz).
- Kl. 19d, Nr. 166175. Verfahren zur Erzeugung von Kreuzspulen. — Wilhelm Conrad Houck, Peterstr. 20, Zürich (Schweiz).
- Kl. 19d, n° 166176. Dispositif de réglage automatique de la tension d'un fil, notamment applicable aux bobinoirs et cannetières. — Universal Winding Co., 95 South Street, Boston (E.-U. d'Am.). Priorität: France, 24 août 1932.
- Kl. 21a, n° 166177. Centre pour le pourdissage à la défilée. — Albert Péricard, Tarare (Rhône, France). Priorität: France, 14 mai 1932.

- Kl. 21c, n° 166458. Lamelle de casse-chaîne. — Comptoir d'Appareils Textiles S. à r. l., Rue Furstemberger Prolongée, Mulhouse (Hf.-Rhin, France). Priorités: France, 26 mai 1932 et 11 janvier 1933.
- Kl. 21d, Nr. 166459. Verfahren zur Herstellung von Schußflorgeweben. — Kulmbacher Spinnerei, Kulmbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 25. Juni 1931.
- Kl. 21g, Nr. 166460. Verdolpapier. — Robert Victor Neher A.-G., Kreuzlingen (Schweiz). — Priorität: Deutschland, 28. September 1932.
- Kl. 22a, Nr. 166461. Nähmaschine. — Paul Mittenzwei, Zwötzerstraße 34, Gera (Deutschland).
- Kl. 22d, Nr. 166462. Stopfhilfevorrichtung. — Jacques Bareinscheck, Pariserstr. 39-40, Berlin W. 15 (Deutschland).
- Kl. 22d, Nr. 166463. Stofftransporteinrichtung an Nähmaschinen. — Paul Wellenzohn, Huttwil (Bern, Schweiz).
- Kl. 23a, Nr. 166464. Einrichtung zum Aufketteln von Fallmaschinen in Wirk- und Strickwaren. — Bächtold & Co. A.-G., Herisau (Schweiz). Prioritäten: Deutschland, 8. Januar, 6. Februar, 7. März, 17. und 22. September 1932.
- Kl. 23b, Nr. 166465. Flechtmaschine mit mehreren Brodierapparaten. — Jacob Isler & Co. A.-G., Wohlen (Aargau, Schweiz). Priorität: Deutschland, 17. Dezember 1931.

Zusatzpatent:

- Kl. 21f, Nr. 166657 (162118). Webschützenschußträger. — Maschinenfabrik Rütli vormals Caspar Honegger, Rütli (Zürich, Schweiz). Priorität: Deutschland, 24. Mai 1932.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Einladung zur Generalversammlung

Wie bereits in der Februar-Nummer angekündigt, findet unsere Generalversammlung Samstag, den 17. März 1934, nachmittags 2½ Uhr statt, und zwar im Restaurant „Strohhof“, Augustinergasse 3, Zürich 1.

Wir laden unsere Mitglieder ein, recht zahlreich an der Ver-

sammlung teilzunehmen und die Arbeiten des Vorstandes im Laufe des Jahres durch einen kräftigen Aufmarsch gebührend zu würdigen.

Der Vorstand.

Monatszusammenkunft. Mit Rücksicht auf die am 17. März stattfindende Generalversammlung fällt unsere Monatszusammenkunft aus.

Stellenvermittlungsdienst

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

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

NB. Die Stellenvermittlung war in letzter Zeit öfters in der Lage für das Inland und Ausland Stellen für ganz tüchtige Webermeister und Disponenten zu vermitteln, welche wegen Dringlichkeit in der Rubrik Stellenvermittlung nicht publiziert werden konnten. Wir ersuchen daher diejenigen Mitglieder, welche sich für Stellen interessieren, sich bei der Stellenvermittlung einzuschreiben und Offerten mit Zeugniskopien einzusenden.

Offene Stellen

1. Tüchtiger Krawatten-Patroneur (Dessinateur) für sofort gesucht.
2. Schweiz. Seidenstoffweberei sucht tüchtigen Disponenten.
3. Gesucht nach Buenos Aires, junger, tüchtiger Webermeister mit Webereipraxis.
4. Weberei in Finnland sucht tüchtigen Webereifachmann, der mit der Verarbeitung von Kunstseide, wie auch Musterung vertraut ist. Es handelt sich um die Inbetriebsetzung einer Kunstseidenweberei.
5. Gesucht für eine zu errichtende Band- und Gurtenweberei in der Schweiz, tüchtiger Bandwebereifachmann. Der Bewerber muß mit der Montage von Band- bzw. Gurtenwebstühlen vertraut sein.

Stellensuchende

18. Angestellter für Webereibüro, Ferggstube 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 Auslandpraxis, Sprachkenntnisse deutsch, französisch, englisch in Wort und Schrift.
22. Junger Hilfsdisponent mit Webschulbildung.
23. Jüngerer Disponent mit Webschulbildung.
24. Junger Hilfswebermeister mit Webschulbildung.
25. Jüngerer, tüchtiger Disponent mit Auslandpraxis, Sprachkenntnisse: deutsch, französisch, englisch.
26. Jüngerer Textilkaufmann mit Webschulbildung, Sprachkenntnisse französisch, englisch, italienisch, spanisch.
27. Jüngerer Disponent/Patroneur sucht Stellung im Ausland.
28. Tüchtiger Verkäufer/Korrespondent, reisegewandt, französisch und englisch in Wort und Schrift, Auslandspraxis.
29. Junger kaufmännischer Angestellter mit Webschulbildung.
30. Junger Hilfswebermeister mit Webschulbildung (event. als Volontär).
31. Tüchtiger Weberei-Obermeister mit Webschulbildung.

32. Tüchtiger Webermeister mit Praxis auf Glatt, Wechsel und Jacquard.

33. Jüngerer Angestellter mit Webschulbildung sucht Büro-stelle.

34. Krawatten-Disponent, italienisch in Wort und Schrift, gute Vorkenntnisse in französisch und englisch.

35. Jüngerer Krawatten-Disponent mit Webschulbildung, Kenntnisse der französischen, englischen und italienischen Sprache.

36. Jüngerer Webermeister, versiert in Bandweberei, mit Webschulbildung.

37. Junger, tüchtiger Disponent mit mehrjähriger Webereipraxis und Webschulbildung. Sprachkenntnisse deutsch, französisch und englisch.

38. Junger Webermeister mit Mechanikerlehre auf Textilapparate und Webschulbildung. Französische Sprachkenntnisse.

39. Tüchtiger Dessinateur-Patroneur, Akademiker, Absolvent verschiedener ausländischer Webschulen, sucht Stelle nach Wien.

1. Junger Disponent mit Webschulbildung und Webereipraxis.

2. Junger Webermeister mit Webereipraxis.

3. Tüchtiger Disponent-Kalkulator mit langjähriger Praxis und Webschulbildung.

4. Tüchtiger Blattmacher mit langjähriger Praxis.

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

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

Modernste Gummifäden, das Wundergarn genannt „LATEXTILE“

in allen Nummern und Arten, umspinnen mit Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc., roh und gefärbt.

Umspinn-Maschinen „Gaberthuel-Rapid“ zum Umspinnen nackter Gummifäden.

OSCAR HAAG, KÜSNACHT-ZÜRICH

3922



Chorfaden
Hickory-Schlagpeitschen
Eschen-Schlagpeitschen
sowie sämtliche Ersatzteile
für die Textilindustrie

Textil-Agentur
Stauffacher & Hefti, Schwanden
Telephon 2.18

3913

Weberei-Bedarfsartikel

jeder Art. Spezialitäten für Jacquardwebereien.
Techn. Glasartikel für Färbereien, Spinnereien
u. Webereien. Glasstangen in allen Dimensionen.

SPEISER & CIE., BASEL
Telephon 46.622, Telegramme: Webereibedarf

3902

Neolanfarbstoffe

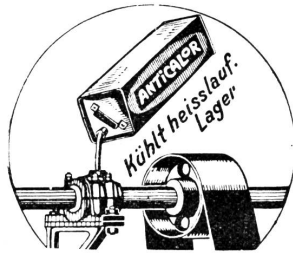


Die
echten Wollfarbstoffe

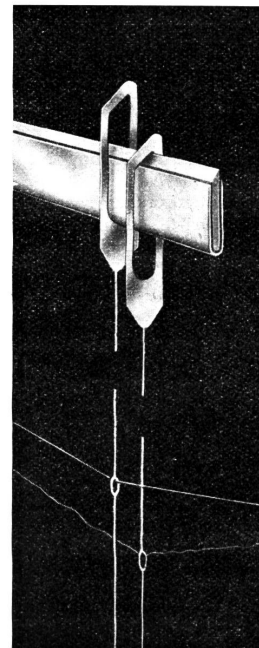
Textilhilfsprodukte:

Invadine • Sapamine • Migasole

GESELLSCHAFT FÜR CHEMISCHE INDUSTRIE IN BASEL



Vestit Metall A. G.
Zürich 3829



Beste seit Jahren
erprobter elektrischer

Geschirr- Wächter

System Zipfel D. R. P.
speziell für Seide und
Kunstseide

Einfachster und
billigster Apparat

Absolut zuverlässig

Referenzen erster
Fabriken

30 jährige Erfahrungen

Erfinder und Hersteller:

A. Zipfel & Co. A. G. Lachen (Schweiz)

Spezialfabrik für **Webgeschirre, Seidenlitzen,
Lamellen und Kettfadenwächter**

3551

Patentverkauf oder Lizenzabgabe

Die Inhaber der nachstehenden Schweiz. Patente wünschen dieselben zu verkaufen, in Lizenz zu geben oder anderweitige Vereinbarungen für die Fabrikation in der Schweiz einzugehen:

Nr. 145119 vom 22. Februar 1930, betr. „Durchzugsstreckwerk für mittellange und lange Faserstoffe, insbesondere Kammwolle, Schappeseide, Kunstseide, Ramie,“

Nr. 125439 vom 4. Februar 1927, betr. „Kratzmaschine mit umlaufenden Deckeln“. 3924

Anfragen befördert **H. Kirchofer**, vorm. Bourry-Séquin & Co., Patentanwaltsbureau, Löwenstr. 51, Zürich 1.

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