Objekttyp: **Issue**

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

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

Heft 6

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

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

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

No. 6. 41. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Juni 1934

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

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

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 910.880
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof", Limmatquai 4, Telephon 26.800

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

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

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

INHALT: England und Japan im Kampf um den Baumwollweltmarkt. — Deutschlands Textilkonjunktur und Rohstoffbedarf. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten vier Monaten 1934. — Internationale Seidenvereinigung. — Zur Werbung für die Naturseide. — Schweizerische Krawattenfabrikation. — Einfuhrbeschränkung. — Schweiz. Textilmaschinenausfuhr. — Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie. — Gesetzlicher Schutz des Wortes Seide in Frankreich. — Oesterreichisch-tschechoslowakischer Seidenveredlungsverkehr. — Italien. Einfuhrverbot für Rohseiden. — Aus der türkischen Seidenindustrie. — Equador. Einfuhrverbot. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat April 1934. — Verein Schweizerischer Wollindustrieller. — Neue Industrie in der Ostschweiz. — Mangelnder Nachwuchs in der Seidenindustrie. — Produktionseinschränkung in der nordamerikanischen Seidenweberei. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungsanstalt Zürich vom Monat April 1934. — Gewinne und Dividendenpolitik in der japanischen Kunstseidenindustrie. — Japanische Werbung um Amerika und ihr wirtschaftlicher Hintergrund. — Die brasilianische Seidenindustrie. — Seidenerzeugung in der Kampagne 1932/33. — Seidenernte 1934. — Schweizerische Flachskultur. — Der Aufschwung in Jugoslawiens Seidenraupenzucht. — Systematische Untersuchung der Windereitätigkeit bei Verarbeitung von Baumwollgarnen ab Strang und Cops. — Aluminium-Verdolpapier „Inexal". — Flammenschutzmittel für Textilien. — Anwendung von Metallsalzmischungen zur Erschwerung der Seide. — Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für chemische Industrie in Basel. — Marktberichte. — Fachschulen. — Firmennachrichten. — Personelles. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Vereinsnachrichten: Arbeitslosenversicherungskasse. Exkursion. Monatszusammenkunft. Stellen. V. e. W v. W.

England und Japan im Kampf um den Baumwollweltmarkt

Zum Scheitern der Baumwollverhandlungen (Nachdruck verboten)

Die Tageszeitungen sind gegenwärtig gefüllt mit Nachrichten über einen bevorstehenden Handelskrieg zwischen Großbritannien und Japan. Wie aus London berichtet wird, dürfte England in Kürze Maßnahmen gegen die japanische Einfuhr ergreifen. Bei diesen Maßnahmen wird es sich keineswegs nur um Baumwollwaren handeln, sondern um sämtliche japanischen Ausfuhrwaren, denn England beabsichtigt die Einführung von Einfuhrquoten, die die Meistbegünstigungsklausel nicht verletzen würden. London soll bereits mit den Regierungen der einzelnen Kolonien in Fühlung getreten sein und überall Zustimmung zu dem geplanten Vorgehen gefunden haben.

Diese beabsichtigten englischen Maßnahmen sind eine Folge des Scheiterns der britisch-japanischen Verhandlungen über die Verteilung der Ausfuhr von Baumwollwaren zwischen England und Japan. Mitte März wurden diese Verhandlungen unterbrochen, nachdem sich gezeigt hatte, daß es unmöglich war, eine Verständigung zwischen den japanischen und englischen Fabrikanten herbeizuführen. Seit dem 14. Februar hatte man in London verhandelt, ohne auch nur zu einer Verständigung zu kommen. Während man nämlich englischerseits bestrebt war, eine Regelung für den ganzen Weltmarkt zu finden, stellte sich Japan auf den Standpunkt, daß nur eine Uebereinkunft zu treffen wäre für England selbst und die britischen Kolonien. Dieser Widerspruch zwischen den beiden Parteien mußte eine Regelung von vornherein unmöglich erscheinen lassen. Und so wurden die Verhandlungen denn auch erfolglos abgebrochen. Auf der englischen Seite hegte man immer noch die Hoffnung, daß es die Japaner nicht aufs äußerte würden ankommen lassen. Es wurde daher eine Fühlungnahme zwischen den beiden Regierungen vereinbart, wobei sich allerdings herausstellte, daß die japanische Regierung genau den gleichen Standpunkt vertrat wie die japanischen Baumwollindustriellen; auch sie wollte nur eine Regelung für England und seine Kolonien zulassen. Daß Japan diesen Standpunkt ändern könnte, ist kaum anzunehmen, so daß man jetzt auf den Ausbruch eines offenen japanisch-englischen Wirtschaftskrieges gefaßt sein muß. Daß dieser Krieg mit allen Mitteln geführt werden wird, liegt auf der Hand; denn es stehen beiderseits gewichtige Interessen auf dem Spiel. Das wird vor allem deutlich, wenn man sich vor Augen führt, in welchem Maße es Japan bereits gelungen ist, sich auf Märkten festzusetzen, die früher restlos von der britischen Baumwollwarenindustrie beherrscht wurden.

Die englische Ausfuhr von Baumwollwaren belief sich im Jahre 1933 auf insgesamt 2,031 Milliarden Quadratyards gegen 2,198 Milliarden im Jahre 1932. Die japanische Ausfuhr von Baumwollwaren ist aber von 2,032 Milliarden Quadratyards im Jahre 1932 auf 2,087 Milliarden im Jahre 1933 gestiegen. Während also die britische Baumwollweberei einen Ausfuhrverlust von 167 Millionen Quadratyards zu beklagen hat, konnte die japanische Industrie ihre Ausfuhr um 55 Millionen steigern. Diese Entwicklung hat in England natürlich lebhafte Beunruhigung ausgelöst.

Der erste Streit zwischen Japan und England entstand bei dem für beide Länder wichtigsten Markt: Britisch-Indien. Hier war es Japan bereits im Jahre 1932 gelungen, fast die gleiche Einfuhr zu erringen wie England. In diesem Jahre stellte sich die britische Ausfuhr nach Indien auf 598,8 Millionen Quadratyards und die japanische auf 544,4 Millionen. Im Jahre 1933 hat sich daran grundsätzlich nicht viel geändert. Im Rahmen des allgemeinen indischen Einfuhrrückganges lieferten beide Länder weniger; England 485,6 Mill. Quadratyards und Japan 451,1 Mill. Die japanische Stellung konnte keineswegs erschüttert werden.

Bei den übrigen fernöstlichen Märkten ist die Lage für England sogar noch ungünstiger geworden. Während Japan 1933 mit 291,1 Mill. Quadratyards fast genau die gleichen Mengen nach China (einschließlich Mandschurei) lieferte wie 1932, ging der britische Anteil von 72,6 Mill. auf 33,7 Mill. Quadratyards zurück.

Ganz besonders ungünstig ist die britische Stellung in Niederländisch-Indien geworden. Konnte die englische Baumwollwarenindustrie 1932 dorthin noch 43,9 Mill. Quadratyards liefern, so waren es 1933 nur noch 20,9 Mill., während Japan seine Baumwollwarenausfuhr nach Niederländisch-Indien von 372,3 Mill. auf 442,4 Mill. steigerte. In Anbetracht dieser Entwicklung kann man es verstehen, daß die Engländer besonderen Wert darauf legten, auch für die Absatzgebiete außerhalb des britischen Imperiums zu einer Uebereinkunft zu kommen. Der Leser wird weiter unten sehen, daß diese Forderung nicht nur hinsichtlich des Fernen Ostens gilt, sondern auch für die anderen Erdteile. Im Orient hat England auch

Boden in den Malajenstaaten (Straits Settlements) verloren. Dort sank sein Anteil auf 26 Mill. Quadratyards im Jahre 1933, nachdem er 1932 noch 37,3 Mill. betragen hatte. Japan dagegen steigerte seine Lieferungen von 82,3 Mill. auf 90,4 Mill. Quadratyards. Mag auch in Hongkong die Einfuhr allgemein gesunken sein, so ist der britische Verlust hier am größten. Die englischen Lieferungen an Baumwollwaren fielen von 52,9 Mill. auf 18,6 Mill. Quadratyards, während die japanischen von 23,4 auf 28,7 Mill. stiegen. (Hongkong ist britische Kronkolonie).

Wenden wir unsere Aufmerksamkeit den übrigen Weltmärkten zu, so wird noch deutlicher, in welchem Maße die japanische Baumwollindustrie im Vordringen begriffen ist. Ein sehr kennzeichnendes Beispiel dafür ist Aegypten. In einer Zeit, in der die ägyptische Einfuhr an Baumwollwaren im Sinken begriffen ist, konnten die Japaner ihre Einfuhr ganz erheblich steigern. Sie haben es verstanden, den ägyptischen Markt so planvoll zu bearbeiten, daß sie heute eine führende Stellung einnehmen. Im Jahre 1933 lieferten sie 210,3 Mill. Quadratyards, während aus England nur 64,1 Mill. kamen. Schon 1932 hatten die Japaner 195,4 Mill. verladen können, während sich damals der englische Anteil noch auf 81,9 Mill. belaufen hatte. Großbritannien hat also im Krisenjahr 1933 weiter an Einfluß in Aegypten verloren. Japan dagegen konnte allen Schwierigkeiten zum Trotz seine Ausfuhr nach Aegypten steigern.

Was die übrigen afrikanischen Märkte angeht, so mußte die englische Industrie zufrieden sein, daß es ihr 1933 gelang, ihre Stellung mit 337,4 Mill. Quadratyards einigermaßen zu halten. Diese Menge entspricht der des Vorjahres. Japan hingegen lieferte 204,8 Mill. Quadratyards gegen 160,4 Mill. im Jahre 1932. Der zwischen Japan und den ostafrikanischen Kolonien Englands bestehende Handelsvertrag ist daher auch bereits vor einiger Zeit gekündigt worden, und ist im Mai abgelaufen. Hier wird im Falle eines britisch-japanischen Handelskrieges nicht nur mit einer Kontingentierung gearbeitet werden, sondern man wird sogar die Zölle gegen Japan wesentlich erhöhen können.

Günstiger ist die Stellung der englischen Baumwollwarenindustrie auf dem südamerikanischen Markt. Hier hat Großbritannien immer noch die führende Stellung inne, ja es konnte sogar im Laufe des Jahres 1933 seine Stellung weiter befestigen. Mit 268,9 Mill. Quadratyards steht es gegenüber Japan mit 57,3 Mill. in weitem Vorsprung. Gegen 1932 konnte Englands Industrie eine Mehrausfuhr von 65,1 Mill. Quadratyards erzielen, während die japanische Steigerung zwar nur 29,4 Mill. ausmacht, aber dennoch gegen 1932 fast 100% beträgt. Japan lieferte 1933 57,3 Mill. Quadratyards.

Eine weitere Steigerung erfuhr die japanische Ausfuhr nach Australien. Sie erreichte 57,3 Mill. Quadratyards im Jahre 1933 gegen 37,1 Mill. im vorhergehenden Jahre, während die britischen Lieferungen von 166,7 Mill. auf 145,7 Mill. zurückgingen.

Hinsichtlich der britischen und japanischen Lieferungen nach anderen Ländern sind wesentliche Verschiebungen nicht eingetreten. England lieferte nach allen übrigen Ländern der Erde 1933 630,2 Mill. Quadratyards gegen 604,2 Mill. im Jahre 1932 und Japan 254 Mill. gegen 296,3 Mill. im Jahre 1932.

Nach Lage der Dinge wird England bei Durchführung der Maßnahmen gegen Japan vorerst nur in den Kolonien vorgehen, teilweise vielleicht auch im Mutterland. Nicht möglich ist es dagegen, Beschränkungen auch in den sogenannten Dominions (Gliedstaaten) durchzuführen, weil derartige Maßnahmen von den betreffenden Regierungen selbst getroffen werden müssen. Immerhin hat aber die britische Regierung die Möglichkeit auf die Gliedstaaten einen gewissen Druck auszuüben, weil diese Länder bekanntlich auf Grund der Ottawabeschlüsse Zollvergünstigungen bei der Einfuhr ihrer Erzeugnisse nach England genießen. Es ist aber immerhin bemerkenswert, daß z. B. Neuseeland schon jetzt erklärt hat, es würde englischen Waren freien Markt gewähren, wenn England das seinerseits für neuseeländische Waren zugestehen wolle.

Man darf einigermaßen gespannt sein, ob es Japan und England auf einen offenen Handelskrieg werden ankommen lassen. Alle Brücken dürften jedenfalls nicht abgebrochen werden; denn man weiß in England wohl noch zu genau — aus der Zeit vor 1914 — welche weitgehenden Folgen sich aus solchen wirtschaftlichen Gegensätzen ergeben können. Man darf schließlich nicht vergessen, daß der Weltkrieg seine letzten Ursachen in dem wirtschaftlichen Gegensatz zwischen Deutschland und den Westmächten hatte. Wenn man will, kann man in dem „Made in Germany" den Anfang des Weltkrieges erblicken. Sollte aus dem „Made in Japan" ein neuer Weltbrand entstehen? E. P.

Deutschlands Textilkonjunktur und Rohstoffbedarf

(Textilhandels- und -Devisenbilanz)

Im Herbst vorigen Jahres wies ich bei einer Betrachtung der deutschen Textilkonjunktur darauf hin, daß es an der Zeit sei, der Textilrohstoffversorgung gebührende Aufmerksamkeit zu schenken. Was sich damals abzuzeichnen begann: die Sorge um eine geordnete Versorgung mit Einsatzstoffen — ist seit einiger Zeit tagesfällig geworden. Zwar ist noch von keinem brennenden Mangel die Rede, da die Spinnereien (außer durch die Festigkeit der Rohstoffmärkte) durch die sich zuspitzende Devisenlage veranlaßt wurden, sich genügend einzudecken und andrerseits die verarbeitenden Industrien, gewitzigt durch die Erfahrungen der letzten Hochkonjunktur (vor allem 1927), mehr Garne auf Lager nahmen, als es dem Verbrauch entsprach, aber immerhin hat sich die Notwendigkeit ergeben, die Vorräte planmäßig zu erfassen und den Neueinkauf, wenn auch befristet, nicht der Willkür des Marktes zu überlassen.

Die deutsche Textilwirtschaft zählt zu denjenigen Gewerbezweigen, die von jeher die deutsche Zahlungsbilanz am stärksten belastet en, d. h. die meisten Devisen beanspruchten, weil ihre Außenhandelsbilanz bei halbwegs günstiger Konjunktur fast immer mit einem hohen Einfuhrüberschuß abschloß. Ja, man konnte geradezu an den Einfuhrüberschüssen ablesen, wie sich die Binnenmarktnachfrage entwickelte. Hoher Einfuhrüberschuß — gute Konjunktur, nachlassende Betätigung — „günstiger" Abschluß der Außenbilanz: diese Entsprechung war förmlich zu einer Regel geworden, die sich nur in der Größenordnung des Ueberschusses durch die jeweiligen Möglichkeiten der Textilwarenausfuhr abwandelte. Aus der folgenden Aufstellung ist dieser Gleichlauf zwischen Binnenkonjunktur und Bilanzüberschuß deutlich ersichtlich:

Textilaußenhandelsbilanz (in Millionen RM.):

Jahr	Einfuhr	Ausfuhr	Ueberschuß
1913	2093	1515	— 578
1925	3046	1469	—1577
1926	1985	1508	— 477
1927	3142	1854	—1288
1928	2900	1999	— 901
1929	2738	2091	— 647
1930	1923	1738	— 185
1931	1216	1389	+ 173 (!)
1932	846	724	— 122
1933	855	629	— 226
I./1934	293	146	— 147

Die höchsten Einfuhrüberschüsse wiesen demnach folgende Zeitabschnitte auf: 1925, das Jahr der Wiederaufbaukonjunktur nach der völligen Auszehrung durch die Inflation, und 1927, das erste Jahr der letzten Hochkonjunktur; den „günstigsten" Abschluß das Jahr 1931, in welchem der innere Marktverfall mit einem scharfen Preissturz der Rohstoffe einherging, während die Ausfuhr noch halbwegs von den bald darauf mit voller Kraft einsetzenden Wirkungen der sich ausbreitenden Finanzkrisis verschont wurde. So trat 1931 die vordem nie für möglich gehaltene Erscheinung auf, daß der deutsche Textilaußenhandel mit einem Ausfuhrüberschuß abschloß. 1926 mit seiner verhältnismäßig geringen Mehreinfuhr war bekanntlich ein Krisenjahr. Der Rückgang des Einfuhrüberschusses nach 1927 weist auf das langsame Wiederabgleiten der Binnenmarktkonjunktur hin, bei vorerst noch hoher Ausfuhr; außerdem wirkte sich im Rückgang der Einfuhrzahlen die Schrumpfung der Rohstoffpreise aus, während die ausgeführten Fertigwaren infolge ihrer Kostenbeharrung langsamer

im Preise wichen. Nach den ersten Schrecken der Weltfinanzkrisis (1931) kehrt sich jedoch nach und nach die Entwicklung um: die Rohstoffpreise begannen 1932 wieder zu steigen, indes die Fertigwarenpreise nicht entsprechend zu folgen vermochten; die Werte verlagerten sich infolgedessen scharf zu Lasten der Ausfuhr; gleichzeitig traten die handelspolitischen Auswirkungen der Finanzkrisis auf: die Ausfuhr, die bisher ein „Krisenventil" gewesen war, begann auch mengenmäßig stark zu fallen. Doch blieb der Einfuhrüberschuß noch gering, weil der Binnenmarktbedarf an Rohstoffen völlig zusammengeschrumpft war. Erst **1933** setzt der innere Aufschwung ein: der Einfuhrbedarf hob sich und erreichte im I. Vierteljahr 1934 wertmäßig einen Stand, der (auf das Jahr umgerechnet) ungefähr der Einfuhr von 1931 entspricht, der Menge nach sogar wieder an den Spitzenbedarf von 1927/29 heranreicht. Die Ausfuhr hingegen verharrte im Werte auf einem nie gesehenen Tiefstande, so daß sich eine starke Steigerung des Einfuhrüberschusses ergab.

Es erhebt sich nun angesichts der schwierigen Devisenlage die Frage, ob die deutsche Textilwirtschaft ihren Eigenbedarf an fremder Währung für die notwendige Rohstoffversorgung selbst erwirtschaften kann. Das wäre jedenfalls, um den kümmerlichen Bestand an Währungsdeckungsmitteln zu schonen oder um nicht auf die Ueberschüsse anderer Wirtschaftszweige angewiesen zu sein, zweifellos der „idealste" Zustand. Zur Beantwortung jener Frage genügt es nicht, auf das Jahr 1931 zu verweisen, wo tatsächlich ein Ausfuhrüberschuß der Textilbilanz erzielt wurde. Hier lagen denn doch zu außergewöhnliche Umstände vor, als daß eine Verallgemeinerung möglich wäre. Alle übrigen Vergleichsjahre, ob mit guter, weniger guter oder schlechter Konjunktur, deuten ja auch mit ihrem Einfuhrüberschuß darauf hin, daß 1931 keinen Maßstab bilden kann. Es ist vielmehr zunächst einmal die Zusammensetzung der Textilrohstoffeinfuhr zu betrachten. In den drei letzten Jahren ergibt sich dabei folgendes Bild (Mill. RM.):

Gattungen	1933	1932	1931
Baumwolle	307.0	291.2	336.7
Wolle und andere Tierhaare	266.2	236.4	321.8
Flachs, Hanf, Jute und sonstige Bastfasern	65.6	57.0	69.9
Roh- und Florettseide	16.4	21.2	38.9
Zusammen	655.2	605.8	767.3

Ausschlaggebend sind also mit einem Anteil von 47 bezw. 40, zusammen 87% (1933) der gesamten Rohstoffeinfuhr die beiden wichtigsten Fasern Baumwolle und Wolle. Die erste ist ein Erzeugnis tropischen und subtropischen Klimas, also nicht selbst erzeugbar, die zweite indes bis zum gewissen Grade durch Steigerung der heimischen Schafzucht ersetzbar; freilich ist das vorerst nicht zu überschätzen, da eine größere Zunahme der Schafhaltung und vor allem ein vermehrter Ertrag an hochwertigen Wollen mancherlei tiefgreifende und langfristige Umstellungen in der deutschen Landwirtschaft und Viehzucht erforderlich macht. Immer aber würde ein erheblicher Anteil des laufenden Bedarfs verbleiben, der aus dem Auslande bezogen werden müßte. Eine schnelle spürbare Verminderung des Einfuhr- und Devisenbedarfs durch heimische Wollschuren ist nicht möglich. Aehnlich verhält es sich mit den Bastfasern. Auf die Dauer kann auch hier durch vermehrten Flachsanbau eine wesentliche Erleichterung geschaffen werden, aber das erfordert seine Zeit. Jute und andere „exotische" Bastfasern gedeihen in unserem Klima überhaupt nicht. Der Ersatz von Roh- und Florettseide durch heimische Kunstseide ist bei Ausbau der Erzeugungsstätten möglich, wenn schon auf die Naturseide verzichtet werden müßte, was freilich sowohl vom handelspolitischen Standorte (aktive Handelsbilanz mit Japan und Italien) wie unter dem Gesichtspunkte einer gesteigerten Lebenshaltung nicht unbedenklich wäre. Eine andere Frage ist, ob die Rohbaumwoll- und Rohwolleinfuhren, die ja bei weitem den Ausschlag geben, durch erhöhte Verwendung von Kunstseide und Stapelfasern (z. B. Vistra, Wollstra) oder von Mischgarnen (z. B. Flachs/Kunstseidengemisch) gemildert werden können. Diese Frage ist zu bejahen, bedingt aber eine erhebliche Erweiterung der entsprechenden Erzeugungsstätten. So wagnisreich ein derartiger Gefügewandel im Rohstoffverbrauch und im Industrieaufbau wäre, falls Notstände anders unüberwindbar erscheinen, halten sich Wagnis und Aussichten zumindest die Waage. Hier besitzt Deutschland gegenüber den überseeischen Rohstofflieferanten ein paar nicht zu verachtende Trümpfe. Denn eine einmal in Angriff genommene Umstellung auf Ersatzstoffe besitzt im heutigen Deutschland, wo nichts Planloses im Großen mehr unternommen wird, eine andere Bedeutung als früher. Es würde sich zum Schaden der jetzigen Rohstofferzeuger ein Dauerzustand daraus entwickeln. Wir wollen jedoch auch das im Gesamtrahmen der deutschen Rohstoffversorgung nicht überschätzen; eine Freimachung von fremden Rohstoffeinfuhren ist ohne harte Entbehrungen unmöglich.

Es sind aber durch Ersatzstoffverarbeitung und durch Umlagerungen der Rohstoffeinfuhr auf die Dauer fühlbare Abstriche im Devisenbedarf der deutschen Textilwirtschaft möglich, aber ein ständiger, geschweige ein baldiger Ausgleich oder gar ein Ueberschuß der Bilanz ist dadurch nicht zu erwarten. Dazu sind die Größenverhältnisse im Rohstoffbedarf zu hoch. Es ist außerdem damit zu rechnen, daß die Rohstoffpreise zumindest nicht nachgeben (wenigstens nicht in der großen Linie), wahrscheinlich aber infolge der Anbau- und Angebotsbeschränkungen (zumal bei steigendem Bedarf im Rahmen der nationalen Konjunkturen) weiter anziehen. Die Belastung der Devisenbilanz wächst also von der Preisseite. Eine Erleichterung muß demnach von der Ausfuhrseite hinzukommen. Und hier ist wiederum auf die Länder zu verweisen, mit denen als wichtigsten Rohstofflieferanten Deutschland im passiven Handelsverkehr steht. Die Tatsache, daß diese Staaten, die den Hauptanteil der deutschen Rohstoffeinfuhr bestreiten, nur rund 40% der deutschen Textilfertigwarenausfuhr aufnehmen, braucht nicht unwandelbar zu sein. Wenn es sich darum handelt, ob Deutschland ihre wichtigsten Erzeugnisse im gleichen oder steigenden Umfange abnimmt, oder statt dessen auf Ersatzstoffe oder andere Rohstoffquellen zurückgreift, so wird ihnen die Wahl zwischen ins Gewicht fallenden Absatzverzichten oder Mehrbezug von Fertigwaren wahrscheinlich nicht allzuviel Kopfzerbrechen bereiten. Entscheidend bleibt indes die Textilwarenausfuhr nach den bisherigen Hauptabnehmerstaaten in Europa. Sie ist zwischen 1929 und 1933 von 1004.7 auf 361.7 Millionen RM. gesunken, ein Absturz, wovon rund 70% auf Mengenrückgänge, 30% auf Preiseinbußen entfallen. Eine halbwegs wieder anziehende Ausfuhr nach diesen Ländern, zumal nach Großbritannien, das sich in den letzten Jahren sehr versagt hat (Sturz der deutschen Textilfertigwarenlieferungen im genannten Zeitraum von 256 auf 59 Mill. RM.), könnte die deutsche Textilbilanz merklich entlasten. Aber auch hierbei ist zu berücksichtigen, daß steigende Ausfuhren bei guter Binnenkonjunktur wiederum höhern Rohstoffbedarf auslösen, wenn schon die Kundenländer aus Gründen der Schuldenbereinigung auf eine entsprechende Steigerung deutscher Warenbezüge von ihnen verzichten möchten, was immerhin noch einigen Zweifeln unterliegt.

Es läßt sich naturgemäß nicht alles zahlenmäßig ausweisen. Dazu sind die Zusammenhänge und Wechselwirkungen aller möglichen Art zu verwickelt. Aber im Ergebnis läßt sich nach dem heutigen Stande der Dinge kaum bestreiten, daß die deutsche Textilwirtschaft bei nicht gänzlich darnieder liegendem Binnenmarkte in der Regel stets eine passive Außenbilanz aufweist. Sie ist also auf Devisenzuschüsse angewiesen. Schnell wirkende Entlastungen durch Verstärkung oder Erschließung heimischer Rohstoffquellen sind in der Größenordnung gering. Hinzu kommt aber noch, daß die wirkliche „Leistungsbilanz" der Textilwirtschaft in Devisen (infolge der nicht devisenschöpfenden Zusatzausfuhren mit Hilfe von Sperrmark usw.) mit einem höhern „Fehlposten" abschließt als ihre Handelsbilanz. Mit andern Worten: Der Devisenbedarf ist größer als es die Textilhandelsbilanz ausweist. Die ordnungsmäßige und reibungslose Versorgung der deutschen Textilindustrie mit den notwendigen Rohstoffen hängt somit nicht unwesentlich davon ab, ob und wieviel Devisen für sie zusätzlich bereitgestellt werden können. Das aber ist eine Frage, die auf das Gebiet der allgemeinen Außenhandelsgestaltung und nicht minder auf das mit der Devisenverfassung eng zusammenhängende Gebiet der Schuldenabtragung (Zins, Tilgung, Umwandlung in fremde Währung) an die Gläubigerstaaten führt. Eine Erörterung darüber würde in diesem Aufsatz zuweit führen.

Dr. A. Niemeyer.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten vier Monaten 1934:

a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
AUSFUHR:	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	1,283	2,717	139	422
Februar	1,524	3,532	145	430
März	1,587	3,935	139	421
April	1,316	3,325	135	396
Januar-April 1934	5,710	13,509	558	1,669
Januar-April 1933	5,948	17,315	555	1,976
EINFUHR:				
Januar	1,189	2,530	24	92
Februar	1,400	2,848	23	98
März	1,730	3,469	31	133
April	1,492	3,033	27	100
Januar-April 1934	5,811	11,880	105	423
Januar-April 1933	5,175	12,819	151	594

b) Spezialhandel allein:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
AUSFUHR:	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	457	1,222	119	363
Februar	580	1,505	121	264
März	593	1,711	123	382
April	427	1,379	110	331
Januar-April 1934	2,057	5,817	473	1,340
Januar-April 1933	2,536	7,536	340	1,179
EINFUHR:				
Januar	431	953	5	32
Februar	456	962	8	51
März	504	1,097	9	59
April	431	978	9	47
Januar-April 1934	1,822	3,990	31	189
Januar-April 1933	1,711	4,114	32	177

Internationale Seidenvereinigung. Der Vorsitzende der Internationalen Seidenvereinigung, Herr E. Fougère hat eine Delegiertenversammlung auf den 1. und 2. Juni nach Lyon einberufen. Neben der Berichterstattung und Rechnungsablage über das Jahr 1933 wird sich die Versammlung im wesentlichen mit einer Ausscheidung der Befugnisse zwischen der Internationalen Seidenvereinigung und dem von ihr ins Leben gerufenen Comité Central de la Soie (Propagandastelle für die Naturseide), mit dem asiatischen Wettbewerb auf dem Gebiete der Rohstoffe und Fertigerzeugnisse und den Schwierigkeiten, die dem internationalen Warenaustausch entgegenstehen, befassen.

Zur Werbung für die Naturseide. Machen die Seidenzüchter, die Seidenhändler und die Seidenweberei große Anstrengungen, um die Verwendung der Naturseide zu fördern, und finden diese Bestrebungen bei den Modehäusern, der Konfektion und auch bei der Käuferschaft Anklang, so wird doch der Erfolg dieser Bemühungen durch die immer noch hohen Preise für naturseidene Ware ernstlich in Frage gestellt. Es ist in der Tat so, daß das Ladengeschäft ganz allgemein bei Erzeugnissen aus Naturseide, im Verhältnis mehr auf den Preis schlägt als bei kunstseidener Ware, und daß ebenso die Ausrüstungsindustrie für die Behandlung von Naturseide erheblich höhere Tarife verlangt als bei der Kunstseide. Auf diese Benachteiligung der Naturseide durch die Industrie selbst, macht, wie dem Nachrichtenblatt des Ente Serico in Mailand zu entnehmen ist, die nordamerikanische Zeitschrift „Silk and Rayon Digest" aufmerksam, indem sie auf Grund der Gewebe- und -Farbpreise berechnet, daß die nordamerikanische Färberei und Ausrüstung für die Behandlung eines Yards seidenen Crêpe de Chine 18 Cents verlangt, für die Behandlung eines Yards des entsprechenden Kunstseidengewebes jedoch nur 8 Cents. Ist auch zuzugeben, daß die Ausrüstung kunstseidener Ware weniger Anforderungen stellt, als dies für naturseidene Ware der Fall ist, so wird doch die Naturseide zweifellos zu stark belastet. Die Tarife der europäischen Seidenveredlungsindustrie sind ebenfalls für die Naturseide verhältnismäßig höher bemessen, als für die Kunstseide. Soll die naturseidene Ware den Kampf gegen Ersatzstoffe mit Erfolg aufnehmen, so darf auch der Preisunterschied nicht allzu sehr zuungunsten der Seide ausfallen. Veredlungsindustrie und Detailhandel haben es in der Hand, auf diesem Gebiete für die Naturseide Nützliches zu leisten.

Schweizerische Krawattenfabrikation. Ueber den Geschäftsgang in der schweizerischen Krawattenfabrikation im Jahr 1933, gibt der Jahresbericht des Schweiz. Verbandes der Konfektions- und Wäscheindustrie folgende Auskunft: Der Beschäftigungsgrad in der Krawattenfabrikation war im allgemeinen befriedigend, trotzdem die Polohemdmode sich sehr ungünstig auswirkte, da diese Hemden meist ohne oder mit Krawatten aus dem gleichen Stoff getragen werden. Die Einfuhrkontingentierung hatte auch hier eine starke Zurückdrängung der ausländischen Konkurrenz zur Folge. In den Monaten Juli und August mußten zum Teil die Betriebe reduziert werden. Gegen Ende des Jahres machte sich eine Belebung des Geschäftes bemerkbar, und auch eine erfreuliche Steigerung der Nachfrage nach besseren Artikeln. Erfreulich ist es, daß die Exportziffern mengenmäßig etwas gestiegen sind (118q gegenüber 108q im Vorjahr). Als Abnehmer kommen speziell in Betracht Frankreich, Holland, Schweden und Belgien.

Einfuhrbeschränkung. Durch Bundesratsbeschluß und Verfügungen des Eidgen. Volkswirtschafts-Departements vom 27. April 1934, ist eine Anzahl weiterer Artikel der Einfuhrbeschränkung, oder dem Bewilligungsverfahren unterworfen worden. Soweit Textilwaren in Frage kommen, handelt es sich um folgende Erzeugnisse:

T.-Nr.	Warenbezeichnung
356/59	Baumwollgarne, auch gefärbt, mercerisiert, oder für den Kleinverkauf hergerichtet, einschl. Vigogne-Garn.
ex 356/59	Garne aus Wolle, mit Baumwolle gemischt usf.
430/31 und 506/7	Matten, Bodendecken und Teppiche aus Jute, Kokosfasern usf.
488	Filztücher aus Wolle.
489	Filzstoffe.
526	Gummierte Stoffe für Wagendecken.
541	Strümpfe aus Seide.
545	Wirkwaren aus Wolle, andere, als Handschuhe und Strümpfe.
550 a) b)	Kleidungsstücke für Damen und Mädchen aus Seide, einschließlich Mäntel.
551	Kleidungsstücke für Damen und Mädchen aus Wolle.
570	Hüte, garniert, andere (als aus Stroh, Haarfilz oder Wollfilz.)

Die kontingentierten Kleidungsstücke für Herren und Knaben aus Wolle der Pos. 548 können, bei Zahlung eines Ueberzolles von Fr. 2000.— je q, ohne besondere Bewilligung eingeführt werden.

Diese Verfügung ist am 1. Mai 1934 in Kraft getreten.

Schweiz. — Textilmaschinenausfuhr. Vor einiger Zeit hat der Schweizerische Kaufmännische Verein, Sektion Zürich, seinen Mitgliedern die Frage zur Beantwortung gestellt, wie und mit welchen Mitteln die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse zu fördern sei.

Gestatten Sie einem Ihrer Leser zu dieser zeitgemäßen Frage ebenfalls Stellung zu nehmen. Es genügt meiner Ansicht nach nicht, daß der ganze Fragenkomplex, der mit dieser wichtigen Angelegenheit zusammenhängt, einseitig nur vom kaufmännischen Standpunkt aus behandelt wird, er muß auch vom Gesichtspunkt des Exportingenieurs aus besprochen werden, was der Sache nur nützen kann. Da Schreiber dieser Zeilen im besondern die Ausfuhr der Textilmaschinen, deren Export nach dem Ausland stark zurückgegangen ist, im Auge hat, eignen sich die „Mitteilungen" wohl am besten dazu, nachstehenden Gedanken Aufnahme zu gewähren.

Es ist allgemein zu bekannt, daß wir im Vergleich zu England, Deutschland und Frankreich — von Japan nicht zu reden — viel zu teuer fabrizieren, als daß über dieses Thema noch viel Worte zu verlieren wären, womit natürlich nicht gesagt sein soll, daß man sich mit dieser Tatsache abfinden müsse. Allein, was unsern Importeuren im Ausland, speziell in überseeischen Ländern, und unsern dortigen Vertretungen offenbar nicht bekannt ist, ist die Tatsache, daß auch mit den schönsten Prospekten, ja selbst mit auf „Probe" gelieferten

Maschinen und Apparaten heute keine Geschäfte mehr gemacht werden können. Auf die unbestritten gute, wirtschaftliche Vorteile bietende Qualität unserer Fabrikate wird seitens der Kunden wenig oder gar kein Wert gelegt, für sie ist in erster Linie nur der Preis bestimmend. In manchen Fällen liefern zudem unsere Maschinenfabriken zu komplizierte Maschinen, die deren Verkaufspreis unnötigerweise verteuern und so den Absatz erschweren. Den Kunden richtig zu beraten, bezw. ihm zu sagen, welche Maschine für ihn die geeignetste ist, kann nicht die Aufgabe des Kaufmannes sein, welcher oft genug Textilmaschinen wie eine x-beliebige Ware handelt, weil ihm das technische Verständnis fehlt. Den unsern Erzeugnissen innewohnenden höheren Wert dem Käufer gegenüber zu rechtfertigen, ihn auf die Mängel und Schwächen der Konkurrenzfabrikate aufmerksam zu machen und ihn überhaupt in jeder Beziehung technisch zu beraten, das vermag nur ein technisch geschulter und praktisch erfahrener Mann. Der Techniker ist darum vor allen dazu berufen, beim Verkauf im persönlichen Verkehr mit den Interessenten und Abnehmern tätig zu sein. Jede einzelne Maschine, die durch seine Mitwirkung verkauft wird, hilft nicht nur den Umsatz des betreffenden Lieferanten zu erhöhen, sondern ist auch für das Ursprungsland selbst von volkswirtschaftlicher Bedeutung, da auch andere Industriezweige davon Nutzen haben. Statt daher wie bisher unsern ausländischen Gesandtschaften und Konsulaten nur Juristen oder reine Kaufleute als Attachés beizugeben, sollte man sich an zuständiger Stelle nicht länger mehr der Erkenntnis verschließen, daß unsern Auslandsvertretungen durch die Angliederung von technischen Mitarbeitern in vielen Fällen mehr gedient wäre, als durch die Einstellung von Angehörigen genannter zwei Berufsarten. Namentlich in Ländern, die jetzt mehr und mehr zur Nutzbarmachung ihrer Rohstoffe, also zur Selbstversorgung übergehen, ist der Techniker von großem Nutzen.

Es ist aber auch ein anderer Weg gangbar. Importeure und Vertreter im Ausland, besonders in Uebersee, sind oft nicht in der Lage, ihrem kaufmännischen Personal noch einen Techniker beizugesellen, obwohl sie von dessen nützlicher Mitarbeit überzeugt sind. Anderseits kann eine einzelne Maschinenlieferantin selten die Kosten für einen zu entsendenden Techniker allein tragen. In diesem letztern Falle können sich wohl mehrere einander nicht konkurrenzierende Firmen in die Spesen im Verhältnis der erzielten Umsätze teilen. Daß für die zu lösenden Aufgaben keine junge Arbeitskraft, sondern nur langjährig und vielseitig erfahrene Techniker in Betracht kommen können, bedarf kaum einer Beweisführung. K . . . r.

Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie hat auch im Monat April wieder ein günstiges Ausfuhrergebnis zu verzeichnen. Wir entnehmen der Statistik der Eidgen. Oberzolldirektion folgende Ausfuhrziffern:

	1934 Fr.	1933 Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	**459,145**	189,921
Webstühle	**705,221**	288,291
Andere Webereimaschinen	**498,780**	293,595

Vergleicht man die Gewichtsmengen, so erhellt daraus, daß die gesteigerte Ausfuhr mit wesentlichen Preisrückgängen der verschiedenen Maschinen verbunden ist. Der Verdienst ist also gegenüber dem Vorjahre kleiner geworden. Anderseits beweisen aber die gegenüber dem gleichen Monat des Vorjahres bedeutend gesteigerten Umsatzziffern, daß doch eine Besserung der allgemeinen Lage eingetreten ist, und daß das Ausland die Qualitätsmaschinen der schweizerischen Industrie billigern Fabrikaten vorzieht.

Die Spinnerei- und Zwirnereimaschinen-Industrie konnte gegenüber dem Vorjahre eine Erhöhung ihres Ausfuhrwertes um rund 269,000 Fr. oder mehr als 140% erzielen; der Menge nach von 732 q auf 2384 q. Als beste Abnehmer sind Deutschland, die Türkei, Oesterreich und Rumänien zu nennen.

Die Webstuhl-Industrie erhöhte den Ausfuhrwert von rund 288,000 Fr. auf 705,000 Fr. oder um beinahe 145%. Die Menge steigerte sich von 1558 q auf 4423 q um 2865 q oder 163%. Die Hauptabnehmer waren: Italien, Argentinien, Frankreich, die Türkei und England. — Für andere Webereimaschinen, deren Ausfuhrwert im April 1933 rund 293,000 Fr., im April 1934 aber rund 498,000 Fr. erreichte, ergibt sich eine Steigerung von 205,000 Fr. oder genau 70%. Die Menge stieg von 784 q um 604 q auf 1388 q oder um 77%. Hier sind als bedeutendste Abnehmer zu nennen: Frankreich, Deutschland, Italien, Holland, Schweden und Argentinien.

Gesetzlicher Schutz des Wortes Seide in Frankreich. Die französische Kammer hat am 24. Mai mit großer Mehrheit den Gesetzesentwurf des Abgeordneten Berthézenne gutgeheißen, der die Anwendung des Wortes „Seide", auch in seinen Zusammensetzungen, ausschließlich den Erzeugnissen des Seidenwurmes vorbehält. Der Gegenentwurf der Handelskommission der Kammer, der unter gewissen Bedingungen auch die Bezeichnung Kunstseide zulassen wollte, wurde verworfen. Das Gesetz bedarf noch der Zustimmung des Senates.

Der Wortlaut des Schutzgesetzes entspricht den Anträgen, über die sich die Gruppen der Seidenzüchter, -Spinner, -Zwirner, -Händler, -Fabrikanten und Seidenwaren-Großhändler geeinigt hatten. Zunächst wird die Einfuhr und der Verkauf von Erzeugnissen und Waren unter der Bezeichnung, oder auch mit dem Zusatz „Seide" nur für Gespinste, Gewebe und Erzeugnisse zugelassen, die ausschließlich Erzeugnis oder Abfall (sous-produits) des Seidenwurmes sind. Gespinste, Gewebe und andere Erzeugnisse, die mindestens 50% Seide im Gewicht enthalten, sind als Halbseide oder Mischseide (soie mélangée) zu bezeichnen. Gespinste, Gewebe und andere Erzeugnisse, die Seide im Verhältnis von 25 bis 50% im Gewicht enthalten, müssen unter der Bezeichnung des vorherrschenden Spinnstoffes geführt werden, mit dem Zusatz „mit Seide gemischt". Gewebe, deren Kette, Schuß oder Pohl ganz aus Seide besteht, können die Bezeichnung Seidenkette, Seidenschuß, Pohlschuß tragen. Bei Gespinsten, Geweben und Erzeugnissen, die Seide nicht in dem oben angeführten Verhältnis enthalten, darf das Wort „Seide" überhaupt nicht zur Anwendung gelangen, es sei denn, das Gewichtsverhältnis der Seide werde ausdrücklich genannt. Für die Festsetzung des Seidengehaltes wird auf das Rohgewicht der Seide abgestellt.

Diese Vorschriften bilden kein Hindernis für den Gebrauch irgend eines Wortes, einer Marke, oder Benennung, sofern diese nicht das Wort Seide enthält. Ebenso kann für die Ausfuhr jede Bezeichnung verwendet werden, die im Empfangsland gesetzlich zulässig ist. Die weitern Vorschriften, wie namentlich auch eine allfällige noch nähere Umschreibung des Wortes Seide, sind einer Regierungsverordnung vorbehalten. Die Durchführung untersteht den Strafbestimmungen des Gesetzes vom 1. August 1905.

Oesterreichisch-tschechoslowakischer Seiden-Veredlungsverkehr. Die Seidenindustrie im alten Oesterreich-Ungarn mit etwa 15,000 Seidenwebstühlen war geographisch so verteilt, daß die Webereibetriebe fast vollständig in den nördlichen, heute tschechoslowakischen Gebieten (Böhmen) lagen, während deren kaufmännische Leitung und Verkaufsorganisation sich in Wien befand.

Hier hatte auch seit jeher die Seidenveredlungsindustrie ihren Sitz. Mit der staatspolitischen Trennung Oesterreichs und der Tschechoslowakei nach dem Weltkriege, wurden die verschiedenen Zweige der Seidenindustrie auseinander gerissen. Um der Seidenindustrie das Weiterbestehen zu ermöglichen, richtete man als Provisorium die Maßnahme des sogenannten passiven Veredlungsverkehrs ein, in dem Sinne, daß die beteiligten tschechischen Webereien ihre Seidengarne über oder aus Oesterreich beziehen, österreichischerseits zollamtlich vormerken und die daraus hergestellten Gewebe wieder zollfrei in Oesterreich einführen können, unter der Bedingung, daß diese Seiden- und Kunstseidengewebe in Oesterreich gefärbt, bezw. veredelt werden müssen. Man sieht schon daraus, daß es sich hier nicht um einen gewohnten Veredlungsverkehr handelt, wie wir ihn in der Schweiz oder sonst in einem anderen Lande kennen, da das österreichischerseits vorgemerkte Gewicht des Garnes in Form des Gewebes hereinkommt. Das ganze Verfahren bedeutet also eine Ausschaltung der österreichischen Zollgrenze für die Produkte der tschechischen, zu diesem Veredlungsverkehr zugelassenen Seidenwebereien, das heißt nichts anderes, als daß diese Webereien in der Lage sind, ihre Stoffe zollfrei nach Oesterreich zu liefern. Der Umfang dieses Veredlungsverkehrs ist denn auch sehr beträchtlich und die tschechoslowakischen Erzeugnisse versorgen zu einem großen Teil den österreichischen und insbesondere den immer noch sehr bedeutenden Wienerkonsum. Noch im Jahre 1931 waren es etwa 1,000,000 kg tschechischer Seidenwaren, die auf diese Weise zollfrei nach Oesterreich gelangten, währenddem im Jahre 1933, trotz des stark gesunkenen Konsums, sich dieser Verkehr immer noch auf etwas mehr wie 600,000 kg belief.

Da man glaubte, daß dieser Veredlungsverkehr nach dem Umsturze der Donaumonarchie nur als Uebergangsmaßnahme

gedacht sei, wurden in den ersten Jahren von den dadurch geschädigten Wirtschaftsgruppen zunächst keine Einwendungen erhoben. Dies wurde jedoch anders, als Jahr um Jahr verfloß, ohne daß sich etwas änderte. In erster Linie traten nun jene österreichischen Seidenwebereien, die im berechtigten Vertrauen auf das Aufhören des passiven Veredlungsverkehrs in Oesterreich Betriebe eingerichtet hatten, gegen diesen Verkehr auf. Dazu gesellten sich alle jene Seidenhandelsfirmen, die nicht von der tschechoslowakischen Industrie abhängig sind, sondern Waren des Inlandes und des andern Auslandes vertrieben. Aber auch aus dem Auslande wurden Abwehrstimmen laut. Eine ganze Anzahl dieser bedeutenden Handelsfirmen sind auch bereits wegen dieser tschechischen Konkurrenzierung zugrunde gegangen. Wenn man es auch bei uns verstehen konnte, daß eine Uebergangszeit hingenommen werden muß, obwohl es sich handelspolitisch zweifellos um eine Durchbrechung und Mißachtung des Meistbegünstigungsprinzipes handelt, so haben in den letzten Jahren sowohl Deutschland, als Frankreich und die Schweiz Protest erhoben. Mit Frankreich war im Jahre 1929 sogar schon der Zeitpunkt vereinbart, bis zu dem die tschechoslowakische Sonderbegünstigung zu fallen habe. Es ist aber nichts geschehen. Inzwischen ist diese rein wirtschaftliche Angelegenheit auf das politische Geleise geschoben worden und liegt es ohne Zweifel nicht mehr in der Macht des Handelsministeriums Abhilfe zu schaffen, um die rein österreichischen Interessen zu schützen. Unsichtbare Kräfte sind im Spiel, dort ein reicher tschechisch-österreichischer Seidenweberei-Verband, der keine Kosten scheut (diese sollen in die Hunderttausende gehen) den gegen den passiven Veredlungsverkehr erhobenen Kampf abzuschlagen, da, ein kleiner österreichischer Verband ehrlich strebender Seidenwebereibetriebe mit etwa 600 Stühlen, der um seine Existenz kämpft, die er infolge der Wühlarbeit dieses tschechischen Verbandes bedroht sieht. Wenn auch mit April dieses Jahres das tschechische Einfuhrkontingent um 10% reduziert worden ist, so dürfte die Reduktion dieser Einfuhrmengen von etwa 60,000 Kilogramm praktisch kaum fühlbar sein, da der Konsum in Oesterreich in der letzten Zeit mehr als das Doppelte dieser Mindermengen zurückgegangen ist. Die tschechischen Webereien sind also heute noch in der Lage, gegen 550,000 kg zollfreie Seidenwaren nach Oesterreich einzuführen, auf welche Weise diese Webereien nicht weniger als etwa 10,000,000 österr. Sch. an Zollbeträgen umgehen. Tatsächlich beherrschen die tschechischen Waren auch heute noch den österreichischen Markt und unterbieten kraft ihrer Zollfreiheit, ihrer niedrigeren Erzeugungskosten und neuerdings der Abwertung der tschechoslowakischen Krone alle andern, ja selbst die inländische Konkurrenz.

Für unsere Schweizerindustrie müßte dies zum Aufsehen mahnen und wäre es endlich an der Zeit, wenn auch unsere Regierung sich einmal diesem höchst illegalen Vorkommen annehmen würde. Die österreichische Handelsbilanz mit der Schweiz ist stark aktiv, so daß sich die Schweiz schon aus diesem Grunde eine solche Durchbrechung der Meistbegünstigungsklausel nicht länger gefallen lassen sollte. Vor dem Weltkriege hatte die Schweizerausfuhr von Seidenwaren nach Oesterreich zu mehr wie 50% an der Einfuhr partizipiert, während derselbe heute keine 5% mehr beträgt. A. L.

Italien. — Einfuhrverbot für Rohseiden. Durch eine Verfügung der italienischen Regierung vom 9. Mai, ist die Einfuhr von Grègen, gezwirnter, wie auch gefärbter Seiden der T.-No. 247a[1]), a[2]) und 247b untersagt, bezw. dem Bewilligungsverfahren unterworfen worden. Gesuche um Einfuhr solcher Ware sind, soweit es sich um Firmen in Italien handelt, dem Finanz-Ministerium einzureichen. Den verschiedenen Einfuhrländern sind Kontingente eingeräumt worden.

Man hat es mit dieser Maßnahme, von der die Schweiz, die über keine eigene Rohseidenerzeugung verfügt, kaum betroffen wird, auf die Einschränkung der Einfuhr asiatischer Grègen abgesehen, deren billiger Preis dem Absatz italienischer Seiden im In- und Ausland Abbruch tut.

Aus der türkischen Seidenindustrie. Dem „Messaggero degli Italiani" in Konstantinopel ist zu entnehmen, daß die türkische Seidenindustrie, die ihren Hauptsitz in Brussa hat, in ständiger Entwicklung begriffen ist. Der Bezug ausländischer Seiden- und Kunstseidengewebe geht infolge der Zollschranken und Zahlungsschwierigkeiten beständig zurück, und an ihre Stelle tritt einheimische Ware. Im Jahr 1933 sind sieben neue, allerdings kleine Seidenwebereien eröffnet worden, sodaß die Gesamtzahl 54 beträgt. Die Erzeugung von Seiden und Kunstseidengeweben wird für das Jahr 1933 mit 1,3 Millionen Meter angegeben, gegen 1,2 Millionen im Vorjahr. Aber auch die Seidenspinnerei und Zwirnerei, die zurzeit 25 Betriebe zählt, wird vergrößert. Im Jahr 1933 soll die einheimische Spinnerei 112,000 kg Grège hergestellt haben, gegen 75,000 kg im Jahr 1931.

Equador. — Einfuhrverbot. Die equatorianische Regierung hat vom 2. Mai an die Einfuhr einer Anzahl Waren untersagt. Von dieser Maßnahme werden u. a. auch Gewebe aus Seide oder Kunstseide und Mischgewebe, seidene und kunstseidene Wirkstoffe und Wirkwaren, wie auch seidene und kunstseidene Konfektion betroffen.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat April 1934:

	1934 kg	1933 kg	Januar-April 1934 kg
Mailand	268,510	513,570	780,170
Lyon	236,007	192,261	1,005,563
Zürich	18,419	12,764	72,922
St. Etienne	8,453	9,468	37,587
Turin	14,566	24,485	31,735
Como	14,457	11,666	58,473

Schweiz

Verein Schweizerischer Wollindustrieller. Der uns kürzlich zugegangene Jahresbericht für 1933 beginnt mit einer für den Verein erfreulichen Feststellung. Dem Verein sind nämlich im vergangenen Jahre nicht weniger als 18 Firmen neu beigetreten, wodurch sich dessen Mitgliederzahl um beinahe 40% von 47 auf 66 Firmen gesteigert hat. — Als Präsident des Vereins amtet nun Herr Dr. Arthur Steinmann, während Herr Walter Boßhard die gesamten Sekretariatsgeschäfte leitet. — Der Beschäftigungsgrad in den verschiedenen Zweigen der Wollindustrie war unterschiedlich, überwiegend indessen befriedigend bis gut. Die Zahl der in der gesamten schweizerischen Wolliindustrie beschäftigten Arbeiter ist von 6454 Ende 1932 auf 7002 Ende 1933 gestiegen; die Arbeitszeit war für 4490 normal (48 Std.), für 1959 Arbeiter über 48 (52) Stunden, während sie für 553 Arbeiter 46 oder weniger Stunden betrug. — Der Bericht erörtert weiter die verschiedenen durch die wirtschaftliche Entwicklung entstandenen Verhältnisse, Kontingentierung usw., schildert mit berechtigter Kritik das Eindringen ausländischer Fabrikanten, die als fremde Setzlinge bezeichnet werden und als solche ganz einfach von unsern geordneten Verhältnissen profitieren möchten. Rationalisierung und Mehrstuhl-System erfahren eine sachliche Beleuchtung. Unter der Ueberschrift Wirtschaftsartikel der Bundesverfassung wird der Vorschlag des Eidg. Volkswirtschaftsdepartementes den verschiedenen Anträgen wirtschaftlicher Verbände gegenübergestellt und nachher auch kurz die neue Idee des Korporationsstaates gestreift. — Im weitern enthält der Bericht aufschlußreiche Mitteilungen über den Wollhandel, über die verschiedenen Zweige der Wollindustrie, über Wolldecken und Teppichfabrikation, sowie über die Einfuhr von Orientteppichen, die von allgemeinem Interesse sind. -t-d.

Neue Industrie in der Ostschweiz. Die diesjährige Schweizer Mustermesse hat in selten eindrücklicher Weise gezeigt, wie in der schweizerischen Industrie überall Kräfte am Werk sind, um den wirtschaftlichen Schwierigkeiten durch Umstellung der Fabrikation auf neuzeitliche Bedürfnisse die Stirne zu bieten. Gerade in der Ostschweiz, wo eine jahrhundertalte Industrie dauernd darniederliegt, ist man mit Entschlossenheit und Optimismus an die Einführung neuer Industrien herangetreten.

So ist in der alten Feldmühle zu Rorschach, einst Großunternehmung der Maschinenstickerei, heute Kunstseidefabrik, vor Jahresfrist die Herstellung der Transparent-Viskose-Folie aufgenommen worden. In kurzer Zeit ist es der Firma gelungen, ihr qualitativ einwandfreies Produkt —

die durchsichtige Packung gehört auch verkaufspsychologisch zu den interessantesten neuzeitlichen Verpackungsarten — auf dem Schweizermarkt einzuführen. Der Fabriktionsprozeß wird zur Hauptsache von einer komplizierten Riesenmaschine bewältigt während in der Weiterverarbeitung des Materials bis zur fertigen Packung einige hundert Personen beschäftigt werden können; eine Wohltat für die dortige Bevölkerung.

Trotz beträchtlicher Schwierigkeiten (Dumpingkonkurrenz der auf den eigenen Binnenmärkten weitgehend geschützten Auslandfabrikation, Voreingenommenheit schweizerischer Verbraucher für Konkurrenzerzeugnisse), werden keine Opfer gescheut, um dem Schweizer Transparentstoff Cellux allgemein Eingang zu verschaffen. Ganz allgemein erwächst uns aus der gegenwärtigen Arbeitsmarktlage die Pflicht, jede Bemühung tatkräftig zu unterstützen, die schweizerischem Gewerbefleiß neuen Impuls verleihen und zur Arbeitsbeschaffung beitragen kann. V. S.

Mangelnder Nachwuchs in der Seidenindustrie? Es ist den Lesern unserer Fachschrift allgemein bekannt, daß die zürcherische Seidenindustrie durch die wirtschaftliche Krisis der letzten vier Jahre sehr schwer betroffen worden ist, und von ihrer frühern Bedeutung wesentlich eingebüßt hat. Einst sehr bedeutende und angesehene Firmen haben ihre Fabriken vollständig eingestellt, andere die Betriebe eingeschränkt oder ins Ausland verlegt. Das dadurch freigewordene fachtechnisch geschulte und in längerer praktischer Tätigkeit hervorragend ausgebildete und befähigte Personal mußte notgedrungen sich anderweitige Erwerbs- und Existenzmöglichkeiten suchen. Diese Leute, die sich oft erst nach längerer Arbeitslosigkeit und großen Opfern zum Verzicht auf ihren einstigen Beruf entschlossen, inzwischen aber in irgend einer andern Stellung ihr Auskommen gefunden haben, sind natürlich für die Seidenindustrie verloren. — Nachdem nun in den vergangenen Monaten eine allgemeine wirtschaftliche Besserung eingetreten, die auch in der Seidenindustrie spürbar ist, ergibt sich da und dort die Notwendigkeit, das stark eingeschränkte Personal mit jungen Kräften wieder zu ergänzen. Obgleich die allgemeine Lage in der Seidenindustrie noch lange nicht als befriedigend bezeichnet werden kann, ist anderseits doch als deutliche Wahrnehmung festzustellen, daß sich seit Beginn dieses Jahres die Lage des Arbeitsmarktes in der Industrie gebessert hat. Die Zahl der gemeldeten offenen Stellen für fachtechnisch geschultes Personal, Webermeister, Disponenten usw. ist größer geworden, während die Zahl der Stellensuchenden zurückgegangen ist. Zufolge der beruflichen Umstellung vieler junger Leute ist es gegenwärtig tatsächlich oft schwierig, einen oder einige geeignete Bewerber für diese oder jene zu besetzende Stelle zu finden.

Bedingt durch die ungünstige Lage der Industrie ist in jüngster Zeit auch der Besuch an der Zürcherischen Seidenwebschule stark zurückgegangen. Hält dieser Zustand an, oder sollte der Besuch — wie es gegenwärtig den Anschein hat — gar noch mehr zurückgehen, so würde in kurzer Zeit der junge Nachwuchs in der Seidenindustrie vollständig fehlen. Nachdem nun aber, wie die letzten Monate deutlich beweisen, sich bereits heute ein Mangel an geeigneten jungen Hilfskräften bemerkbar macht, würde bei weiterer Besserung der allgemeinen Wirtschaftslage dieser Mangel an fähigem Nachwuchs sich für die Industrie sehr bald recht unangenehm auswirken. Jede Industrie muß aber stets wieder durch neues, junges Blut aufgefrischt werden. Wo aber soll dieses junge Blut herkommen, wenn in den Webereien keine Lehrlinge mehr angenommen, und in der Webschule nicht mehr genügend junge Leute ausgebildet werden? Aus dem Auslande? Nein, wir glauben nicht, daß unsere Seidenindustrie daran ein Interesse hätte. Im Gegenteil, sie, die durch eigene Kraft einst groß geworden, und deren Vorfahren durch eigene Mittel — ebenfalls in einer Krisenzeit — die Schule geschaffen haben, hat ganz besonders gegenwärtig das größte Interesse daran, daß dieser Nachwuchs an ihrer Schule ausgebildet werde. Schule und Industrie müssen zusammenarbeiten! Für die entstandenen Lücken in der Industrie kommen nur vollwertige junge Kräfte in Frage, denn sie werden die Träger und Förderer der künftigen Entwicklung sein. Daher ist der Besuch der Fachschule, die die grundlegenden Kenntnisse vermittelt, eine Forderung unserer Zeit.

Vereinigte Staaten von Nordamerika

Produktionseinschränkung in der nordamerikanischen Seidenweberei. Um der Uebererzeugung in der nordamerikanischen Seiden- und Kunstseidenindustrie zu steuern, wurde zunächst die 40-Stundenwoche eingeführt. Diese Maßnahme hat sich infolge des andauernd schlechten Geschäftsganges als ungenügend erwiesen und es ist davon die Rede, auf 30 Stunden hinunterzugehen. Inzwischen hat man zu dem Mittel einer Schließung aller Seiden- und Kunstseidenwebereien für die Dauer einer Woche (14.—21. Mai) gegriffen, ein Beschluß, von dem etwa 900 Webereien mit mehr als 30,000 Arbeitern betroffen wurden. Man hofft durch die Verringerung der Produktion auch die gänzlich ungenügenden Preise etwas heraufsetzen zu können.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat April 1934 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische. Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	April 1933
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,219	910	71	—	—	—	—	3,200	2,752
Trame	—	127	—	356	—	2,457	—	2,940	2,618
Grège	—	62	—	724	—	8,820	2,673	12,279	7,298
Crêpe	—	—	—	—	—	—	—	—	96
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	—	301
Kunstseide-Crêpe .	—	—	—	—	—	—	—	—	697
	2,219	1,099	71	1,080	—	11,277	2,673	18,419	13,762

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	48	1,350	14	21	—	2	—	Baumwolle kg 12
Trame	30	815	11	7	—	6	—	Wolle „ 62
Grège	288	9,800	—	—	—	5	—	
Crêpe	—	—	4	3	—	—	3	
Kunstseide . . .	—	—	3	2	—	—	1	
Kunstseide-Crêpe .	—	—	20	19	—	—	3	Der Direktor:
	366	11,965	52	52	—	13	7	**Bader.**

Japan

Gewinne- und Dividendenpolitik in der japanischen Kunstseidenindustrie. (Nachdruck verboten.) Es scheint in Japan eine leise Unsicherheit darüber zu bestehen, ob die hohen Gewinne der Kunstseidenindustrie anhalten werden, denn einzelne Firmen sind bei der Festsetzung ihrer Dividende in offenbaren Widerspruch mit der augenblicklichen glänzenden Gewinnkonjunktur geraten. In den letzten sechs Monaten stellte sich der Gewinn bei 5 der bedeutendsten japanischen Kunstseidenunternehmungen wie folgt:

	Gewinn in Yen	Prozent des Kapitals
Teikoku-Rayon	8,400,000	72
Kurashiki-Rayon	4,400,000	70
Asahi-Bemberg	5,250,000	32
Showa-Rayon	4,000,000	97
Toyo-Rayon	4,300,000	58

Es ist nun direkt auffällig, daß z. B. die oben genannte Teikoku-Rayon ihre Dividende von 20% auf 18% ermäßigte. Man scheint ein Fingerspitzengefühl in Japan dafür zu haben, daß bei der Zollpolitik der meisten Absatzländer auch Japans Kunstseidenproduktion nicht ins Maßlose sich auf die Dauer erweitern kann und sorgt durch starke Rückstellungen für eintretende Rückschläge.

Bemerkenswert ist hierbei ferner, daß soeben die oben genannte Showakunstseiden-Aktiengesellschaft in die Toyo-Baumwollspinnerei aufgeht. Hierzu möge bemerkt sein, daß die Showa 1928 von der Toyo gegründet worden war und ein Nominalkapital von 12 Millionen Yen besitzt, von denen 7,8 Millionen Yen eingezahlt sind. Vor der Fusion wurde soeben das Kapital der Kunstseidengesellschaft um 6 Millionen Yen erhöht. Die Showa hatte Ende 1933 eine Leistungsfähigkeit von 18 Tonnen Kunstseide je Tag gehabt, die im Jahre 1934 auf 30 t erhöht wurde. L. N.

Japanische Werbung um Amerika und ihr wirtschaftlicher Hintergrund. Wie die „Deutsche Kunstseiden-Zeitung" berichtet, hat kürzlich der japanische Außenminister Hirota erklärt, daß Japan und die Vereinigten Staaten gegenseitig gute Kunden seien. Ihre wirtschaftliche Verflechtung steige von Jahr zu Jahr. In den Südstaaten der U. S. A. wurde diese Erklärung ganz besonders von der Baumwollindustrie begrüßt. Man wies bei dieser Gelegenheit darauf hin, daß die japanfeindliche Stellung bedeutender amerikanischer Industriekreise nicht angebracht sei, daß im Gegenteil mit Japan gute Beziehungen und Freundschaft von Wert seien. Japan kaufe amerikanische Baumwolle, während die Vereinigten Staaten japanische Rohseide beziehen. Um diese gegenseitigen Beziehungen zu fördern, müsse man die schwebenden Meinungsverschiedenheiten beilegen.

Nun schützt Japan vor, durch seine Baumwollkäufe in den U. S. A. der dortigen notleidenden Baumwollindustrie zuhilfe zu kommen, wofür es aber einen entsprechenden Gegenwert erhalten will. Dies ist einerseits die Abnahme japanischer Rohseide, die durch einen Feldzug gegen die Kunstseide in den U. S. A. gesteigert werden soll. Anderseits gehen aber die japanischen Pläne viel weiter. Es hat mit den Vereinigten Staaten eine wirtschaftliche Verständigung über die latein-amerikanischen Märkte angeregt. Soweit dies die Kunstseide betrifft, ist es gleichbedeutend mit einer Förderung der japanischen Bestrebungen, da U. S. A. als Exporteur von Kunstseide nicht in Frage kommt. Somit hätte Japan einen doppelten Vorteil, einmal für seine Seidenproduktion, und dann für seine sich mächtig entwickelnde Kunstseidenindustrie.

Brasilien

Die brasilianische Seidenindustrie. Die Seidenindustrie im brasilianischen Staate Sao Paulo ist noch verhältnismäßig jung, doch gehört sie zu jenen Industrien, die im Laufe der letzten zehn Jahre die größten Fortschritte gemacht haben. Ihre Lage ist günstiger geworden, seitdem die Entwertung der Devise und die Erhebung der Zölle in Goldwährung die Einfuhr beinahe unmöglich gemacht haben. Die Folge war ein rasches Wachstum der Fabriken von Sao Paulo, die heute den inländischen Markt beherrrschen. Dieses schwunghafte Wachstum geht übrigens aus den nachstehenden Ziffern hervor: ($ = Milreis)

1920	10 Fabriken	Kapital	$ 5,138,000
1925	30 „	„	$ 32,437,550
1930	78 „	„	$ 70,807,107

Am Ende des Jahres 1931, aus dem die letzten statistischen Ziffern vorliegen, gab es in Brasilien 82 Seidenspinnereien, Webereien, Färbereien und Posamenterbetriebe mit einem Gesamtkapital von 73,512,000 Milreis und 7378 Arbeitern. Die Zahl der Spindeln betrug 11,752, die der Webstühle 2846, die verwendete Motorkraft erreichte 5145 HP.

Mit Ausnahme von vier Unternehmen sind die Seidenwebereien im allgemeinen ziemlich klein. Der größte Teil der Fabriken befindet sich in Sao Paulo und gehört zumeist Italienern und Syriern, die Spezialisten dieser Industrie sind und die Seidengarne aus ihren Ländern einführen.

Die Seidenproduktion der 82 Fabriken von Sao Paulo ist sehr verschieden. Sie hat sich in den letzten Jahren derart gebessert, daß sie nunmehr leichten Absatz in den benachbarten Ländern, besonders in Uruguay und Argentinien findet.

Wie aus der nachstehenden Statistik hervorgeht, hat die Erzeugung von Seidenstoffen in den letzten Jahren folgenden Umfang angenommen:

	Kilo	Milreis
1928	232,030	74,311,400
1929	455,065	159,272,750
1930	317,358	89,035,806
1931	354,256	106,276,800

In der gleichen Zeit stellte sich die Erzeugung von Bändern aus reiner und gemischter Seide wie folgt dar:

	Kilo	Milreis
1928	72,018	21,605,400
1929	63,630	19,086,000
1930	87,840	25,476,210
1931	43,679	12,666,948

Nach der Einfuhr von Seidengarnen zu schließen, hat die Seidenproduktion im Jahre 1932 ab- und 1933 zugenommen. Eine genaue Statistik liegt noch nicht vor.

Der Staat Sao Paulo besitzt die weitaus größte Zahl der Seidenfabriken in Brasilien. Es gibt dort zwei Unternehmen, die sich mit der Verspinnung einheimischer Kokons befassen, und zwar die „Industria de Seda Nacional" in Campinas und „Abrahao Andraus & Irmaos" in Bragança.

Einen raschen Aufschwung hat auch die Kunstseidenerzeugung genommen. 1929 gab es zwei Fabriken mit einem Kapital von $ 7,200,000 und 1180 Arbeitern, die 335,000 kg Garne im Werte von 8,375,000 $ herstellten. 1931 betrug die Produktion 505,000 kg im Werte von 15,700,000 $.

Die Erzeugung von Kunstseide hatte einen bedeutenden Einfluß auf den Import von Kunstseidengarnen über den Hafen von Santos, wie nachstehende Ziffern zeigen:

	kg	Milreis
1927	106,052	3,060,000
1928	356,790	8,886,477
1929	198,998	4,376,032
1930	122,934	2,658,000
1931	31,117	700,619

Die Ziffern von 1932 sind nicht bekannt, doch ist mit einem weiteren Rückgang zu rechnen.

Das Gegenteil gilt von den Naturseidengarnen, deren Einfuhr betrug:

	kg	Milreis
1927	220,437	21,942,098
1928	435,775	31,681,337
1929	242,662	20,234,685
1930	345,309	24,468,328
1931	402,803	32,276,223

Diese Einfuhr erfolgt hauptsächlich aus Italien, Frankreich, Japan und Syrien.

Die Zahl der Seidenzüchter ist gering und die Seidenzucht wird wahrscheinlich niemals eine wirtschaftliche Bedeutung erreichen.

ROHSTOFFE

Seidenerzeugung in der Kampagne 1932/33. Die laufende Seidenkampagne schließt Ende Juni ab, doch ist die für sie maßgebende Rohseidenerzeugung längst vorüber, und die Ausfuhr von Rohseiden (Grègen) aus Ostasien nach Nordamerika und Europa, kann für den nächsten Monat geschätzt werden. Unter dieser Voraussetzung veröffentlicht die Union des

Marchands de Soie in Lyon schon heute ihre bekannte Tabelle über die Rohseidenerzeugung und Ausfuhr, die folgendes Bild zeigt:

	1933/34	1932/33
Europa:		
Frankreich	77,000	78,000
Italien	3,000,000	3,520,000
Spanien	35,000	42,000
Zusammen:	3,112,000	3,640,000
Osteuropa, Klein- und Zentral-Asien:		
Ungarn, Tschechoslowakei, Jugoslavien, Rumänien Bulgarien usf.	185,000	214,000
Griechenland, Saloniki, Adrianopel,	180,000	168,000
Anatolien und Brussa	200,000	140,000
Syrien und Zypern	160,000	146,000
Zentral-Asien (Ausfuhr)	25,000	38,000
Zusammen:	750,000	706,000
Ost-Asien (Ausfuhr):		
Shanghai	2,500,000	2,716,000
Canton	1,600,000	1,570,000
Yokohama	29,000,000	31,100,000
Französisch-Indien	—	—
Zusammen:	33,100,000	35,386,000
Gesamterzeugung und Ausfuhr:	36,962,000	39,732,000

Seit der Kampagne 1930/31, ist die für den internationalen Markt ausgewiesene Seidenversorgung in Abnahme begriffen. Sie hat seither um 11 Millionen kg oder 23% abgenommen und ist damit den Verhältnissen, wie sie sich im Laufe der letzten Jahre für die Naturseide entwickelt haben, Rechnung getragen worden; ob in genügendem Umfange, ist allerdings fraglich. Das anhaltende Sinken der Preise deutet eher darauf hin, daß die Versorgung dem Bedarf immer noch voraus ist.

Für die letzten fünf Kampagnen werden folgende Gesamtergebnisse ausgewiesen:

	Europa kg	Balkan-, Klein- und Zentralasien kg	Ostasien kg	zusammen kg
1929/30	5,100,000	1,180,000	39,137,000	45,417,000
1930/31	5,080,000	1,220,000	41,745,000	48,045,000
1931/32	3,410,000	810,000	36,740,000	40,960,000
1932/33	3,640,000	706,000	35,386,000	39,732,000
1933/34	3,112,000	750,000	33,100,000	36,962,000

Die Rohseidenerzeugung spielt im Vergleich zu den übrigen Spinnstoffen, wie namentlich Baumwolle und Wolle, dem Umfang nach nur eine untergeordnete Rolle. Das gleiche gilt nunmehr auch im Verhältnis zu der Kunstseide, deren Erzeugung an die 300 Millionen kg heranreichen soll. In Wirklichkeit ist die Erzeugung von Rohseide allerdings erheblich größer, als die Zusammenstellung zeigt, da China und Japan angeblich nicht viel weniger Seide für inländische Zwecke verwenden, als ihre Ausfuhr beträgt. Da jedoch auch in diesen beiden klassischen Seidenländern die Kunstfaser in steigendem Umfange verarbeitet und auch hergestellt wird (Japan ist heute schon der zweitgrößte Erzeuger von Kunstseide), so ist auch in Ostasien die Erzeugung von Naturseide zweifellos in starker Abnahme begriffen. Wie weit sich unter solchen Umständen staatliche Maßnahmen zur Steigerung der Seidenerzeugung rechtfertigen lassen, bleibe dahingestellt!

Seidenernte 1934. Die Berichte aus Italien lauten bisher günstig. Die Witterung war gut. Die Würmer befinden sich, je nach Gegend, zwischen der zweiten und vierten Häutung, und die Cocons werden voraussichtlich früher gewonnen werden können, als dies letztes Jahr der Fall war. Auch Frankreich und Spanien melden einen befriedigenden Verlauf der Coconszucht, doch wird in beiden Ländern mit einem geringeren Erträgnis gerechnet, als 1933. Das gleiche gilt für Syrien.

Schweizerische Flachs-Kultur regt Herr Friedrich Huber in Uzwil an und glaubt, daß diese auch mit dazu dienen würde, das Los von Kleinbauern zu verbessern. Er denkt sich die Linth-Ebene für diesen Zweck wenigstens dort kultiviert, wo die besten Aussichten für das Gedeihen der Flachspflanze vorhanden sein könnten. Darüber müßte eine fachmännische Untersuchung angestellt werden, damit die Bodenbeschaffenheit und alles, was sonst noch den Ertrag garantiert, bewiesen ist, bis die Bundesmittel zu fließen vermögen. Der Gedanke erscheint einer Prüfung würdig zu sein. Eine Kolonisation des durch die Führung des Linthkanals geschaffenen, großen Gebietes wurde schon oft besprochen. Wer durch diese Gegend fährt, wird sich immer wieder wundern, daß sie hauptsächlich als Streueland dient. Man glaubt, es könnte sehr wohl auch für andere Zwecke ausgenützt werden.

Weil man sich nun einerseits damit beschäftigt, etwas unabhängiger zu werden hinsichtlich des Bezuges der Rohstoffe vom Ausland, möglichst viele selbständige Existenzen zu schaffen und anderseits das Arbeitslosenelend beheben will, muß ein solcher Hinweis auf Betreibung der Flachskultur unbedingt ernst genommen werden. A. Fz

Der Aufschwung in Jugoslawiens Seidenraupenzucht. (Nachdruck verboten.) Die Seidenraupenzucht hat nach und nach in Jugoslawien, besonders in Südserbien in der Gegend von Djevdjeli, Doiran und Stroumitza einen Umfang angenommen, der Jugoslawien zu einem ernstlichen Konkurrent der übrigen Seidenraupenzucht betreibenden Länder machte. Daneben hat sich die Seidenraupenzucht auch in der Woywodschaft stark ausgebreitet.

Hierdurch würde Jugoslawien einen beachtlichen Seidenwarenabsatz tätigen können, wenn nicht die Weltkrise dazwischengekommen wäre. In Altserbien war durch den Weltkrieg 90% der Seidenraupenzucht zerstört worden. 1913 hatte die Seidenproduktion allein in Cuevgeli, Stroumitza und Doiran mehr als 1 Million Oka betragen und 1919 war dann der Gesamtertrag des durch den Krieg stark vergrößerten gesamten jugoslawischen Staatsgebietes auf 112,000 kg frischer Kokons zusammengeschmolzen. Man mußte also während der letzten zehn Jahre auf Ruinen neu aufbauen. Hierbei wurde ein Tempo eingehalten, welches in Erstaunen setzen muß. Die Hälfte aller Kokons liefert immer noch Südserbien. Den größten Aufschwung nahmen von ungefähr 1930 ab die an Jugoslawien gefallenen ungarischen Gebiete der Wojwodina, wo die Seidenerzeugung Enormes geleistet hat. Wenn auch nicht in so starkem Maße hob sich die Seidenraupenzucht in Kroatien-Slawonien, und in gewissen Teilen von Nordserbien, während die Zunahme in der Kokonerzeugung Dalmatiens, Bosniens und Herzegowina sich zwar besonders von 1929/33 vorteilhaft entwickelte, aber gegenüber den vorgenannten Distrikten in der Erzeugungsmenge gewaltig zurückgeblieben ist.

Ein gewisser Teil Sloweniens war allerdings in der Oesterreich-Ungarischen Monarchie ein guter Seidenraupenlieferant, aber dieser Distrikt ist bei der Teilung nicht an Jugoslawien, sondern an Italien gefallen.

Die Seidenerzeugung hat sich in Jugoslawien innert sechs Jahren mehr als versiebenfacht, und wenn man bedenkt, daß schon 1923, also vor zehn Jahren Jugoslawien 35% der Kokonproduktion Frankreichs erzeugte, kann man sich eine Vorstellung von der heutigen jugoslawischen Kokonmenge machen. Die Seidenindustrie wurde durch staatliche Förderung allerdings stark angeregt. Die jugoslawische Regierung zeigte ein starkes Interesse an der inländischen Seidenraupenkultur und bewilligte den Züchtern sehr bedeutende Kredite, schuf riesige Baumschulen und lieferte hieraus teils gratis, teils zu sehr kleinen Beträgen riesige Mengen von Maulbeerbäumen.

Diese Unterstützung durch den Staat lag in dessen eigenem Interesse, da er aus dem Staatsmonopol beim Verkauf von Seide sehr beträchtliche Gewinne zog. Diese fiskalisch günstigen Ergebnisse zeigten anderseits aber eine Starrheit, wie sie jedes Monopol mit sich bringt. Uebrigens war nicht in ganz Jugoslawien der Handel mit Kokons und Rohseide staatlich gebunden. So blieb er beispielsweise in Südserbien immer frei, und in Kroatien und Slawonien unterstand er der Seidensektion der kroatischen Landwirtschaftsbank. Der staatliche Vertrieb der Kokons erwies sich dann als dem Interesse der Seidenkultur ungünstig. Der Staat verkaufte die Kokons, die ihm von den Produzenten für einen einheitlichen Uebernahmepreis übergeben wurden, auf öffentlichen Auktionen in Belgrad, wobei schlechte Preise erzielt wurden, da Belgrad noch keinen Ruf als Mittelpunkt des Seidenhandels für ausländische Interessenten besaß. Dies mußte dazu führen, daß Kokons und Rohseide relativ schlechte Preise brachten und auf Umwegen unter der Bezeichnung „Ungarische Seide" auftauchten. Diese vor einem Dezennium herrschenden Verhältnisse wurden während der Zeitspanne 1924—1933 nach und nach auf moderner Basis regeneriert, aber der Wirtschaftskrise der Jahre

1932 und 1933 zeigte sich Jugoslawiens Seidenindustrie doch nicht gewachsen; sie kann nicht annähernd soviel Kokons wie beabsichtigt verspinnen. Besonders leiden die Seidenspinnereien im Banat, wo jene in Neusatz Kaniza und in Pancewo vom Staate geleitet werden. Die in Pancewo bestehende Seidenspinnerei ist die größte des Banats. L. N.

Japan. — Stützungsbestrebungen des Seidenmarktes. (Nachdruck verboten.) Japans Gesetze betreffend die Regelung oder die Beschränkung des Einfuhrhandels gehen darauf hinaus, daß der Regierung für die Zeitspanne von 5 Jahren die Genehmigung erteilt wurde, entweder ganz nach Belieben oder nach Beratung mit nur wenigen Instanzen Verordnungen über Zolländerungen und sonstige einschränkende Maßnahmen zu erlassen.

Das neue Gesetz zur Stützung und Ueberwachung des japanischen Seidenmarktes bestimmt nun unter anderem, daß der Landwirtschaftsminister sobald es ihm angebracht erscheint, allen im Seidenausfuhrgeschäft tätigen Firmen Anordnungen erteilt, welche der Ueberwachung des Marktes dienen oder Maßnahmen zu treffen, welche die Seidenkontrolle so wirksam wie möglich machen.

Deshalb ist von jetzt ab in Japan das Rohseiden-Großhandelsgeschäft von einer Genehmigung abhängig, was auch auf Haspler ausgedehnt wurde, wenn diese direkt exportieren. Die Lizenz für den Großhandel in Rohseide erstreckt sich auf höchstens fünf Jahre, und jede Firma, die zur Zeit des Inkrafttretens des Gesetzes mehr als sechs Monate Großhandel in Rohseide betrieb, wird automatisch als Inhaber einer Lizenz auf fünf Jahre betrachtet. Wer sich im Laufe der fünf Jahre nach Inkrafttreten des Gesetzes als ungeeignet für den Großhandel in Seide zeigt, darf keine neue Lizenz erhalten.

Sämtliche Umsätze im Rohseidenexport müssen von jetzt ab registriert werden. Die Registerangaben müssen auf Verlangen allen unmittelbar interessierten Parteien zugängig gemacht werden. Der Umfang des Spothandels, Standardpreis, Mengenangaben über Ablieferungen und Verschiffungen auf Grund von Termingeschäften in Seide müssen täglich veröffentlicht werden. Die Registrierung ebenso wie die Kenntnisnahme davon ist gebührenpflichtig. L. N.

SPINNEREI - WEBEREI

Systematische Untersuchung der Windereitätigkeit bei Verarbeitung von Baumwollgarnen ab Strang und Cops

(Schluß)

Untersuchungen der Materialbeanspruchung

In der vorgenannten Tätigkeitsanalyse sind mehrere Gruppen angeführt, welche in deutlicher Weise die Materialbeanspruchung zeigen, z. B.: Arbeitsstufen.

Anzahl der Fälle je kg für Holzspulen und Kreuzspulen.

	Holzspulen	Kreuzspulen
Einfachen Fadenbruch beseitigen	2	3
Fadenbruch mit Enden auf den Kreuzspulen suchen	4	4
Fadenbruch mit Enden auf den Kronen suchen	3	2
Fadenbruch mit Enden auf den Spulen und Kronen suchen	2	1
Fadenlösen	6	3
Gesamtzahl der Fälle	17	13

Bedenkt man, daß hierzu noch das Vorbereiten und Auflegen der Strähne sowie das Wechseln der Spulen kommt, so wird ersichtlich, daß das Winden von Baumwollmaterial doch sehr viel Wartung erfordert und daß die mögliche Kronenbedienungszahl beschränkt ist; hierzu tritt noch der Umstand, daß die Strähne verhältnismäßig kurz sind, z. B. Nr. e. 28 etwa 3100 Meter. (64,8 g. × 47,4 m.) die vordem angeführten Geschwindigkeiten der Antriebswelle können als normal gelten. Die Reißfestigkeit beträgt für Kettenmaterial Nr. e. 28—32 etwa 140—170 gr., und für Nr. e. 18—24 und 220—170 gr. Ein Strang Nr. e. 28 wiegt etwa 64,8 gr.

Winden der Baumwolle auf Kreuz- oder Scheibenspulen

Unstreitig hat die erste Form ganz beachtliche Vorteile. Die Kreuzspule bewirkt eine gleichmäßige, haltbare Verteilung der Fadenlagen auf den Spulen. Beim Versand ist die Tara nicht ins Gewicht fallend, des weiteren kann dieses Material, da die Spulenhülsen meist mit Lochung versehen sind, ohne weiteres auf der Spule gefärbt werden. Außer diesen Vorteilen fassen die Kreuzspulen noch eine wesentlich größere Menge Material e Spule. Während letztere kaum 60 Gramm fassen, können erstere etwa 100 gr. aufnehmen, wodurch sich ohne weiteres auch die Anzahl der Spulenwechsel vermindert. Die Verwendung von Scheibenspulen bedingt geänderte Maschinenkonstruktion und der Spulengewichtsunterschied erfordert bei den Kreuzspulen einen gewissen Ausgleich, um die nötige Schwere für den Friktionsantrieb zu schaffen.

Arbeitsanalysen für das Winden von Baumwolle Nr. e. 28 unter früheren und jetzigen Verhältnissen bei 135 Gramm Kronenbremsgewicht und 126 Trommeltouren. Alle Minuten in 100stel-Teilung.

	60 Gramm fassende Holzspulen					100 Gramm fassende Kreuzspulen				
	Zeitanteil			Anzahl		Zeitanteil			Anzahl	
	Gesamt-Zeit 4 Stunden	%	je Stunde	insgesamt	stündlich	Gesamtzeit 4 Stunden	%	je Stunde	insgesamt	stündlich
Hauptzeit										
Bereitschaft an der laufenden Maschine . .	10,00	4,16	2,50	—	—	26,90	11,20	21,725	—	—
Nebenzeiten										
Strahn vorbereiten	43,30	18,05	10,83	130	32/33	46,16	19,22	11,445	154	38,5
Strahn auflegen	78,00	32,50	19,50	130	32/33	77,00	32,10	19,25	154	38,5
Spulenwechsel	42,00	17,50	10,50	140	35	30,00	12,50	7,50	100	25
Verlustzeiten	Durchschnitte je Kilogramm					Durchschnitte je Kilogramm				
Einfacher Fadenbruch beseitigen	4,82	2,00	1,21	17	2	8,50	3,54	2,125	30	3
Fadenbruch mit Enden auf den Spulen suchen	10,20	4,25	2,55	34	4	12,00	5,00	3,00	40	4
Fadenbruch mit Enden auf den Kronen suchen	11,20	4,69	2,81	25	3	9,00	3,75	2,25	20	2
Fadenbruch mit Enden auf den Spulen und Kronen suchen	9,92	4,13	2,49	17	2	5,84	2,43	1,46	10	1
Fadenlösen	10,00	4,17	2,50	50	6	6,00	2,50	1,50	30	3
Gänge zwischen den Stufen	17,64	7,35	4,42	—	—	15,86	6,62	3,96	—	—
Sonstige Unterbrechung	2,88	1,20	0,72	—	—	2,74	1,14	0,685	—	—
Gesamte Arbeitszeit	240,00	100,00	60,00	Minuten		240,00	100,00	60,00	Minuten	
	Gesamtproduktion 8,400 Kilogramm					Gesamtproduktion 9,980 Kilogramm				

Festlegung der günstigsten Kronenzahl und Geschwindigkeit für diese Materialien. In vorstehenden Abschnitten ist nun die Windegeschicklichkeit, die Maschinengeschwindigkeit und die Materialbeanspruchung systematisch untersucht, und für jeden Faktor die günstigen Einzelverhältnisse bestimmt, welche nun aufeinander abgestimmt werden. Für Baumwolle Nr. e. 28 sind 230 Touren der Antriebswelle eingehalten, weil der Faden diese Zugbeanspruchung ertragen kann und die Strähne gut laufen, obwohl sie nicht sehr lang sind. Die Strähne bedingen bei dieser Geschwindigkeit ein Kronenbremsgewicht von 135 Gramm. Es zeigt sich, daß bei einer zu bedienenden Kronenzahl von 20 die Einzelstillstände weder häufig noch lang sind, während bei 30—32 Kronen die Winderin die Anzahl der Stillstände fast nicht mehr bewältigen kann. Um die wirtschaftliche Ausnützung nun besonders zu ermitteln, wird eine durchreparierte, wieder einige Tage im Betrieb befindliche Maschine zur beliebigen Zeit ausgesetzt, fehlende Strähne durch volle, zwischendurch verteilte ergänzt. In der ersten Untersuchungsstufe arbeitet die Winderin mit 20 neuen leeren Spulen weiter. Alle vollgewundenen Kreuzspulen und nach Ablauf von vier Stunden auch die teilweise vollen, noch auf der Maschine befindlichen, kommen in einen besonderen Kasten zum speziellen Abwiegen. Dieser Untersuchungsgang wiederholt sich für die gleiche Zeitdauer für 18, 22, 24, 26, 28, 30 und 32 Kronen, jedoch stets mit neuen leeren Spulen, deren Nettogewicht bekannt ist. Ausgehend von dieser als richtig angesehenen Maschinengeschwindigkeit zeigt sich, daß bei stufenweiser Steigerung der zu bedienenden Kronenzahl sich in gesteigertem Maße die Anzahl der Fadenbrüche, Spulenwechsel usw. häuft. Ist diese bei 20 Kronen noch sehr klein, so steigert sie sich bis zur restlosen Inanspruchnahme bei 32 Kronen und führt so bei Ueberschreitung des Optimums zur Ueberbeanspruchung der Winderin und zum ständigen Stillstehen mehrer Kronen. Diese Ueber- oder Vollbelastung muß zu dem Maße reduziert werden, daß es die Winderin schaffen kann. Sie erhält also noch kleine Reaktionspausen, welche sie auch in Wirklichkeit benötigt. Ihre Inanspruchnahme soll zwischen 80 und 90% liegen. Die folgende Untersuchungstafel und die graphische Darstellung zeigen die günstigste Ausnützung der einzelnen Krone (gewichtsmäßig), ferner an welcher Stelle dieser sogenannte Bereitschaftsprozentsatz liegt. Die Gesamtergebnisse zeigen wohl einen Anstieg der Gesamtleistung bei steigender Kronenzahl bis zu 30 bezw. 32, doch sinkt die Einzelleistung je Krone in noch viel stärkerem Maße und hebt sie bei Ueberschreitung des Optimums wieder auf; ebenso ist die Bereitschaftszeit aufgebraucht. Die ermittelten Leistungen sind auf eine Vergleichseinheit von einer Krone und je **Stunde** umgerechnet.

Eine Krone leistet stündlich 128 Gramm.
Bereitschaftszeit 95%

18 Kronen leisten stündlich 2088 Gramm
1 Krone leistet bei Bedienung von 18 Kronen 116 Gramm
Bereitschaftszeit 53,4%

22 Kronen leisten stündlich 2340 Gramm
1 Krone leistet bei Bedienung von 22 Kronen 106,4 Gramm
Bereitschaftszeit 32,3%

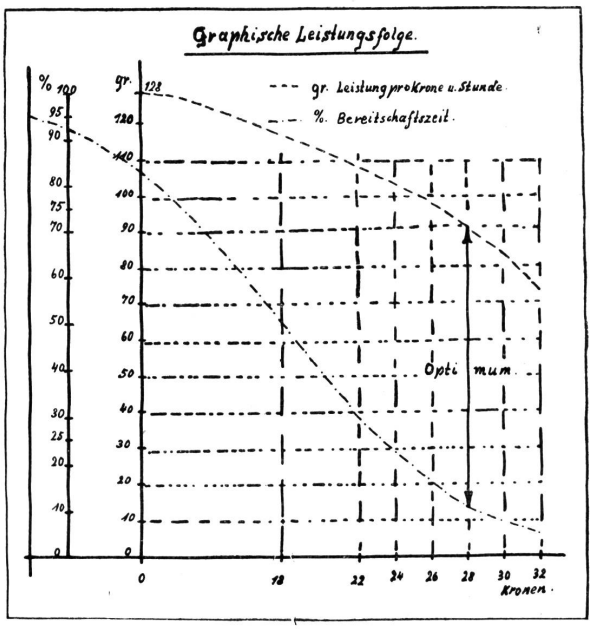
24 Kronen leisten stündlich 2442 Gramm
1 Krone leistet bei Bedienung von 24 Kronen stündlich 101,8 Gramm
Bereitschaftszeit 24%

26 Kronen leisten stündlich 2476 Gramm
1 Krone leistet stündlich bei Bedienung von 26 Kronen 95,2 Gramm
Bereitschaftszeit 26,8%

28 Kronen leisten stündlich 2492 Gramm
1 Krone leistet stündlich bei Bedienung von 28 Kronen 89 Gramm
Bereitschaftszeit 11,2%

30 Kronen leisten stündlich 2395 Gramm
1 Krone leistet stündlich bei Bedienung von 30 Kronen 79,8 Gramm
Bereitschaftszeit 7,5%

32 Kronen leisten stündlich 2273 Gramm
1 Krone leistet stündlich bei Bedienung von 32 Kronen 71 Gramm
Bereitschaftszeit 4%



Die praktische Istleistung oder Produktionsermittlung

Festgestellt ist eine mögliche Solleistung von 2,492 kg stündlich. Nun ist eine bleibende Leistung festzustellen, welche etwas geringer ist. Zu Beginn der letzten Lohnperiode und während derselben arbeitet die Winderin nun mit neuem, besonders abgewogenen Material. Zu Beginn derselben hat sie nun 39,7 kg vorrätig, während zweimal 48 = 96 Arbeitsstunden kommen weitere 217 kg zur Verarbeitung. Am Schlusse ist noch ein Rest von 26,7 kg vorhanden, mithin sind 230 kg oder je Stunde 2,392 kg verwunden. Als Akkordgrundlage dient somit eine Leistung von $\frac{2{,}492 + 2{,}392}{2} = 2{,}472$ kg. Zur Feststellung des Rationalisierungserfolges ist diese Leistung nun zu vergleichen mit dem ständigen Durchschnitt aus 6 zurückliegenden Lohnperioden. Beträgt diese z. B. 2,129 kg, so ergibt sich eine effektive, bleibende Leistungssteigerung von 313 Gramm = 16,4%.

Schlußbetrachtungen

Die Untersuchungsresultate beweisen, daß der optimale wirtschaftliche Stand der Betriebsleistung noch nicht eingehalten ist. Diese Untersuchung ist somit erforderlich, um die richtige Belegung der Maschinen, die Geschwindigkeit derselben und die Bremsgewichte zu ermitteln; nämlich 28 Kronen, 126 Touren der Trommel und 135 Gramm Kronenbremsgewicht, sowie 900—1000 Gramm Spindelbelastung. Die durchgreifende Reparatur der Maschine und der erfolgte Ausgleich der Abzugsgeschwindigkeiten erbringen eine durchschnittliche Gesamtsteigerung von 14,3%. Die Geschicklichkeitsanalyse der Winderinnen bietet die Möglichkeit, jede derselben genau zu beurteilen und diejenigen mit minderer Leistung besonders zu belehren. Im weiteren führt die Prüfung des Materials zur Feststellung der zulässigen Arbeitsgeschwindigkeit und Beanspruchung, welche sich auch zum Nutzen aller weiteren Abteilungen auswirkt.

Aluminium-Verdolpapier „Inexal"

So alt wie die Verdolmaschine ist, ebenso alt sind die Schwierigkeiten, die das bis jetzt verwendete Verdolpapier dem technischen Personal der Webereien bereitete. Die Hauptstörungen werden verursacht durch die Eigenschaft, die jedem Papier eigen ist, indem es sich wie das Holz, aus dem das Papier hergestellt wird, durch feuchte Luft ausdehnt und in trockener Luft einschrumpft. Diese Veränderungen in der Breite des Bandes bewirken, daß die Tastnadeln des Verdol-

apparates nicht mehr in die entsprechenden Löcher eintreten können, wodurch Fehler im Gewebe entstehen.

Dieser Umstand trug auch dazu bei, daß die Fabrikanten veranlaßt wurden, kostspielige Luftbefeuchtungsanlagen in die Fabriken einzubauen, die trotz der hohen Kosten nicht immer imstande sind, die oben erwähnten Fehler zu verhindern. Es gibt deshalb auch Länder, speziell solche, die stark feucht und trocken wechselndes Klima haben, welche für die Aufstellung von Verdolmaschinen bis heute gar nicht in Frage kamen.

Allen diesen höchst unangenehmen Zuständen hilft mit einem Schlage das neue, unter dem Namen „Inexal" (D. R. P. No. 594462 und Auslandpatente) in den Handel gebrachte Verdolpapier ab, da es den Hauptnachteil des alten Papiers, nämlich das Verziehen, praktisch nicht mehr aufweist. „Inexal" besteht aus einer dünnen Aluminiumfolie mit besonderen Eigenschaften, die entweder nur auf einer oder auch, je nach Wunsch des Verbrauchers, auf beiden Seiten mit einer entsprechenden Papierschicht überzogen ist.

Die Aluminiumfolie, die auf oder zwischen dem Papier liegt, hat die Eigenschaft, das Papier am Schrumpfen oder Dehnen fast ganz zu verhindern, so daß Fehler im Gewebe aus den früher vorhandenen Gründen nicht mehr vorkommen können.

Die vorliegenden Verdolpapiere sind das Ergebnis einer langen Reihe von Versuchen, die dahin zielten, der Webereiindustrie ein Produkt an die Hand zu geben, das sie in jeder Hinsicht befriedigt und nach Ansicht erster Fachleute einen großen Fortschritt in der ganzen Industrie bedeutet. Nach Einführung des „Inexal" hören alle Einflüsse von Feuchtigkeitsschwankungen auf das Verdolpapier und damit die bisherigen vielfachen Störungen auf, womit die Wirtschaftlichkeit aller Webereibetriebe, welche Verdolmaschinen verwenden, erheblich gehoben werden kann.

Ein Beweis dafür sind die Ergebnisse sorgfältig durchgeführter Versuche, die in nachstehender Tabelle zusammengestellt sind und eindeutig die große Ueberlegenheit des „Inexal", das von der Firma Robert Victor Neher A.-G., Aluminium-Walzwerke, Kreuzlingen (Thurgau), hergestellt wird, gegenüber bisheriger Verdolpapiere zeigen.

Sorte	Gewicht per m^2 gr.	Knickfestigkeit Anzahl Biegungen	Berstprobe	Zugfestigkeit kg	Dehnung %	Lineare Querveränderung bei 15 bezw. 95 % Luftfeuchtigkeit in ‰	Lineare Querveränderung bei 15 bezw. 95 % Luftfeuchtigkeit in mm bezogen auf 1344er Karte
Bisher verwendetes Verdol-Papier . .	145	255	34–38	12,5	1,3	12	5,4
„Inexal" geprägt, einseitig kaschiert .	142	294–495	34–38	13	1,9	2,9	1,3
„Inexal" geprägt, beidseitig kaschiert .	159	344–525	51–52	19,35	2,2	2	0,9

FÄRBEREI - APPRETUR

Flammenschutzmittel für Textilien

(Schluß aus Nr. 4)

Bleisulfat und Aluminiumacetat. Girard empfiehlt etwa zu gleicher Zeit folgende Zusammensetzung des Flammenschutzmittels:

Ammoniumsulfat	135 g
Borax	15 g
Borsäure	5 g
Wasser	1000 ccm

Dieses Rezept ist einfacher, es enthält aber keine unlöslichen Mineralsubstanzen. In dem französischen Patent 556577 spezifiert Hirschler die Bildung derartiger Mineralniederschläge. Das erste Bad enthält unlösliches Bleisulfat, das durch Doppelumsetzung entsteht, und zwar 7,5 kg Bleiacetat, 4 kg Alaun auf 100 l Wasser. Das Bleisulfat füllt die Poren des Gewebes. Es befindet sich nicht in Lösung in Form einer sehr feinen Verteilung. Die Anwesenheit von Aluminiumacetat macht die Ware undurchlässig. Das Gewebe wird in das erste Bad bei 50° C eingebracht, ausgequetscht und passiert dann ein zweites Bad, das die eigentliche Flammenschutzmittel-Lösung enthält bei 80° C. Dieses zweite Bad wird wie folgt angesetzt:

Ammoniumsulfat	18 kg
Borax	5 kg
Borsäure	5 kg
Alaun	2 kg
Wasser	100 l

Die Ware wird dann ausgequetscht und getrocknet.

Ein ähnliches Verfahren besteht für die Bildung von Zinkhydrat. Die Reaktion verläuft wie folgt:

$$Zn\ SO_4 + 2NH_4OH = (NH_4)_2SO_4 + Zn\ (OH)_2$$

Die Ware wird in der konzentrierten Lösung von Zinksulfat, die durch Lösen von 35 kg des Salzes in 70 l Wasser gewonnen wird, behandelt. Die Behandlung soll so vorgenommen werden, daß 70% der Lösung auf der Faser erhalten bleiben. Die Ware wird ausgequetscht und kommt dann in ein zweites Bad, das 15 l Ammoniak von 16° Be auf 30 l Wasser enthält. Durch diese Behandlung wird Ammoniumsulfat und Zinkhydrat auf der Faser niedergeschlagen. Die Zinksalze zersetzen sich beim Trocknen und bilden Zinkoxyd.

$$Zn\ (OH)_2 = ZnO + H_2O$$

Das Zinkoxyd gibt eine Beschwerung von etwa 100%. Die Widerstandsfähigkeit gegen Waschen ist nicht sehr groß, weil das Ammoniumsulfat leicht löslich ist und das Zinkoxyd mit wegspült. Um die Widerstandsfähigkeit zu vergrößern wird die Ware noch durch ein Gelatinebad genommen und durch eine Tanninlösung fixiert.

Ammoniumphosphat. Aehnlich wie Sulfat wird auch Ammoniumphosphat durch Hitze zersetzt, wobei Stickstoff und Ammoniak frei wird. Die zur Anwendung kommenden Verfahren sind deshalb den oben beschriebenen ganz analog. Die Ware wird z. B. in einer 10prozentigen Phosphatlösung oder besser unter Hinzufügung von Borsäure behandelt. Ammoniumphosphat wird weniger angewendet als Ammoniumsulfat, weil es nicht so billig ist.

Ammoniumchlorid. Ammoniumchlorid wird bei 350° C flüchtig. Es wird niemals allein verwendet. Ein sehr gutes Ergebnis wird erhalten, wenn man es mit gleichen Teilen Borax mischt. Die Firma Arenhox & Co. schlägt die nachstehende Mischung vor:

Ammoniumchlorid	20 kg
Zinkchlorid 30%ig	100 l
Ammoniak 28%ig	350 l
Wasser	100 l

Ammoniak reagiert mit dem Zinkchlorid und bildet Zinkhydrat, das in Ammoniumchlorid löslich ist nach der Formel:

$$2NH_4\ OH + ZnCl_2 = Zn\ (OH)_2 + NH_4Cl$$

Beim Trocknen wird das Zinkhydrat in Zinkoxyd überführt:

$$Zn\ (OH)_2 = ZnO + H_2O$$

Die Imprägnierung auf diese Weise ist leider aus dem oben angeführten Grunde nur sehr gering gegen Waschen widerstandsfähig.

Natriumwolframat (wolframsaures Natrium). Die Formel hierfür ist: $Na_2WO_4 + H_2O$ mit einem Mol.-Gewicht 330. Es kommt in weißen rhombischen Tafeln in den Handel und ist in vier Teilen Wasser löslich. Gewonnen wird es aus Calciumwolframat, das durch Einwirkung von kochender Salzsäure in die gelbe Wolframsäure, die in Wasser und Säuren unlöslich ist, überführt wird. Diese Wolframsäure wird mit kaustischer Soda geschmolzen, wodurch das in Wasser lösliche Natriumwolframat entsteht.

$$CaWO_4 + 2\ HCL = Ca\ Cl_2\ WO_3\ H_2O$$
$$WO_3H_2O + 2\ NaOH = Na_2WO_4$$

Wolframat schmilzt in der Hitze und bildet einen verglasten Ueberzug über die Fasern. Es kann deshalb zum Flammensichermachen benutzt werden. Die Szenerie der Pariser Oper ist mit Natriumwolframat imprägniert. Bei der Zubereitung

des Bades sollen ungefähr 3% (bezogen auf das Gewicht) Natriumphosphat der wässerigen Lösung von Wolframat (19° Be) zugegeben werden. Hierdurch wird eine Auskristallisierung verhindert, die von der Bildung einer Natriumwolframsäure herrührt. Natriumwolframat kann durch Aluminiumwolframat ersetzt werden. Dieses Verfahren nach Perkin, Whipp und Todd wird seit 1901 in England gebraucht. Die Imprägnierflüssigkeit wird zubereitet aus 100 Teilen Aluminiumsulforicinat 15° Be und 25 Teilen Essigsäure 24° Be. Dieser Mischung werden unter ständigem Rühren nach und nach 200 Teile Natriumwolframat zugesetzt. Die Waren werden mit dieser Mischung imprägniert, dann zentrifugiert, getrocknet und heiß kalandert, um die Säure zu eliminieren.

Borsäure und Borate. Diese werden selten allein gebraucht. Sie dienen hauptsächlich zur Vervollkommnung der ammoniakalischen Salze, indem sie durch die Hitze schmelzen, die Fasern einhüllen und somit von der Atmosphäre isolieren. Ihre Anwendung wurde bereits beschrieben. Kling, Direktor des Municipal Laboratoriums empfiehlt die Verwendung von wässerigen Lösungen der Borsäure und des Borax als Flammenschutzmittel für Szeneriestaffagen. Neue Stoffe werden in die Lösungen getaucht, während bereits bemalte Stoffe auf der Rückseite mit den pulverisierten Salzmischungen eingerieben werden.

Die in den oben beschriebenen Verfahren angewendeten Flammenschutzmittel sind im allgemeinen in Wasser löslich, so daß sie weder Waschungen noch Bespritzungen beim Brand aushalten. Dieser Nachteil wird beseitigt, wenn entweder Verbindungen gewählt werden, die auf oder in der Faser unlösliche Körper bilden, oder wenn Anstriche, die auf Asbest- oder Zelluloseesterbasis beruhen, angewendet werden. Die Waren werden dann nicht nur flammensicher, sondern auch undurchlässig.

Bildung von unlöslichen Körpern auf der Faser. Im Jahre 1904 empfahl Girad folgenden Prozeß: Man bereite eine 5%ige Natriumsilikatlösung (Wasserglas) und eine 2%ige Aluminiumsulfatlösung, mische sie und behandle damit den Stoff. Nach dem Abquetschen und Trocknen bildet sich unlösliches Aluminiumsilikat. Nach einem anderen Verfahren wird die Ware mit einer Ammoniumphosphatlösung vorbehandelt und dann in einer ammiakalischen Magnesiumchloridlösung nachbehandelt. Die auf der Faser gebildete Verbindung ist in Wasser unlöslich. Die Ware wird gut gespült um das überschüssige Magnesiumchlorid zu entfernen und dann getrocknet.

Zinkwolframat widersteht ganz vorzüglich dem Waschprozeß, weshalb es besser als Aluminiumwolframat für den vorliegenden Zweck ist. Die gebräuchlichste Anwendung besteht in einer Behandlung mit einer 14° Be Natriumstannatlösung mit anschließender Trocknung. Hierauf werden die Stoffe in ein Bad folgender Zusammensetzung gebracht:

Natriumwolframat 35° Be	4 Teile
Essigsäure 9° Be	1 „
Ammoniumhydrochlorid 4° Be	3 „
Zinkacetat 17° Be	2 „

Nach dem Zentrifugieren und Trocknen muß heiß kalandert werden, um die Essigsäure zu verdampfen.

Perkin hat eine andere Methode ausgearbeitet. Zunächst wird mit einer 26° Be Natriumlösung die Ware behandelt, dann getrocknet, erneute Naßbehandlung mit einer 10° Be Ammoniumsulfatlösung, ausquetschen, trocknen und auswaschen mit Wasser, um das überschüssige Ammoniumsulfat zu beseitigen. Das Auswaschen kann auch unterbleiben, da das Sulfat Flammenschutzeigenschaften besitzt. Das Natriumstannat verbindet sich unmittelbar mit der Faser und das Ammoniumsulfat schlägt das Oxyd auf der Faser nieder.

Asbest. Asbest ist vollkommen unverbrennbar. Soll es dazu benutzt werden, andere Textilfasern vor dem Verbrennen zu schützen, so muß es in Form einer aufstreichbaren Masse gebracht werden, z. B.:

Asbest	350 g
Natriumsilikat (Wasserglas)	350 g
Wasser	1000 g

Zellulose-Ester. Es gibt eine ganze Anzahl von Zellulose-Estern, von denen aber die Acetatzellulose die beste für den Flammenschutz ist. Acetatzelluloseanstriche bezw. Tauchungen werden vielfach zur Imprägnierung der Flügel der Flugzeuge angewendet. Eine in England sehr gebräuchliche Zusammensetzung ist:

Acetatzellulose	350 g
Triphenyl-Phosphat	50 g
Aceton	2500 ccm
Benzol	1200 ccm
Alkohol	1200 ccm
Benzyl-Alkohol	100 ccm
	5 Liter

Oft werden auch Kohlenwasserstoffe genommen, und zwar in größeren Teilen, z. B.:

Acetatzellulose	150 g
Glycerophtal-Harz	100 g
Aethylendichlorid	600 ccm
Methylalkohol	200 ccm
Methylglycol	100 ccm
Methylglycolacetat	100 ccm
	1 Liter

Durch Zugabe von Pigmenten wie z. B. Zinkoxyd wird noch ein besserer Flammenschutz erzielt. Metallische Salze wirken in erster Linie verzögernd, sie werden aber nicht gebraucht, weil sie nicht fest genug am Gewebe haften. Die Anwesenheit nicht verseifbarer Substanzen im Gewebe vermindert die Haftung fast vollständig. Die Flügel der Flugzeuge werden für gewöhnlich mehrere Male mit der Acetatzelluloselösung bestrichen. Nach der Trocknung muß das Gewebe wie mit einer Haut überzogen sein, die sehr fest haftet. Um die Wetterbeständigkeit zu erhöhen ist es empfehlenswert, die Flügel noch mit einem Lack zu bestreichen. In den meisten Fällen verwendet man einen Lack auf Nitrozellulose-Basis, dem geeignete Pigmente beigegeben werden. Ein solcher Lack kann wie folgt zubereitet werden:

Viskose/Nitrozellulose-Lösung		118 kg
Rizinusöl		23 kg
Aceton		90 l
Amylacetat		67 kg
Methylalkohol		67 kg
Benzol		67 kg
Pigmente:	Gelber Ocker	18 kg
	Umber	14 kg
	Roter Ocker	8,7 kg
	Chinablau	1 kg

In letzter Zeit hat man anstelle von Acetatzellulose auch Benzylzellulose mit bestem Erfolg verwendet. Die Benzylzellulose löst sich in Aethylglycolacetat oder in Toluen unter Hinzugabe von 10% Aethylalkohol sehr leicht. -a-

Anwendung von Metallsalzmischungen zur Erschwerung der Seide

In neuerer Zeit wurden in der Erschwerung der Seide besonders in Amerika zahlreiche Fortschritte erzielt. Wegen den vielfachen Schwierigkeiten, welche dem Färber bei der Erschwerung der Seide entgegentreten, hat sich dieselbe als besondere Kunst spezialisiert. Aus diesen Gründen liegt die Chargierung der natürlichen Seiden in England in den Händen einiger kontinentaler renommierter Firmen. Trotz dieser Spezialisierung bietet die Frage der Erschwerung der Seide für den Färber und den Appreteur noch großes Interesse.

Noch große Mengen natürlicher Seide werden in Amerika erschwert und der Kunstseide vorgezogen. Es ist daher verständlich, daß in diesem Lande Neuerungen zu verzeichnen sind. Die neuesten Fortschritte scheinen gemacht worden zu sein in der Anwendung von Gemischen von Pinksalz mit andern Metallsalzen, anstelle von Pinksalz allein. Nach diesen Verfahren erhält man eine höhere Erschwerung der Seide verbunden mit einem rascheren Arbeiten. Nach den beiden amerikanischen Patenten (U. S. A. 1896381 und 1896858) von Weber und seinen Mitarbeitern soll die Charge der Seide erhöht werden durch basischermachen der Zinnbäder durch Zusatz von Metallkarbonaten der seltenen Metalle, wie Cerium, Thorium und Lanthan. Die größere Basizität der Bäder führt zu einer vermehrten Absorption des Zinns verbunden mit einer gleichmäßigen Aufnahme der seltenen Metalle durch die Seide. Weber findet, daß Beschwerungsbäder dieser Art die Neigung haben sich auf der Seide viel fester zu fixieren als die bis jetzt gebräuchlichen Bäder. Ein Erschwerungsbad kann bereitet werden durch Erwärmen von 75 Grs. Thoriumkarbonat

oder 50 Grs. einer Mischung von Lanthan- und Didymkarbonat mit 750 Gr. Zinntetrachlorid von 50° Bé. bis eine klare Lösung entstanden ist, dann verdünnt man auf 35° Bé. Dieses Bad wird in der üblichen Weise angewendet und nach dem Waschen mit Natriumdiphosphat fixiert. Anstelle von Salzen seltener Erden lassen sich auch andere Metallsalze verwenden, besonders eignen sich Zink- und Magnesiumkarbonat. Zur Herstellung eines Erschwerungsbades versetzt man ein Pinkbad mit Zink- oder Magnesiumkarbonat, oder einer Mischung dieser beiden mit einem Karbonat eines seltenen Metalles. Die folgenden Resultate geben die Gewichtsvermehrung an bei Anwendung solcher Bäder:

Erschwerungsbad	Charge
Pink allein	51%
Pink und Bleikarbonat	60%
„ „ Zinkkarbonat	66%
„ „ Zirkonkarbonat	68%
„ „ Neodymkarbonate und Magnesiumkarbonat	75%

Es ist möglich eine Vermehrung der Erschwerung um 50 Prozent zu erhalten durch Zusatz von Magnesiumkarbonat allein zum Pinkbade. Folgendes Beispiel zeigt die Anwendung: 100 Gr. Magnesiumkarbonat werden zu 750 Gr. Pinksalzlösung von 50° Bé. zugegeben und die Mischung erwärmt bis eine klare Lösung entstanden ist. Diese Lösung ist neutral. Man fügt noch 10 ccm Ameisensäure hinzu. Die entbastete Seide wird in dieses, auf 31° Bé. verdünnte Bad während einer halben Stunde eingelegt, alsdann ausgeschwungen und hierauf mit einer Natriumphosphatlösung bei 70° C. behandelt. Diese Behandlung wird mehrere Male wiederholt, je nach der Höhe der Charge.

V. Fröhlicher hat das schon vor vierzig Jahren patentierte Verfahren der Anwendung von Bleiacetat von neuem aufgegriffen und sich wieder patentieren lassen in dem USA.-P. 1902336. Die Seide wird erst nach dem üblichen Verfahren mit Zinn und Phosphat beschwert, alsdann gewaschen und hierauf in eine Bleiacetatlösung von 2½° Bé. bei 60° C. eingelegt. Dann wäscht man und behandelt mit einer kalten Boraxlösung von 1° Bé. Das Blei wird auf der Seide als unlösliches Bleiborat fixiert. Zum Schluß behandelt man wie gewohnt mit Wasserglaslösung. Fröhlicher gibt an, daß durch Erhöhung der Temperatur oder durch Vermehrung des Gehaltes der Boraxlösung es möglich ist, Seide zu mattieren. Zanker läßt sich durch das E. P. 398323 ein ähnliches Verfahren patentieren. Bei diesem Verfahren wird die Seide erst mit Pinksalz chargiert und nachher mit einem andern Metall, Blei oder Aluminium behandelt. Bei diesen Verfahren soll es vorteilhaft sein, den Zinnbädern Magnesiumchlorid zuzufügen. Es scheint dies die Ansicht von Weber zu bestätigen, daß die Anwesenheit von Magnesiumchlorid in den Zinnbädern die Absorption des Zinns fördert. Ein Erschwerungsbad wird bestellt wie folgt:

Zinntetrachlorid 56° Bé	50
Magnesiumchlorid 50%	25
Natriumdiphosphat 30%	25
Total Volumen	100

Man erwärmt auf 40—50° C. Die Ware wird während einer halben Stunde eingelegt, dann ausgeschwungen, hierauf in ein Bad von 5% Magnesiumacetat eingegangen. Alsdann geht man auf ein Phosphatbad, wäscht, behandelt mit Wasserglas und seift zum Schluß.

Zanker gibt an, daß Seide auch mit Aluminium oder Bleiverbindungen erschwert werden kann, was zwar nichts Neues ist. Die Charge nach dieser Art soll aber bezüglich Aussehen und Griff nicht so gut sein wie die Zinncharge. („Revue Générale des Matières Colorantes".)

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel hat durch die Aufnahme von Diazoschwarz G (Zirk. No. 418) die Serie ihrer Diazofarben erweitert. Diazoschwarz G liefert mit Beta-Naphtol entwickelt ein Blauschwarz, mit Toluylendiamin ein blumiges Tiefschwarz. Die Färbungen sind gut wasch-, säure-, koch- und schweißecht. Acetatkunstseide wird nicht genügend reserviert. Diazoschwarz G kann in gleicher Weise für das Färben von Viskose und anderen Cellulosekunstseiden verwendet werden.

Unter der Bezeichnung Neolansalz II (Zirk. No. 419) der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, kommt ein Hilfsprodukt auf den Markt, das dem Färber gestattet, die Neolanfarbstoffe in noch weiterem Ausmaße anzuwenden. Beim Färben in Gegenwart von Neolansalz II ergeben sich folgende Vorteile: 1. Reduktion der Schwefelsäuremenge auf 5% Schwefelsäure. 2. Schonung der Apparatur. 3. Verkürzung der Kochdauer auf 1½ Stunden, rasches Ausegalisieren der Nachsätze für das Nuancieren bei vollkommener Entwicklung. 4. Gutes Durchfärben. 5. Anwendung der Neolanfarben in der Halbwollfärberei. — Die Verwendung von Neolansalz II ist in den meisten Fällen bei dunkleren Nuancen mit einer merklichen Farbvertiefung verbunden. Man färbt mit 5% Schwefelsäure und 0,5—1,5% Neolansalz II, indem man entweder den Farbstoff zuerst kurze Zeit aufziehen läßt und hierauf das Neolansalz II zugibt, oder indem man mit Neolansalz II vornetzt.

Unter der Bezeichnung Ultravon W (Zirk. No. 422) bringt die gleiche Gesellschaft ein Textilhilfsprodukt in den Handel, das besonders als Wasch- und Beuchmittel empfohlen wird.

Als Cibacetmarineblau GRN Pulver hat dieselbe Gesellschaft ein neues Marineblau aufgenommen, das auf Acetatkunstseide eine bedeutend bessere Abendfarbe besitzt als die ältere Marke Cibacetmarineblau BN grünlich. Das Egalisieren ist sehr gut, und die Lichtechtheit entspricht normalen Ansprüchen, ebenso die Wasch-, Wasser- und Schweißechtheit. Man färbt nach der allgemeinen Vorschrift im Seifen- oder Sulforicinatbade.

Die Musterkarte No. 1150 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, betitelt Neolanmarineblau 2RL konz. veranschaulicht eine Anzahl Marineblautöne auf Herrenstoffen. Die Praxis hat gezeigt, daß auch vielfach das Neolanmarineblau 2RL konz. in rötlicherem oder umgekehrt in grünerem Tone gefärbt wird. Aus diesem Grunde werden Nuancierungen mit Neolanrosa BA einerseits, mit Neolanblau GG und Neolanschwarz 2G andererseits, gezeigt. Von den gewöhnlichen sauren Färbungen unterscheiden sich diese Marineblaufärbungen durch eine wesentlich höhere Trag-, Schweiß-, Licht- und Wasserechtheit. Dazu gesellt sich noch der Vorteil, daß Neolanmarineblau 2RL konz. direkt auf karbonisierte Ware gefärbt werden kann. Neolanmarineblaufärbungen sind weicher und voller im Griff.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 29. Mai 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Nachfrage in der verflossenen Woche bewegte sich in bescheidenen Grenzen. Das Herannahen der neuen Ernten macht sich bemerkbar, und da das Wetter im allgemeinen günstig ist, so zeigen die Käufer weniger Lust, sich auf weite Lieferung zu engagieren, sondern ziehen vor, bald lieferbare Ware, wenn auch mit einer ziemlichen Prämie gegenüber Verschiffungsware, zu kaufen.

Yokohama/Kobe: Nach anfänglicher Festigkeit sind die Preise langsam ein wenig zurückgegangen, eben im Hinblick auf diese neue Ernte. Wir notieren heute:

Filatures	No. 1	13/15	weiß	Juni	Versch.	Fr. 9.25
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 9.75
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 10.—
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 10.75
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 9.50
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 9.25

In Shanghai halten sich die Preise ungefähr auf der gleichen Höhe, und die heutigen kleinen Preisdifferenzen sind

die Folge eines etwas schwächeren Kurses. Unsere Freunde notieren:

Steam Fil. Extra B favori wie Three Dancers	1er & 2me	13/15	Juni/Juli	Versch. Fr. 13.—
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	„	„ „ 12.—
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	20/22	„	„ „ 11.—
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„	„ „ 11.25
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„	„ „ 10.75
Tsatl. rer. n. st. Extra B wie Sheep & Flag	1 & 2		„	„ „ 10.75
Tsatl. rer. n st. Woochum Extra B wie Gold Windmill	1 & 2		„	„ „ 10.75

Canton ist ruhig. Auch hier ist der Kurs etwas niedriger, welcher Umstand sich in den Frankenparitäten ausdrückt. Wir notieren:

Filatures	Petit Extra A*	13/15	Juni	Verschiff.	Fr. 9.50
„	Petit Extra C*	13/15	„	„	„ 9.25
„	Best 1 fav. B n. st.	14/16	„	„	„ 7.50

New-York: Die Wiedereröffnung der Webereien hat noch nicht zu größeren Umsätzen geführt, und die Käufe beschränken sich in der Hauptsache auf prompte oder rasch lieferbare Ware.

Kunstseide

Zürich, Ende Mai 1934. Die Nachfrage nach Kunstseide hält sich auf einem quantitativ befriedigenden Stand, stützt sich aber in immer noch zunehmendem Maße auf den Inlandbedarf an Fertigartikeln. Durch Zoll- und Kontingentierungsmaßnahmen ist letzterer zur Hauptsache dem einheimischen Kunstseidenverarbeiter gesichert.

Der Anteil ausländischer Kunstseidengarne an den schweizerischen Umsätzen bleibt dagegen immer noch ein sehr hoher, trotz großer technischer und quantitativer Leistungsfähigkeit der schweizerischen Spinnereien.

Zu bedauern ist anderseits, daß bei den Verarbeitern die gegenseitigen Unterbietungen mit unverminderter Heftigkeit fortdauern, vielfach gestützt auf minderwertigeres eingeführtes Rohmaterial, und daß dadurch die längst erwünschte Stabilisierung auf einem vernünftigen Preisniveau immer wieder hintangehalten wird.

Nachstehend die heute gültigen Preise:

a) für Viscose:

100 den.	Ia	feinfädig	Fr. 5.25
150 „	„	normalfädig	„ 4.50
300 „	„	„	„ 4.—

Tiefmatte feinfädige Viscosen werden wie folgt gehandelt:

100 den.	Ia	Fr.	6.—
120 „	„	„	5.25
150 „	„	„	5.—

b) Acetat-Kunstseide:

45 den.	Ia	feinfädig	Fr. 9.—
75 „	„	„	„ 7.—
100 „	„	„	„ 6.50
45 den.	Ia	feinfädig tiefmatt	Fr. 10 50
75 „	„	„	„ 8.50
100 „	„	„	„ 8.—

Seidenwaren

Krefeld, 30. Mai 1934. Die Lage in der Krefelder Seidenindustrie hat sich in den letzten Wochen weiter gebessert. Stark angeregt und gefördert wird der Verkauf durch die neue Mode und durch die neuen hübschen modischen Stoffe. Die Mode begünstigt in Kleiderstoffen vor allem die bedruckten Stoffe, in erster Linie diejenigen mit vielfarbigen bunten kleinen und auch größeren Blumenmustern; weiter auch die buntfarbigen Sportstreifen- und Wellenlinienmuster. Neu in den Vordergrund treten daneben noch die neuartigen Quadrillémuster. Für Blusen insbesondere werden neben bedruckten Stoffen auch sehr viel unifarbige weiße und blaue Mattkrepps verarbeitet. Auch die unifarbigen Rayéstoffe mit allerlei durchbrochenen und aufgelegten feinen Linien finden guten Anklang.

Die Auswahl in Stoffen wird laufend weiter gesteigert. Sie ist so vielseitig, daß man auf Einzelheiten kaum eingehen kann. Begünstigt durch das schöne Wetter, rücken die leichten, duftigen, bedruckten Georgettegewebe immer mehr in den Vordergrund. Eine Vorzugsstellung nehmen gegenüber dem vergangenen Jahr auch die Leinenstoffe und leinenartigen Gewebe ein, die in vielartiger Aufmachung herausgebracht und für alle möglichen Zwecke verarbeitet werden. Diese Leinen- und leinenartigen Gewebe werden vielfach mit Noppeneffekten Ton in Ton, auch in abstehenden blauen, roten oder grünen Farben gebracht.

Die Seidenwebereien sind durchweg gut beschäftigt und ebenso auch die Veredlungsbetriebe, Färbereien und Druckereien, wenigstens für die Kleiderseidenindustrie.

Das Krawattenstoffgeschäft hat sich ebenfalls belebt, entspricht jedoch vor allem in seidenen Jacquardgeweben nicht den Erwartungen, weil es durch die stark in den Vordergrund gerückten billigen Kunstseidenkrawatten, durch die bedruckten Foulardkrawatten, wie auch durch die neuen Wollstoffkrawatten und durch das abgedrosselte Auslandsgeschäft erheblich beeinträchtigt wird. Zum Teil hat in den Betrieben, die auf Seide eingestellt sind, auch die Rohstoffbeschaffung hemmend gewirkt. Die Mode begünstigt wieder mehr die Streifenmuster. Der Fond der Sommerkrawatte ist ziemlich hell, die Streifen sind bunt gehalten. Im übrigen aber behauptet sich auch die Krawatte mit kleinen bunten Effekten, Karos, Tupfen und andern Ziermustern. Die knitterfreie, mit bunten Ziereffekten gemusterte Vistra-Kunstseidenkrawatte findet stets guten Absatz.

Das Schirmstoffgeschäft ist nach einer kurzen vorübergehenden mäßigen Belebung wieder abgeflaut. Weit wichtiger als der Schirm ist der Seidenschal, der immer noch viel gefragt wird. Kg.

Lyon, den 31. Mai 1934. Seidenstoffmarkt: Die frühen Pfingstfeiertage haben das Sommergeschäft lebhaft beeinflußt, denn seit etwa drei Wochen sind die Aufträge in größern Mengen eingegangen. Besonders große Nachfrage herrscht nach hellen, duftigen Stoffen. Die Färber und Drucker sind vollauf beschäftigt und arbeiten meistens in zwei Schichten, was leider aber nicht genügt, um der großen Nachfrage gerecht zu werden. Da die Kundschaft den Bedarf erst spät eindecken wollte, sind größere Verspätungen in der Lieferzeit unvermeidlich; die Fabrikanten verlangen heute für Druckware meistens drei bis sechs Wochen Lieferfrist. Die große Nachfrage geht entschieden nach reinseidenen Stoffen; die Kunstseide ist etwas in den Hintergrund getreten. Seit einigen Tagen ist auch die Nachfrage nach bedruckten Chiffon bemerkbarer geworden, daher gehen Stocks oder rasch greifbare Dessins im Handumdrehen weg.

Sommerartikel: Die Sommersaison 1934 steht absolut im Zeichen des Drucks. Schon seit einigen Jahren wurden nicht mehr so viel und so zahlreich bedruckte Artikel gebracht. Im Gegensatz zu andern Jahren weisen die Dessins eine große Reichhaltigkeit auf, so daß man keinesfalls von einer ausgesprochenen Richtung sprechen kann. Wie alle Jahre, wurden zu Beginn des Frühlings auch diesmal Punkte gebracht, doch hat die Nachfrage nicht lange gedauert. Man sieht in allen Kollektionen geometrische Muster, große Blumenbouquets, sowie ganz kleine Rosengruppen weit zerstreut. Stoßwind- und Carreauxmuster herrschen immer noch vor. Der größte Teil der Dessins wurde auf guten Qualitäten Crêpe de Chine gebracht. Die Taffetas sind durch das warme Wetter etwas verdrängt worden, doch spricht man schon vom nächsten Jahr, daß die fadengefärbten Stoffe wieder groß gebracht werden. In kunstseidenen Artikeln ist der bedruckte Crêpe Georgette bevorzugt, hauptsächlich in hellen Grundfarben. Die Farbe Blau hat eine große Rolle gespielt, Grün wurde weniger verlangt. Paris bringt seit den Pferderennen wieder vorwiegend große einfarbige Muster, weiß-schwarz, weißblau und weiß-rot. Das leichte Sommerkleid hat die Blusen (Organdy, Taffetas) verdrängt; man sieht diese beiden Artikel nur noch für Schleifen, Knoten usw.

Echarpes-Lavallières: Auch hierin war die Nachfrage eine sehr große. Die Schleifenmode hat die kunstseidenen Lavallières stark bevorzugt, worin hauptsächlich Punkt- und Schottendessins gebracht wurden. Einer großen Nachfrage erfreute sich die leichte Mousseline-Echarpe sowie das leichte Mousseline-Viereck tuch. Diese Artikel wurden nur in hellen Pastelltönen gebracht.

Kunstseidene Stoffe: Matte, bedruckte Stoffe, vorwiegend Blumenbouquets, werden in Pastellfarben verlangt, jedoch nur in billiger Ausführung.

Honan: Auch diese Saison spielen Honan, Shantung und Fukui nicht die Rolle, wie man erwartet hat. Momentan werden glatte Honans, hauptsächlich in Blau-Tönen gesucht. In Druck wurden vorwiegend Blumen und Punkte gebracht.

Haute-Nouveauté-Artikel für Winter 1934/35: Metall wird auf alle Fälle eine bedeutende Rolle spielen. Schon

heute zeigt man viele Artikel, welche mit Metallfäden durchzogen sind. Velours, matte Stoffe usw. werden mit Silber- oder Goldfaden gebracht. Auch der Satin métal wird in neuer Ausführung (Streifen, Carreaux) verlangt. C. M.

Paris, den 31. Mai 1934. Der seit einigen Wochen rege Geschäftsgang hat unmittelbar nach dem Pfingstfest in bemerkenswerter Weise nachgelassen. Es ist jedoch anzunehmen, daß das herrschende schöne Wetter einen frischen Aufschwung der Kauflust bringen wird. — Der große Modeartikel dieses Frühjahres, der Taffetas ecossais, wird heute kaum mehr gefragt; das Hauptgeschäft darin ist beendigt. Das Gegenteil kann von den Organdiartikeln berichtet werden. Hauptsächlich Organdi brodé und bedruckt erfreuen sich immer noch einer recht lebhaften Nachfrage. Es handelt sich dabei im allgemeinen um Schweizerartikel. In bedruckten Stoffen sind die kunstseidenen Georgettes besonders begünstigt. In Uni-Stoffen finden die kunstseidenen Crêpes Marocains in mittelschweren Qualitäten überaus guten Absatz; oft fehlt es an verfügbarer Ware. Das Interesse für reinseidene Marocains hält ebenfalls an und wird sich zweifellos noch steigern.

Neuheiten in Druck. Die Eigenart der bedruckten Artikel, welche auch die Haute couture für ihre Sommerkollektionen anwendet und auch für die Herbstkollektionen vorsieht, besteht sehr oft in den ungebräuchlichen Fonds, die dazu verwendet werden. Die Bestrebungen für Neuheiten in Druck haben sich somit bis auf den Grund des Stoffes ausgedehnt. Es handelt sich vorerst um Versuche. Für die Sommermode 1935 sollen sie im großen Maßstab Anwendung finden, sofern die heutigen Versuche einigen Erfolg erzielen werden. Die günstigsten dieser neuen Effekte finden sich im Druck auf schwere matte Crêpes verwirklicht.

Während der matte Grund die Frische der Sommerfarben steigert und zur Hervorhebung ihrer Töne beisteuert, verstärkt das Korn der Crêpesgewebe den Reliefeffekt, was gerade das Charakteristische der neuen Druckmode ist. Für diese matten Crêpes ist die Albènekunstseide die meistgeschätzte. Was die Dessins anbetrifft, so sind diese eher nüchtern gehalten, z. B. Schwarz oder Marine auf weißem Grund, soweit es sich um Kleider handelt. Dessins mit mehrfarbigen Blumen finden besondere Anwendung für Blusen und Westen.

Ein weiterer großer Erfolg der Sommerkollektionen sind die Druckartikel auf façonniertem Grund.

Es ist sogar gelungen, reversible bedruckte Stoffe mit façonniertem Grund herzustellen. Der Druck ist beidseitig und meistens in geometrischen Figuren oder Blumenmotiven. Der Façonné-Effekt besteht oft in Zierfäden oder in Sergebindung. Sehr interessante Wirkungen werden erzielt, indem dasselbe Dessin auf verschiedene Gewebe gedruckt wird, z. B. auf schwere matte Crêpes, auf Organdi und auf Mousseline.

In den neuen Druckdessins für Sommer, Herbst sowie für nächstes Jahr findet man recht häufig geometrische Dispositionen, und zwar meistens sehr feine Figuren: eng aneinander gereihte kleine Carreaux, Dreiecke und andere Formen, in deren Anordnung verschiedene Motive versetzt sind. Weiter auch Blumen in feiner Ausführung und viel Grund lassend. Die schweren vielfarbigen Dessins wie sie momentan in der Mode sind, scheinen weniger begünstigt zu sein.

Die Leinengewebe, die vorwiegend für Strand- und Sportkleider Anwendung finden, haben ebenfalls noch lange nicht von all den Möglichkeiten profitiert, welche der Druck auch dieser Stoffart vorenthält.

Modefarben für den Winter 1935: Die neutralen Töne sind vorwiegend. Für den Winter 1934/35 steht an erster Stelle das Gris-Taupe, weiter folgt das sogen. Gris-Brumeux (Nebelgrau) und Vieille Chaume. In Grün werden einige dunkle Töne angegeben. E. O.

Baumwolle

Zürich, den 30. Mai 1934. (Mitgeteilt von der Firma Alfred Faerber & Co., Zürich.) Es ist immer noch keine Belebung am Baumwollmarkt zu verzeichnen, da jegliche Neuigkeiten fehlen, die zu Anregung von Transaktionen Anlaß geben. Die Nachrichten aus den Vereinigten Staaten sind momentan nicht so günstig, doch hatte dies bis jetzt noch keine Wirkung auf die Baumwollpreise. Die technische Lage des Marktes ist nach wie vor absolut gesund und scheinen stärkere Abschläge für sehr unwahrscheinlich, denn wir sind jetzt in der kritischen Ernteperiode. Das angepflanzte Areal war im letzten Jahr 40,852,000 acres, gegen 36,542,000 im Jahr 1932. Der Ertrag je acre ist nun auf 208,5 lbs gegen 173,3 lbs geschätzt für die Ernte 1932 mit einer Totalproduktion in 500 lbs. Ballen auf 13,047,000 Ballen, verglichen mit 13,002,000 Ballen in der Vorsaison.

Die Weiterentwicklung des Marktes ist momentan schwer zu beurteilen. Die Wetternachrichten sind nicht ungünstig, doch wenn die Trockenheit noch länger andauern sollte, kann dies auch für Baumwolle schädlich werden.

Die Stoff-Kollektionen, welche von unsern Textilhandelshäusern zur Auswahl vorgelegt werden, sind sehr umfangreich und beweisen, daß man sich außerordentlich Mühe gibt, möglichst jeder Geschmacksrichtung gerecht zu werden. Nur viel zu groß erscheint eigentlich die Zahl der Qualitäten und Dessins, so daß der Einkäufer oder Konsument in eine gewisse Verlegenheit kommt. Dieser Qual bei der Wahl steht das Risiko des Handels- bezw. Fabrikations-Hauses gegenüber. Die Aufträge zersplittern sich und können nicht mehr befriedigen. Schlimm ist auch, daß die Garnmagazine der Webereien riesig viele Qualitäten, Nummern und Farben enthalten müssen, sich eine Menge Reste ansammeln, die mehr oder weniger wertlos sind, sobald die Saison vorüber ist.

Auf die Dauer muß sich ein solcher Zustand als unhaltbar erweisen. Es machen sich darum Bestrebungen geltend, wieder zu einer einfacheren Fabrikationsweise zurückzukehren. Das setzt allerdings auch ein Verständnis des kaufenden Publikums für die Not der Webereien voraus. Betrachtet man die einzelnen Stoffqualitäten z. B. einer Kleiderstoff-Kollektion näher, so kommt einem zum Bewußtsein, daß die Zusammensetzung inbezug auf Fadendichte und Material mehr oder weniger oft minderwertig ist. Möglichst rascher Verschleiß und entsprechend billiger Preis, letzterer wenigstens vom Fabrikanten gefordert, sind jedenfalls ausschlaggebend dabei. Reinrassige Typen findet man selten darunter. Es muß alles aus Mischung bestehen, und was man vor Jahren bekämpfen wollte, die irreführende Beeinflussung der Verbraucher, das ist jetzt direkt zum Ziel geworden. Seiden-, Wollen-, Leinen- usw. -Imitationen beherrschen Spinnerei, Zwirnerei und Weberei. Damit werden natürlich die wirklich echten Qualitäten verpfuscht nach jeder Richtung. Man will einem sogen. Leinenstoff beispielsweise jetzt weichen Griff verleihen, ihm also das nehmen, was ihn auszeichnen sollte. Den Wollcharakter soll Kunstseide-Stapelfaser hervorbringen helfen, und so kommen eine Menge von Spinn-, Zwirn- oder Web-Mischungen zustande, die fast jede Kontrolle unmöglich machen. Das ist wohl auch bis zu einem gewissen Grade der Zweck des Vorgehens. Gewebe aus regelrechten Gespinsten kalkuliert leider der Kaufmann dem Webfabrikanten ohne weiteres vor. Natürlich muß auch die Ausrüstung hervorragend dazu beitragen, damit die Nachahmung möglichst vollständig wird. Man wünscht Zitronen mit Birnengeschmack und Enzian mit Rosenduft.

Es ist kein Wunder, wenn ein solches Treiben in Fabrikation und Verkauf als abstoßend empfunden wird und nach einem reineren Stile verlangt. Denn solche bewußte Täuschungen im Geschäftsleben verderben auch den Charakter aller Leute, die damit zu tun haben. „Zurück zur Natur" ist ein Ruf, der immer dringender wird. A. Fr.

FACHSCHULEN

Zürcherische Seidenwebschule. In der Geschichte der Z. S. W. dürfte die vom 29. April bis 7. Mai 1934 durchgeführte Studienreise in das Industriegebiet am Niederrhein für alle Zeiten auf einem besondern Blatt stehen. Daher dürfen wir wohl eine Ausnahme machen und in der Fachschrift der „Ehemaligen", die sich ja stets um ihre einstige Lehrstätte interessieren, einiges von dieser Studienreise erzählen.

Am 29. April, einem Sonntag hell und klar, fuhren wir — 12 „Letten-Studenten" und ein Lehrer — gen Basel-SBB, hasteten in verschiedenen Autotaxis über den Rhein zum Badischen Bahnhof, dort in aller Eile durch die Zoll- und Paßkontrolle in den Zug nach Köln. Bald lag die Schweizergrenze hinter uns, zur Linken entschwand der Rhein unsern Blicken, während zur Rechten die Höhen des Schwarzwaldes, Feldberg,

Belchen usw. herübergrüßten. Ueber Freiburg, Karlsruhe, Heidelberg erreichten wir Mainz, fuhren dem schönen Rhein entlang nach Köln und landeten nach etwa 12stündiger Bahn- und anschließender kurzer Autofahrt in Hilden, einer Vorstadt von Düsseldorf, wo der Organisator und Reiseführer G. Spindler seinen Wohnsitz hat und wo sofort die verschiedenen Quartiere bezogen wurden. Der erste Tag, der uns allen zahlreiche schöne Eindrücke vermittelt hatte, lag hinter uns.

Für den 30. April lautete unser Programm: Fahrt nach Essen, Führung durch die Kruppwerke; Rückfahrt nach Hilden und Besichtigung der Kunstseidenfabrik Kampf & Spindler. — Von Hilden brachte uns ein Autobus in etwa 1½stündiger Fahrt nach Essen, wo wir im Hauptverwaltungsgebäude der Firma Friedr. Krupp A.-G. von Herrn Oberingenieur Hs. Schopp freundlich begrüßt wurden. An zwei großen Stadtplänen vermittelte er uns zuerst einen Ueberblick über die Kruppwerke in Essen, nannte uns verschiedene Daten und Zahlen aus der Entwicklung des Unternehmens, um uns einen kleinen Begriff von der Größe und Ausdehnung dieser Stadt in der Stadt zu geben. Wir möchten einige von diesen Angaben hier wiederholen:

Das heutige Krupp-Unternehmen ist aus einem kleinen Stahlwerk entstanden, das der Kaufmann Friedrich Krupp im Jahre 1811 gründete, um einen hochwertigen Tiegel-Gußstahl zu erzeugen. Nach mancherlei Fehlschlägen gelang es ihm zwar, das selbst gesteckte Ziel zu verwirklichen, der wirtschaftliche Erfolg aber blieb ihm versagt. Nach seinem frühen Tode im Jahre 1826 übernahm sein Sohn Alfred Krupp, ein Knabe von 14 Jahren, das fast zusammengebrochene Werk, in welchem vier Arbeiter beschäftigt waren. Im Laufe einiger Jahrzehnte führte er es zu einem der größten Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie empor, das bei seinem Tode im Jahre 1887 insgesamt rund 21,000 Menschen beschäftigte. Während seiner Tätigkeit wurde die wissenschaftliche Werkstofforschung eingeführt (1863), die ersten Erzgruben (1865) und die ersten Steinkohlenzechen (1868) angekauft. Sein einziger Sohn Friedrich Alfred Krupp baute das Werk noch weiter aus. Es wurden weitere Zechen, Erzgruben, Hütten- und Stahlwerke, Werften usw. erworben, um die Selbständigkeit der Gußstahlfabrik zu wahren und sie stets mit Rohstoffen zu sichern. So entwickelte sich das Kruppwerk mehr und mehr und erreichte im Februar 1914 mit 81,400 Werksangehörigen den höchsten Stand der Vorkriegszeit. Während des Weltkrieges war die Zahl der Werksangehörigen im Oktober 1918 sogar auf 171,000 gestiegen. Heute zählt die Belegschaft in Essen noch rund 26,000 Personen. Die Rohstoffversorgung erfolgt zu etwa 10% aus eigenen Gruben, etwa 40/50% werden aus Schweden bezogen. Diese Transporte erfolgen durch fünf eigene Dampfer mit einer Tragfähigkeit von zusammen 36,700 t. — Einige Angaben über die Gußstahlfabrik in Essen: Diese Fabrik mit den beiden Hauptgruppen Stahlwerk und Maschinenfabriken dehnt sich über eine Grundfläche von 870 ha aus, von denen 117 ha überbaut sind. Ein eigenes Eisenbahnnetz — Normal- und Schmalspurbahnen — von 250 km Länge verbindet die einzelnen Werkstätten miteinander. Dieser Verkehr wird durch 53 eigene Lokomotiven und 3200 Wagen bewältigt. Dazu kommt ferner ein eigener Hafen von 700 m Länge und 60 m Breite, der die Zu- und Abfuhr der Rohstoffe und der Werkserzeugnisse auf dem Wasserwege erleichtert. — Die Gruppe Stahlwerk umfaßt eine Hochofenanlage mit 2 Hochöfen von je 500 t täglicher Leistungsfähigkeit, 5 Martinwerke mit 24 Oefen, ein Elektrostahlwerk mit 5 Oefen, ferner Achsen-, Edelstahl-, Form- und Gesenkschmieden mit zusammen 77 Hämmern und 15 Schmiedepressen, 2 Schmiedepreßwerke mit Pressen von 15,000, 5000, 4000 und 2500 Tonnen Arbeitsdruck, verschiedene Knüppel- und Drahtwalzwerke, Blechwalzwerke, Räderwalzwerke usw., 7 verschiedene Gießereien, 5 große mechanische Werkstätten, eine Apparatebauwerkstatt sowie eine Menge kleinerer Werkstätten. Von den wichtigsten Erzeugnissen der Stahlwerke seien nur einige wenige genannt: Edel- und Sonderstahle, Werkzeugstahle, Baustahle, Stahle mit besonderen elektrischen, magnetischen und thermischen Eigenschaften, säurebeständige Stahle usw., ferner Stahlguß, Grauguß, Metallguß, nahtlos geschmiedete Hochdruckgefäße, Einzelteile für Kraftwagen, Luftfahrzeuge, Motoren, Räder, Federn usw. — Zur Gruppe Maschinenbau gehören eine Lokomotivfabrik, eine Lastkraftwagenfabrik, eine Erntemaschinenfabrik, eine Registrierkassenfabrik, Werkstätten für den Bau von Industrie- und Feldbahnen, Baggermaschinen, Getrieben, Zahnrädern, Preßluft- und Elektrowerkzeugen sowie einer Reihe anderer Maschinen und Apparate.

Daß wir von diesem gewaltigen Werk in einigen Stunden nur einen ganz kleinen Teil sehen konnten, ist ohne weiteres klar. Im Auto wurden wir vor eines der großen Walzwerke geführt. Staunend standen wir vor einer Walzmaschine von 10,000 PS, der eben ein weißglühender Eisenblock von etwa 20 t zugeführt, von aus dem Boden kommenden Greifern gepackt, den großen Walzen hin- und herbewegt und von der Maschine unter starkem Druck in kurzer Zeit zu einer etwa 5 m breiten und 20 m langen Platte ausgewalzt wurde. Dann ging es in rascher Fahrt zur Hochofenanlage in Essen-Borbeck. In, auf und über dem mächtigen Werk stehend, lauschten wir den Erklärungen unseres Führers, erhaschten da und dort einen kleinen Begriff des ununterbrochenen Arbeitsvorganges, sahen hier den Guß in eine Menge Lehmkanäle fließen, dort das laufende Band mit seinen Karren, die den beiden Hochöfen die Rohstoffe, Erze, Koks usw. zuführen. Wir standen im Herz der ganzen Anlage, wo ein Mann, den Blick auf eine optische Signaltafel gerichtet, mit wenigen Hebelgriffen, vorwärts- und rückwärts-, nach links und nach rechts schaltend, die ganze Beschickung bedient, wobei zu erwähnen ist, daß die beiden Hochöfen täglich je 50 Eisenbahnwagen Erze und gleichviel Koks verschlucken, und täglich 500 t Guß erzeugen. Die gewaltige Anlage mit ihren mächtigen Kesseln und Röhren, mit ihrem Gewirr von horizontaler und vertikaler Eisenkonstruktion zu beschreiben, ist für einen Laien unmöglich; wir konnten sie nur bestaunen und bewundern! — Dann fuhren wir zurück in die Werkstätten, sahen die Herstellung von Eisenbahnschienen, die mächtigen Schmiedehämmer, die mit gewaltigen Schlägen unförmige Eisenkolosse zu irgend einem Gebilde gestalteten; wohnten im Elektrostahlwerk mit seinen 5 Oefen dem Abstechen eines Ofens bei, der seinen Inhalt von 80—90 t flüssigen Stahls in eine gewaltige Pfanne entleerte, worauf sie von einem der Riesenkrane hochgehoben, zu den verschiedenen Arbeitsstellen geleitet und ihren Inhalt in die vorbereiteten Formen abgab. — Wir sahen ferner, das kleine, von Rauch und Ruß geschwärzte Häuschen, wo der Kaufmann Friedr. Krupp vor mehr als 120 Jahren mit seinen ersten Gußversuchen begann. Damals allein auf weiter, weiter Flur, steht es heute als Urzelle mitten in dem gewaltigen Werk! — Reich an unvergeßlichen Eindrücken verließen wir nach mehreren Stunden die Werke der Firma Friedr. Krupp A.-G., Essen, die uns in sehr gastfreundlicher Weise noch zum Mittagessen eingeladen hatte.

In Hilden besichtigten wir hierauf noch die Kunstseidefabrik der Firma Kampf & Spindler, die für ihre verschiedenen Webereien eine eigene Anlage zur Herstellung von Viscose errichtet hat. Da unsere schweizerischen Kunstseidenfabriken grundsätzlich jede Besichtigung ablehnen — wir wissen zwar nicht weshalb — war dieser Besuch insofern sehr wertvoll, als er uns einen knappen Ueberblick über die Herstellung der künstlichen Faser ermöglichte. Wir sahen wie die Zellulose durch Einwirkung von Natronlauge und Schwefelkohlenstoff in Zelluloseester verwandelt, wie sie nach dem Reifeprozeß gesponnen, im Fällbad zum Faden erstarrt und aufgehaspelt wird. Damit schloß der zweite Tag unserer Exkursion.

Der 1. Mai ist deutscher Nationalfeiertag. Der Berichterstatter fuhr morgens mit zwei Herren nach Düsseldorf und besichtigte dort den kostümierten Festzug der Arbeit, der geschichtlich und sehr farbenreich aufgebaut war. Nachmittags weilten wir in Hilden, hörten die Rede des Reichskanzlers an und waren abends Gäste der Firma Kampf & Spindler bei der gemeinsamen Maifeier mit ihrer gesamten Arbeiterschaft.

Am 2. Mai fuhren wir nach Düsseldorf zur Besichtigung der Werkstätten der Deutsche Röhrenwerke A.-G. Auch hier kamen wir in ein Werk von großer Ausdehnung und ebensolcher Leistungsfähigkeit. Wer weiß wie eine nahtlose Röhre entsteht, wie solche bei unsern bedeutenden Stauwerken, an der Grimsel usw. verwendet werden? Wir alle wußten es nicht. — Rohe Eisenblöcke, sog. Knüppel, von etwa 1—1½ m Länge, einem Durchmesser von 30—50 cm, wie solche von Krupp hergestellt werden, werden in einem Ofen auf Weißglut gebracht, durch Greifer herausgenommen, vom Kran zur Walzmaschine geführt und durch das sog. Pilgerwerk gelocht. Das Lochen erfolgt durch einen längern Eisenarm, der an seinem Stoßende einen sog. Dorn, eine nach außen spitz zulaufende Verstärkung aufweist. Dieser Dorn wird durch die Maschine auf den glühenden Block gestoßen, im nächsten

Augenblick zurückgezogen und neuerdings vorgeschoben. Durch diese ständige Hin- und Herbewegung wird aus dem Block ein Rohr von etwa 8—10 m Länge. Nach dem Lochen eines Blockes muß jeweils der Dorn, der je nach der Größe des Rohres ein Gewicht von einigen Tonnen aufweist, ausgewechselt werden. Dabei haben wir festgestellt, daß der ganze Arbeitsvorgang: Dorn auswechseln, Block zuleiten und auflegen, Lochen des Blocks, knapp drei Minuten dauert! In einem andern Teil sahen wir wie die Röhren ausgeweitet werden, indem immer größere Dorne — bis zu 5 und 6 t — durch dieselben hindurchgezogen, wie sie nachher gerichtet und kontrolliert werden. Im Versuchslaboratorium zeigte und erklärte man uns wie die Rohstoffe auf Druck- und Zugfestigkeit, auf Porösität usw. geprüft werden. — Dankbar für das Gesehene verließen wir auch diesen Betrieb, wobei uns die Firma Deutsche Röhrenwerke A.-G. noch eine besondere Ueberraschung bereitete, indem wir als ständige Erinnerung an diesen Besuch je eine kleine Broschüre mit hübschen Künstleraufnahmen von Düsseldorf und einen Füllfederhalter erhielten.

Nach dem Mittagessen galt unser nächster Besuch einer Papierfabrik, wo man uns ebenfalls bereitwillig durch den ganzen Betrieb führte. Der ununterbrochene Arbeitsvorgang beginnt mit der Zufuhr des getrockneten rohen Holzes, das durch einen senkrechten Schacht in die erste Maschine geleitet und von dieser zermahlen wird; in Zellulose umgewandelt, wird es in den sog. Holländern zu einem dicken Brei, im Mischwerk gerührt, durch Filter und Kanäle als flüssige Masse auf breiter Bahn der Papiermaschine zugeleitet, der Feuchtigkeit entzogen, gleitet als loser Film in die Maschine und über eine Menge Kalander, wird dabei getrocknet und verläßt am andern Ende die gewaltige Papiermaschine als fertiges und aufgerolltes Zeitungspapier. So ungefähr sahen wir die Papierfabrikation. — Wir fuhren weiter nach Baumberg zur Besichtigung der Kunstseidenweberei Kampf & Spindler, wo in einem hellen, luftigen Shedbau etwa 240 Honegger-Stühle liefen. In drei verschiedenen Qualitäten wurde ein Stapelartikel (Kunstseiden-Crêpe) hergestellt, der für Druck bestimmt war. Die Ketten wiesen eine durchschnittliche Länge von 1100—1200 m auf. Das notwendige Schußmaterial wurde auf zwei der neuesten Schärer-Nußbaumer-Spulmaschinen gespult. — Damit beschlossen wir den vierten Tag unserer Studienreise, der uns in drei verschiedene, großzügig organisierte und technisch vorzüglich eingerichtete Betriebe geführt hatte. H.

(Schluß folgt.)

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Firma **Uni-Seta A.-G.** in Zürich, Fabrikation und Handel in Seidenwaren, hat ihr Geschäftslokal nach Pflugstr. 1, Zürich 6 verlegt.

In der Firma **Seidenstoffwebereien vorm. Gebr. Naef A.-G.** in Zürich, ist Alfred Stadtmann infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Der Verwaltungsrat der **Seidentrocknungs-Anstalt Zürich** hat als Nachfolger des verstorbenen Hermann Bader den bisherigen Prokuristen Hermann Müller zum Direktor der Anstalt ernannt.

Schweiz. Teppichfabrik in Ennenda. Aus dem Verwaltungsrat sind zurückgetreten: Paul Dürrschmidt und Jacques Keller. Als neues Mitglied ohne Unterschrift wurde Ernest Vernet, Bankier in Genf gewählt.

Walter Trüdinger und Magdalene Trüdinger geb. Rathgen, beide von Basel, in Zürich 2, haben unter der Firma **W. Trüdinger & Co.**, in Zürich 1, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Walter Trüdinger und Kommanditärin ist Magdalene Trüdinger geb. Rathgen mit dem Betrage von Fr. 5000.—. Die Firma erteilt Einzelprokura an Magdalene Trüdinger-Rathgen, von Basel, in Zürich. Band- und Stoff-Fabrikation und -Handel. Talstr. 32.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Wm. Haus & Co.**, in Zürich 1, Krawattenfabrikation, hat sich in eine Kollektivgesellschaft umgewandelt. Der bisherige unbeschränkt haftende Gesellschafter Wilhelm Haus ist infolge Todes aus der Firma ausgeschieden. Kollektivgesellschafter sind Wwe. Anna Haus geb. Pfaff und Wilhelm Bernhard Haus, von Böttstein (Aargau), in Zürich. Die Prokura des letztern ist erloschen.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Sigg & Co.**, in Zürich, Agentur in Rohbaumwolle, hat sich in eine Kollektivgesellschaft umgewandelt. Gesellschafter sind die beiden bisherigen unbeschränkt haftenden Gesellschafter Gottfried Sigg-Neeser und Carl Neeser. Der Kommanditär Albert Sigg ist aus der Gesellschaft ausgetreten und seine Kommanditbeteiligung erloschen. Einzelprokura wurde erteilt an Dr. Peter Weckherlin, von Biberstein (Aargau), in Küsnacht (Zürich).

Die Firma **Alfred Bloch & Co.**, in Zürich 2, Exporthandel in kunstseidenen Produkten und Seidenstoffen, unbeschränkt haftender Gesellschafter: Alfred Bloch, Kommanditär: Dr. jur. Peter Nägeli, ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

Die Firma **Paul Völker,** in Rüschlikon, verzeigt als Geschäftsnatur: Vertretungen in Plüschen, Seidenstoffen; Seidenfärberei und -Druckerei, und als Geschäftslokal: Mühlestr. 14.

Seide- & Baumwoll-Aktiengesellschaft, mit Sitz in Glarus. An Stelle von Dr. Joachim Mercier, in Glarus, wurde als Domizilträger der Gesellschaft bezeichnet: Dr. jur. Heinrich Heer, Rechtsanwalt, Burgstraße, in Glarus.

PERSONELLES

Hermann Bader-Schneebeli †. Am 13. Mai ist Hermann Bader-Schneebeli, Direktor der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich, einem Schlaganfall erlegen. Der Dahingegangene war 27 Jahre in der Seidentrocknungs-Anstalt tätig und hatte seit 1926, als Nachfolger des Herrn Oberst C. Siegfried, die Leitung des Betriebes inne. Besondere Verdienste hat er sich um den Neubau der Anstalt erworben.

† Max Hofer, Direktor der Fa. Wild & Co. A.-G., in Novara (Italien), ein ganz außerordentlich tüchtiger, tatkräftiger, mit höchstem Prozentsatz von Arbeitsfreude ausgestatteter Mann, ist leider am 28. Mai nach einer Blinddarmoperation gestorben, erst im 48. Lebensjahre stehend.

Herr Hofer war wohl einer der leistungsfähigsten Direktoren auf dem Gebiete der Baumwollspinnerei und -Weberei. Es unterstand ihm das große Textilwerk genannter Firma, das er in rastlosem Streben zu einem der bestorganisierten in ganz Italien entwickelte. Jeder Fachmann, der es sehen konnte, kam zu der Ueberzeugung, daß man sicher keine schönere Einrichtung finde. Schon als Schüler der Webschule Wattwil im Jahre 1907/08 zeichnete sich Hofer in ganz besonderer Weise durch Fleiß und Tüchtigkeit aus. In verhältnismäßig kurzer Zeit wußte er sich dank dieser Eigenschaften emporzuschwingen bis zum Direktor. Als solcher genoß er einen hohen Ruf, und weil er auch ein lieber Mensch war, wird er im Gedächtnis fortleben. A. Fr.

† Alfred Styger, Fabrikant in Stein (App.), ist am 23. Mai, 57 Jahre alt, gestorben. Er war noch ein Arbeitgeber, wie man nicht viele finden wird, nur darauf bedacht, seinen Handwebern nach Möglichkeit Arbeit und Verdienst zu verschaffen. Ein patriarchalisches Verhältnis schönster Art verband ihn mit seinen Leuten, denen er wie ein Vater gegenüberstand.

Emil Mahler-Saurer †. Im Alter von 66 Jahren ist Herr E. Mahler nach langem, mit großer Geduld und Ueberwindung ertragenem Leiden dahingegangen. Seine Arbeit und sein Lebenswerk galten der Firma Robt. Schwarzenbach & Co. in Thalwil, in der schon sein Vater eine hervorragende Rolle gespielt hatte, und in der er von 1887 bis vor einigen Jahren in leitender Stellung tätig gewesen ist. Neben seiner erfolgreichen beruflichen Tätigkeit leistete er seiner Heimatgemeinde Thalwil als Behördemitglied große Dienste und seiner besonderen Anhänglichkeit erfreute sich auch die Gemeinde Parpan (Graubünden), in der er einen großen Teil seines Lebens zubrachte und die ihn zu ihrem Ehrenbürger ernannt hatte.

LITERATUR

Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel 1884—1934. Zu ihrem 50jährigen Bestand hat die Gesellschaft für Chemische Industrie ein prächtiges Werk herausgegeben, dessen Zusendung wir bestens verdanken, während wir der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zum Jubiläum und für eine weitere gedeihliche Entwicklung gleichzeitig unsre besten Wünsche übermitteln.

Aus der Vorgeschichte von 1864—1884 erfahren wir, daß die Wiege der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel (Ciba) in der Oswald'schen Seidenfärberei in der Rebgasse gestanden hat. Diese Färberei war in den 40er Jahren von Alexander Clavel erworben worden. Er stammte aus Lyon und brachte bei seiner Uebersiedlung nach Basel langjährige, in der Seidenindustrie gesammelte Erfahrungen mit sich. Schon im Jahre 1859 entschloß er sich, die Teerfarbenfabrikation aufzunehmen. Was für Schwierigkeiten sich ihm dabei in den Weg stellten, schildert die Vorgeschichte recht anschaulich. Im Jahre 1873 verkaufte er die Farbenfabrik an die Firma Bindschedler & Busch, da er mit der Seidenfärberei, die damals einen großen Aufschwung erfuhr, vollständig in Anspruch genommen war. Auch die neue Firma hatte anfänglich mancherlei Schwierigkeiten zu bekämpfen, behauptete und entwickelte sich aber doch und beschäftigte im Jahre 1881 bereits 250 Arbeiter. Ihre Erzeugnisse waren Ausgangs-, Zwischen- und Fertigprodukte der Alizarinfarbenfabrikation. Die weitere Entwicklung und der steigende Kapitalbedarf führten zur Umwandlung des Unternehmens in eine Aktiengesellschaft. Am 1. Juli 1884 gegründet, wurde dieser Tag zum Geburtstag eines bedeutungsvollen Unternehmens: der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Der II. Teil macht uns mit der wissenschaftlichen und technischen Entwicklung der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel 1884—1934 bekannt. Einleitend gibt eine kurzgefaßte geschichtliche Darstellung einen Ueberblick über Entdeckungen und Erfindungen auf dem Farbstoffgebiete und der Textilindustrie, worauf in einem umfangreichen Abschnitt der Auf- und Ausbau der Farbenabteilung die ihm gebührende Würdigung erfährt und hierauf zur Besprechung der pharmazeutischen- und Kunststoff-Abteilung überleitet, während im folgenden Abschnitt die Cibaprodukte im technischen Großbetrieb besprochen werden. Aufschlußreich ist der Abschnitt über die bauliche Entwicklung, die durch die ausgedehnte Erfindertätigkeit der Gesellschaft auf den verschiedensten Gebieten und die dabei erzielten Erfolge ganz wesentlich beeinflußt worden ist. Im Laufe der fünf Jahrzehnte stieg das überbaute Gelände der Werke in Basel, Kleinhüningen und Monthey (Wallis) auf 167,686 m². Einige weitere Zahlen: im Jahre 1888 beschäftigte die Gesellschaft 55 Angestellte und Chemiker und 325 Arbeiter, im Jahre 1913 waren es 459 und 2156, während im vergangenen Jahre die erstere Gruppe 1652, die letztere 2983 Personen zählte. Von den 1933 beschäftigten 1652 Angestellten waren: 192 Chemiker, 18 Ingenieure, 16 Mediziner und 70 Apotheker. Mit den ausländischen Werken zusammengerechnet, beschäftigte die Ciba im vergangenen Jahre 1916 Angestellte und 4322 Arbeiter, gleich 6238 Personen. Sehr interessant ist auch der Abschnitt über den Patentbesitz, dem wir entnehmen, daß die Gesellschaft seit ihrem Bestehen bis Ende 1933 1170 Stammpatente, 4450 Auslandspatente aufzuweisen hat. — Auf die weitern Kapitel über das Werk in Monthey und die Entwicklung der elektrochemischen und anorganischen Abteilungen; die Farbstoffwerke im Ausland; die Finanzgeschichte, die die Bilanzen des 1. und des 50. Geschäftsjahres enthält; die kaufmännische Entwicklung; das Fürsorgewesen, das in Form einer eigenen Genossenschaft ausgebaut ist, deren Vermögen Ende 1933 rund 22,8 Mill. Fr. betrug; über die Verwaltungsrats- und Direktions-Mitglieder der Ciba können wir leider aus Raummangel nicht weiter eingehen. Erwähnung verdienen aber die zahlreichen farbigen Lithographien der beiden Künstler Baumberger (Zürich) und Stoecklin (Basel), die Photos des Präsidenten und Vizepräsidenten des Verwaltungsrates, sowie die im Text gefällig eingestreuten Zeichnungen aus den verschiedenen Betrieben, die das Buch zu einem künstlerischen Werk gestalten, über dessen Besitz wir uns freuen. -t -d.

Hilfsbuch für Baumwollspinner und -Zwirner. Die wichtigsten fachtechnischen Fragen und Berechnungen der Baumwollspinnerei und -Zwirnerei mit sechs Getriebezeichnungen. Von Hubert Kastner. 92 Seiten, Preis 3.— RM. Leipzig 1934, Dr. Max Jänecke, Verlagsbuchhandlung.

Der Verfasser hat den größten Wert darauf gelegt, möglichst leichtverständlich, kurz und ohne Umschreibungen das zu erfassen, was die Praxis erfordert, um den Inhalt des Buches den Anforderungen der Praktiker anzupassen und um den Herstellungspreis möglichst niedrig zu halten. — Die ersten Seiten des Buches behandeln die fachtechnischen Ausdrücke im Baumwollhandel, die Eigenschaften der verschiedenen Baumwollen, die gebräuchlichen englischen Maße und Gewichte, sowie die Berechnungen der Garnnummern. — Mit Hilfe von sechs Getriebezeichnungen werden dann die Berechnungen sämtlicher Baumwollspinnereimaschinen durch Beispiele so erklärt und behandelt, daß der Leser sich die für seine Praxis notwendigen Drehungs- und Verzugskonstanten sowie die erforderlichen Wechselräder für die verschiedenen Nummern leicht errechnen kann. Die Angaben über die Einstellungen der Maschinen, die zahlreichen Tabellen über Garndrehungen, Verzüge, Luftbefeuchtung usw., sowie auch die kurzen Hinweise auf die Spinnfehler des ganzen Spinnprozesses werden besonders dem jungen Praktiker sehr dienlich sein. — Es folgen dann noch Angaben über Garnprüfungen, Haspeln und Packen der Bündelgarne, die Ringzwirnmaschine und ihre Berechnung, die pflanzlichen und tierischen Gespinstfasern, die Kunstseide und ihre Verarbeitung und Tabellen für die Betriebsführung. — Den Schluß des Werkes bilden die Erklärungen der mechanischen und elektrischen Maßeinheiten, Beispiele über mechanische und elektrische Arbeit und Leistung, Kraftübertragungen durch Riemen und Zahnräder und die Flächen-, Körper- und Gewichtsberechnungen mit mehreren Tabellen. — Das Buch wird dem Spinnereileiter, Meister und Fachschulstudenten ein guter Helfer sein und ist besonders auch denen, die sich über fachtechnische Einzelheiten der Baumwollspinnerei unterrichten wollen, sehr zu empfehlen.

KLEINE ZEITUNG

Blitz-Fahrplan. Am erprobten, patentierten System des roten „Blitz" gab's nichts mehr zu verbessern. Darum machte sich der Verlag an den weitern Ausbau von Sonderabteilungen des wegen seiner großen Uebersichtlichkeit und Handlichkeit geschätzten Fahrplans. Nach der Uebernahme der Weltfahrplanzeichen, der Einfügung besonderer Tabellen mit Abfahrten und Ankunft der Züge von und nach Zürich, der Wagenstellung in den internationalen Zügen, der Fluglinien, Zürcher und Winterthurer Straßenbahnen, der Generalabonnements- und Familienbillette, Festtags- und Rundfahrtkarten (mit Preisen) besonderer Vergünstigungen der verschiedensten Art, Gepäck- und Posttaxen, der städtischen Telephonstationen und Telegraphenbureaux, wurden abermals neue Autopostlinien aufgenommen und vor allem das ohnehin ausführlichste aller Taxenverzeichnisse für Einzelstrecken ab Zürich-Hbhf. noch beträchtlich ausgebaut. Darum ist wieder der „Blitz-Fahrplan" mit seinem billigen Preis von Fr. 1.50 das überall begehrte, unentbehrliche Reisehandbuch. — Die Sommer-Ausgabe ist in allen Buchhandlungen, Papeterien, in Kiosken und an den Billetschaltern zu haben.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Arbeitslosenversicherungskasse. Am 5. Mai 1934 tagte in Zürich im Restaurant zur „Kaufleuten" die IX. Ordentliche Arbeitsnehmer-Delegiertenversammlung der Paritätischen Arbeitslosenversicherungskasse der V. S. H. I. zur Entgegennahme und Genehmigung des Jahresberichtes und der Jahresrechnung für 1933. Wir entnehmen daraus folgende wichtigen Einzelheiten:

Mitglieder-Bestand am 31. III. 1933: 3607

In der Schweiz wohnhafte: 1863 m. 1710 w. Total 3573

Im Ausland (Elsaß) wohnhafte: 34 m. — w. Total 34

Auf den Kreis Zürich fallen: 1592 m. 1606 w. Total 3198

Auf den Kreis Basel fallen: 305 m. 104 w. Total 409

Bestand im Gründungsjahr 1926 total 1237, bis heute eine Zunahme von 191,6% = 2370.

Durch Zusammenlegung von drei Betrieben im Kreis Zürich hat sich die Zahl der angeschlossenen Firmen von 20 auf 18 vermindert. Infolge der immer noch anhaltenden Krise und daraus folgenden Entlassungen ist die Zahl der Mitglieder im vergangenen Jahr von 3827 um 220 auf 3607 gesunken. Als Geschäftsstelle der Kasse war auch im Berichtsjahr wiederum das Sekretariat der A. S. H. I., Dufourstr. 58 bezeichnet worden.

Eine Revision der Statuten ist im Berichtsjahr nicht erfolgt, dagegen steht eine solche bevor, laut Bundesratsverordnung IV vom 27. II. 34. Es betrifft dies die Festsetzung der Höchstgrenzen für die Berechnung der Unterstützung, sowie strengere Kontrollvorschriften. Ebenfalls wurde eine Aenderung der Versicherung der Kassenmitglieder gegen Unfall vollzogen.

Allen unsern Kassenmitgliedern wird in den nächsten Tagen der gedruckte Jahresbericht für das abgelaufene Geschäftsjahr zugestellt werden, aus welchem alles Nähere ersichtlich ist. Bei dieser Gelegenheit möchten wir an alle diejenigen, welche noch keiner Versicherungskasse gegen Arbeitslosigkeit angehören, den Aufruf erlassen, sich unserer Versicherungskasse anzuschließen. Anmeldungen nimmt unser Kassier, Herr G. Steinmann, Clausiusstr. 31, Zürich 6 entgegen.

Exkursion. Die in der Mainummer ausgeschriebene Exkursion nach Bürglen kann mangels genügender Anmeldungen nicht ausgeführt werden. Der Vorstand ist bemüht, entweder das bereits publizierte Projekt oder dann ein neues in einem späteren Zeitpunkt auszuführen und hoffen wir gerne, daß die bereits angemeldeten Mitglieder sich auch dann wieder um die Sache interessieren werden.

Monatszusammenkunft. Dieselbe findet Montag, den 11. Juni, abends 8 Uhr im „Strohhof" statt. Wir erwarten eine zahlreiche Beteiligung. Der Vorstand.

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. **Schweizerische Seidenfabrikationsfirma** sucht tüchtigen jüngeren Textilfachmann mit längerer technischer und kaufmännischer Praxis, welcher einem mittleren Betriebe selbständig vorstehen kann.

2. **Bedeutende Seidenfabrikationsfirma** sucht tüchtigen Disponent zur selbständigen Leitung des Chiné- und Druckdepartements.

3. **Große Seidenfabrikationsfirma** sucht jungen Hilfsdisponent mit Webschulbildung.

4. **Schweizerfirma** sucht für Fabrik in Schottland tüchtigen, erfahrenen Webereipraktiker als Tuchschauer.

5. **Kleinere Seidenweberei** sucht jungen Hilfsdisponent mit Webschulbildung.

6. Gesucht nach **Buenos Aires:** zwei jüngere Webermeister. mit guter Praxis, Webschulbildung nicht Bedingung, hingegen mit praktischer Erfahrung als Weber, Zettelaufleger und Hilfswebermeister. Reise wird bezahlt.

Stellensuchende

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

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

25. Junger Hilfsdisponent mit Webschulbildung.

26. Jüngerer Disponent mit Webschulbildung.

28. Junger Hilfswebermeister mit Webschulbildung.

29. Jüngerer, tüchtiger Disponent mit Auslandpraxis, Sprachenkenntnisse: deutsch, französisch, englisch.

30. Jüngerer Textilkaufmann mit Webschulbildung, Sprachenkenntnisse französisch, englisch, italienisch, spanisch.

32. Jüngerer Disponent/Patroneur sucht Stellung im Ausland.

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

---

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

4. Tüchtiger Blattmacher mit langjähriger Praxis.

5. Jüngerer Hilfswebermeister mit Webschulbildung.

6. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und Auslandpraxis.

7. Webermeister mit Webschulbildung und langjähriger Praxis.

8. Jüngerer Hilfsdisponent mit Fabrikpraxis, Ausland bevorzugt.

11. Jüngerer Webermeister auf Glatt und Wechsel, mit Auslandpraxis.

13. Erfahrener, tüchtiger Disponent mit Webschulbildung und langjähriger Praxis.

14. Jüngerer Hilfswebermeister mit Webereipraxis. (Nur Inland.)

15. Jüngerer Obermeister mit langjähriger Webereipraxis im Ausland; deutsch und italienisch sprechend.

16. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung und Praxis.

17. Jüngerer Webermeister mit Webschulbildung.

18. Weberei-Angestellter mit mehrjähriger Praxis in Weberei und Büro.

19. Textiltechniker mit Webschulbildung und mehrjähriger Auslandpraxis, Sprachenkenntnisse deutsch, französisch und englisch.

20. Webereifachmann, kaufmännisch und technisch gebildet, mit Auslandpraxis, Sprachenkenntnisse deutsch, französisch und englisch.

21. Webereifachmann mit Auslandpraxis, gründliche kaufmännische und technische Kenntnisse.

22. Jüngerer Textiltechniker mit Webschulbildung, Sprachenkenntnisse deutsch, französisch, englisch und italienisch.

23. Jüngerer tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung und mehrjähriger Webereipraxis im In- und Ausland.

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). Vermitt-

lungsgebühr: 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.

V. e. W. v. W.

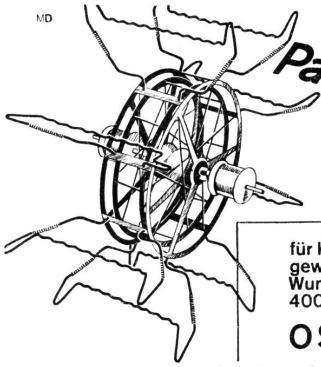
Die **Frühjahrs-Hauptversammlung** wird erst am Sonntag, den 8. Juli stattfinden. Als Tagungsort ist Zürich bestimmt, und zwar ein Raum in der „Neuen Börse", Bleicherweg 5, beim Paradeplatz. Dort wird auch das Mittagessen eingenommen.

Vormittags von 11 Uhr ab: Erledigung der Vereinsgeschäfte. Nachmittags von 2—4 Uhr: Gemeinsame Tagung mit dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler und Angestellter der Seiden-Industrie von Zürich. Hauptzweck: Fachtechnische Diskussion mit einem einleitenden kurzen Referat.

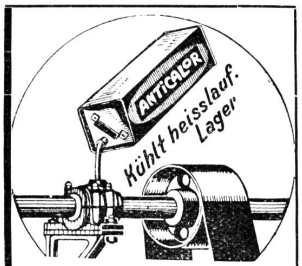
Wir ersuchen höflich darum, sich auf diesen Tag einzurichten, damit eine zahlreiche Beteiligung konstatiert werden kann.

Die Kommission.

TBM
Schweiz. Lamellenfabrik
Lamellen aus bestem Stahl in diversen Formen
TEXTILBEDARF A.-G. MÄNNEDORF
Konkurrenzlose Preise
Vertreter: O. GABRIAN
Bureau für Textilmaschinen, Rapperswil


Patent-Winde
für Kunst- und Naturseide. Eigengewicht nur ca. 300 gr. Auf Wunsch breite Garnträger für 400 gr Flotten.
OSKAR RÜEGG
Federnfabrik und mechanische Werkstätte, vormals J. Rüegg & Sohn. Tel. 8000. Feldbach-Zch.

August Schumacher & Co.
Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902
Badenerstraße 69-73
Telephon 36.185
Telegramme: Aschumach
3939
Dessins industriels
Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei
Patronen und Karten jeder Art
Paris 1900 goldene Medaille



Vestit Metall A.G.
Zürich 3927

Weberei-Bedarfsartikel 3902
jeder Art. Spezialitäten für Jacquardwebereien. Techn. Glasartikel für Färbereien, Spinnereien u. Webereien. Glasstangen in allen Dimensionen.
SPEISER & CIE., BASEL
Telephon 46.622, Telegramme: Webereibedarf

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

Aus **Liquidation** zu kaufen gesucht: 3951
Automaten- und Wechselstühle
von Taschentuch- und Handtuchweberei. — Offerten unter Chiffre **O. F. 2172 B.** an **Orell Füßli-Annoncen, Bern.**

Clichés
BACHMANN & Co
ZÜRICH
Hirschengr. 74
Tel. 23230

WEBLADEN SCHIFFLI
für alle Bandarten in exakter Ausführung liefert
Bandwebstuhl-Fabrik J. MÜLLER, FRICK (Aargau) 3931

KAUF
Gesucht **Theoriebuch** aus den letzten Jahren der Zürcherischen Seidenwebschule. — Offerten unter Chiffre T. 3942 J. an **Orell Füßli - Annoncen, Zürich 1,** Limmatquai 4.

Gesucht eine alte
Winzeler-Windemaschine
mit Antrieb der Spindelwelle von der Stirnseite. Wo kann ev. eine solche besichtigt werden? Angebote erbeten unter Chiffre T. 3947 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1.**

A. EICHHOLZER, Zürich 3, Bachtobelstraße 21, Telephon 70.948
Weberei-techn. Produkte. Sämtliche Weberei-Bedarfs-Artikel.
Schützen (Schiffli für alle Stuhl-Systeme), Leder- und Hornvögel (Pickers), Schlag-, Aufhalt- und Motorriemen, Dämmseile alle Sorten (auch in Roßhaar), Peitschen (Schläger) aus Ia Gebirgs-Eschenholz. Alle Sorten Weberschnüre, Ladentuch (Flanell- und Billardzeug). Weberei-Utensilien. Schaffelle, Katzen- u. Kaninchenpelz billigst.
Als Spezialität: Schlichte für Kunstseiden, Baumwolle, Wolle, Schappe usw., flüssig, in Pulver- und Stangenform, rund und kantig, oval. In Stangen bis 1,50 Meter Zettelbreite (Kettbreite). 3929

Chorfaden 3913
Hickory-Schlagpeitschen
Eschen-Schlagpeitschen
sowie sämtliche Ersatzteile für die Textilindustrie
Textil-Agentur
Stauffacher & Hefti, Schwanden
Telephon 2.18

Leder-Riemen
Balata-Riemen
Gummi-Riemen
Techn. Leder

Riemen-Fabrik
Gut & Cie
ZÜRICH

Selfactor- und
Drosselriemen
Webstuhl- und
Schlagriemen

3932

ca. 220 Seidenwebstühle
zu verkaufen

Fabrikate Rüti und Jaeggli, uni, Crêpe und mehrschifflig. Prima Occasionen. — Verlangen Sie Lagerliste Nr. 13.

Textilmaschinenfabrik BRÜGGER & CO.
HORGEN bei Zürich. 3947

Für **Holland** wird **tüchtiger Fachmann gesucht,** der mit der Fabrikation von **Voiles** und **Marquisettes** (auch **Jacquard- und Drehergewebe)** vollkommen vertraut ist. Bewerber, die über gründliche Kenntnisse der Rohmaterialien verfügen und sich auch über ihre technische Bildung ausweisen können, wollen Offerten mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen und frühestem Eintrittstermin einreichen unter Chiffre T. 3943 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1.**

Stellengesuch

Junger, tüchtiger **Webermeister,** Schweizer, 29 Jahre alt, in ungekündigter Stellung, wünscht seine Stelle gelegentlich zu wechseln. — Gesuchsteller, mit Webschulbildung, ist an selbständiges Arbeiten gewöhnt, ist bestens vertraut mit Schaft- und Jacquardmaschinen (alle Schweizer- und Franzosen-Stühle), Wechsel- und Lancierstühlen, Vorwerkmaschinen usw. Seit 9 Jahren in Auslandstellung tätig, spricht deutsch, französisch, englisch und portugiesisch. Als Wirkungsfeld würden die Schweiz und Frankreich bevorzugt. — Offerten unter Chiffre T. 3948 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1,** Limmatquai 4.

Große Buntweberei (Baumwolle, Wolle und Kunstseide) sucht zu baldigem Eintritt einen erfahrenen

Dessinateur

Bewerber müssen über ausgedehnte, praktische Kenntnisse verfügen, speziell in der Musterung von Damenstoffen und Vorhangstoff und technisch gut geschult sein. — Angebote erbeten unter Chiffre T. 3946 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1,** Limmatquai 4.

Bedeutende **Zürcher Seidenweberei** sucht jüngern, tüchtigen

Musterdisponenten

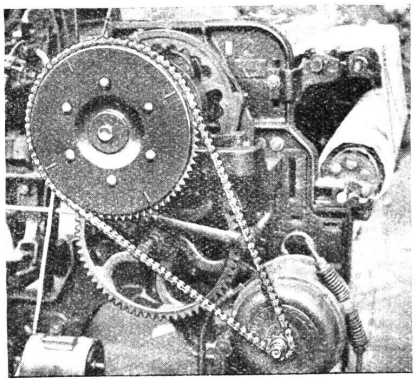
für Unies und Nouveautées einschließlich Chinéartikel für Kleiderstoffe, Vorhangstoffe usw. aus Seide, Kunstseide und Mischgewebe mit Wolle und andern Materialien. — Es wollen sich nur Bewerber melden, die sich über erfolgreiche Tätigkeit in gleicher Stelle ausweisen können. — Handschriftliche Offerten mit Zeugniskopien, Photo, Angabe der Gehaltsansprüche unter Chiffre T. 3945 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1,** Limmatquai 4.

Vertretungen

Das Sekretariat
der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft
verfügt über eine große Zahl von Adressen von Personen und Firmen auf den verschiedenen Plätzen, welche die **Vertretung von schweizerischen Firmen der Seidenindustrie zu übernehmen wünschen. Fabrikanten und Seidenwaren-Großhändler,** die Vertreter suchen, wollen sich an das Sekretariat, Gotthardstraße 61, Zürich 2, wenden.

Renold-Kettenantriebe

bis 1000 PS.
laufen in tausenden von Textilfabriken der Welt völlig störungsfrei



W. EMIL KUNZ, ZÜRICH
Gotthardstraße 21, Teleph. 52.910

3926

Jüngerer Disponent gesucht

für England. Gute Position. Voraussetzungen: Materialkenntnisse, Ferggstubenerfahrung, Entwerfen von Krawattenstoffen. Salär Fr. 4500.—. Offerten unter Chiffre T. 6000 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1,** Limmatquai 4.

Disponent gesucht

für englische Fabrik. Erstklassiger Mann mit Erfahrung in Modezentren. Schöpferische Begabung im Entwerfen von Kleiderstoffen verlangt. Salär Fr. 7500.—. Offerten unter Chiffre T. 3944 J. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1.**

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