

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 7 (1900)  
**Heft:** 7

**Heft**

### **Nutzungsbedingungen**

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

### **Conditions d'utilisation**

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

### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 14.03.2025

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

**MITTHEILUNGEN**  
**ÜBER**  
**TEXTILINDUSTRIE**  
**OFFIZIELLES ORGAN DES**  
**VEREINS EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER**  
**ZÜRICH**

Kant. Gewerbeausstellung Zürich 1894  
Silberne Medaille.

Schweiz. Landesausstellung Genf 1896  
Silberne Medaille.

Erscheint monatlich  
zweimal.

Für das Redaktionskomité:  
E. Oberholzer, Zürich-Wipkingen.

Abonnements-  
preis: { Fr. 4.80 für die Schweiz } jährlich  
              { „ 5.20 „ das Ausland } incl. Porto.

— Insete werden zu 30 Cts. per Petitzelle oder deren Raum berechnet. —

Adressenänderungen beliebe man der Expedition, Frl. S. Oberholzer, Schlüsselgasse 14, Zürich I, unter Angabe des bisherigen Domizils jeweilen umgehend mitzuthelien. Vereinsmitglieder wollen dazu gefl. ihre Mitgliedschaft erwähnen.

**Inhaltsverzeichnis:** Die französische Kartenschlagmaschine für Feinstich. — Ueber die Entwicklung der Gewebe-Ornamentik. — Feuer! (Fabrikbrand). — Zürcherische Seidenindustrie im Jahre 1899. — Zürich. Seidenindustriegesellschaft. — Todesanzeige. — Patenterteilungen. — Vereinsangelegenheiten. — Sprechsaal. — Stellenvermittlung. — Insete.

Nachdruck nur unter Quellenangabe gestattet.

## Patentangelegenheiten und Neuerungen.

### Die französische Kartenschlagmaschine für Feinstich.

(Schluss.)

Bei Mustern und Gewebeanen, in denen die Bindungen in den nebeneinander stehenden Figuren bei demselben Schuss, also auf derselben Linie wechseln, müssen die Figuren in ihren Farben auf besondere Schnuregruppen (Semper) fallen, wenn man zugleich mehr als zwei Bindungsaushebemaschinen benutzen will. Man kann alsdann unter Umständen auch ganz verschiedene Bindungen zugleich von den drei Maschinen auspressen lassen und hat dann nur noch auf die Abbindung der verschiedenen Gewebe unter sich Rücksicht zu nehmen. Leider ist diese Methode nicht überall anwendbar, besonders bei solchen Geweben, wo es auf eine sorgfältig durchgeführte Abbindung und Reinheit der Conturen ankommt. Nicht anwendbar ist sie ferner in fast allen den Fällen, wo die Bindung nicht bis an die Figur heranreichen darf, sei es in der Schuss- oder Kettenrichtung, ferner wo in der Patrone einzelne Binder unbedingt ausser der Regel gesetzt werden müssen, wofür figurenmässig gebunden werden muss, wo reiche Abwechslung in den angewendeten Phantasiebindungen herrschen soll und dergl. mehr. Man kann sich allerdings in manchen Fällen

mit einer Hilfspatrone helfen, die fragliche Stellen besonders aushebt und die falschen Effekte der Bindungsmaschinen aufhebt; dies ist aber nur in beschränktem Maasse möglich und event. auch noch mit Extrakosten verbunden. Ein weiterer, wenn auch nicht so grosser Nachtheil tritt ein, wenn das zu schlagende Muster die Maschine öfters passiren, die Blätter also mehrere Male eingelegt werden müssen, um sie fertig stellen zu können. Nicht genau eingelegte Blätter ergeben unreinen Stich, wodurch fehlerhaftes Weben entsteht, und müssen derartige Blätter kopirt oder neu hergestellt werden. Dies sind jedoch nur geringe Mängel, denen man meistens leicht nachhelfen kann. Bei dichten Damasten und ähnlichen Stoffen, sowie bei manchen anderen Geweben dagegen erweist sich die Methode als wohl anwendbar und beruht auf demselben Princip wie das Sezcepanik'sche Verfahren.

Was das Kopiren der Karten anbelangt, so wird hiezu Maschine A benutzt. Zu dem Zwecke ist der Rost G mit einer einfachen Hebevorrichtung versehen, die es ermöglicht, die Bindeeisen X<sub>2</sub> hochzuwinden, damit sämtliche Stössel zugleich fallen und zum Schla-

gen bereit sind. Die Maschine A wirkt dann positiv, wie es bei der alten Bauart auch der Fall ist, weil die Nasen ihrer Schwingen P entgegengesetzt, also nach hinten weisen. Die zu kopierende Karte wird auf das Prisma L aufgelegt. Wenn ein Loch im Original vorhanden ist, so bleibt die zugehörige Schwinde P in Ruhe, in Folge dessen ihr zum Schlagen bereites Stößel auch. Letzteres nahm aber bereits die zum Schlagen erforderliche tiefste Stellung ein, weil sein Bindegewicht  $X_2$  nicht mehr wirkte. Ist in der Originalkarte kein Loch vorhanden, so drückt die betreffende Nadel ihre Schwinde P auf das gleichfalls verkehrt stehende Messer. Maschine A wird aufgetreten, die Schwinde P geht hoch und hebt die Wirkung des zugehörigen Stößels auf.

Einen Nachtheil hat diese neue Bauart noch insofern, als beim Semperziehen sehr viel Gewicht zu heben ist, nämlich zwei bezw. drei Bindeisen auf jede Schnur, während bei der alten Bauart nur je eine viel leichtere, flache Platte in Frage kommt. Man hat indes Vorrichtungen konstruirt, die das mechanische Ziehen mittels der Kraftanlage ermöglichen. Es muss aber hierbei für jeden Zug ein Stab eingelegt werden, der mittels eines Excenterpaares das Ziehen besorgt, es ist dies aber etwas zeitraubend. Die Semper selbst werden verschieden eingerichtet. Meistens bedient man sich automatisch einzuhängender Zampeln, zu welchem Zweck die Haken H eingeschaltet sind. Dieselben sind unten offen. In sie können die endlos geknüpften Semper parthieweise durch seitliches Verschieben schnell eingehängt werden. Die Maschine wird aber auch mit mehreren feststehenden Sempern gebaut.

K. T. Z.

## Ueber die Entwicklung der Gewebe-Ornamentik.

Von Fr. Kaeser.

### I. Das Alterthum.

(Fortsetzung.)

In Bezug auf Kultur und Kunst mit den Aegyptern nahe verwandt, stellt sich uns das Volk der Assyrer dar, dessen Geschichte bis in das Jahr 2000 vor Chr. Geb. zurückgeht. Währenddem die Aegypter aber ihre Religion in symbolischer Weise künstlerisch verherrlichten, so war die assyrische, ornamentale Kunst ausschliesslich der Darstellung der Thaten der Könige und verschiedenster Szenen des Hoflebens gewidmet. Es sind meistens figürliche Bildnisse in monumentaler Ausführung; sie zeigen uns die Herrscher mit weiten,

bis zu den Knöcheln reichenden Ornaten bekleidet. Die Zeichnungen auf diesen Gewändern geben Aufschluss über die Musterung der Gewebe, welche meistens in Stickereitechnik ausgeführt wurde und ihrerseits wieder szenische Darstellungen zeigt: Bärtige Männergestalten, menschliche Körper mit Vogel-Köpfen und Flügeln, Thierkämpfe und phantastische Thiergebilde; dazwischen Sterne und Bordüren mit aneinandergereihten Rosetten und Palmetten, ferner Zickzack-Wellen und mäanderartige



Fig. 7.

Bruchstück des Gewandes eines auf seinem Throne sitzenden assyrischen Königs. In der Mitte des Kreises befindet sich ein Lebensbaum und darüber schwebend die geflügelte Sonnenscheibe.

Linien. Als besonders charakteristisches Motiv der assyrischen Ornamentik kommt der Lebensbaum vor; dessen Frucht, der Granatapfel, diente aneinandergereiht als Schmuck der Kleidersäume. Ueberdies waren diese Gewänder, sowie die Zäune der Reitthiere reich mit Fransen und Troddeln behangen; es lässt sich daraus schliessen, dass die Assyrer nicht nur im Sticken und in der Teppichwirkerei gut bewandert waren, sondern auch in der Herstellung von Posamentierarbeiten.

Das mächtigste Handelsvolk des Alterthums waren die Phönizier; zugleich waren sie die eigentlichen Kulturträger der alten Welt. Durch sie gelangten ägyptische und orientalische Kunstprodukte nach Griechenland und Italien und wurde damit die hier erst später erwachende Kultur befruchtet. Die siegreichen Kämpfe der Hellenen gegen die Perser im 5. Jahrhundert vor Chr. trugen mächtig zur Förderung griechischer Kultur und Kunst bei. Währenddem das zweite Jahrtausend vor Chr. Geb., die sogenannte „mykenische Epoche“, noch ganz asiatischen und ägyptischen Einfluss wahrnehmen lässt, wurde die griechische Kunst nun durchaus selbständig und zeigen die spätern Werke eine solche künstlerisch erhabene Vollendung, dass sie der Nachwelt immer noch als Vorbilder zu dienen berufen sind.

Die Ornamentmotive der Griechen sind geometrisch, naturalistisch oder bereits bestehenden künstlichen Formen entlehnt. Frei von den Fesseln religiöser und höfischer Gesetze, wie solche in der ägyptischen und assyrischen Kunst maassgebend waren, zeichnen sich diese Ornamente durch ihre vollkommenen reinen Formen und eine ideale Linienführung aus. Vorherrschend sind band- und streifenförmige Ornamente, quadratische Füllungen und freie Endigungen. Szenische Darstellungen aus Kriegszügen und Sagen, namentlich aus dem troyanischen Krieg, schmückten die Felder der Vasen und Thongefässe. Unter den meist angewandten Ornamentmotiven sind zu erwähnen: Die vielblättrige Palmettenform, das Gaissblatt, das Akanthusblatt und die Akanthusranke, Lorbeer, Epheu und Rebe. Als bandartige Ornamente kommen sehr häufig vor: Der Mäander, die Welle, der Perl- und Eierstab und aller Arten Flechtwerk.

Da aus der griechischen Kunstepoche beinahe keine stofflichen Ueberreste mehr vorhanden sind, so lässt sich nur aus den schriftlichen Ueberlieferungen der alten Dichter Aeschylus, Sophokles, Homer,

Ovid u. s. w., sowie aus den reichen Malereien auf Vasen und andern Kunstgegenständen die Art und Weise der Textiloramentik erkennen. Die Griechen zogen ihre Gewänder nicht an, sondern sie legten dieselben um; ein edler Faltenwurf galt als Kennzeichen feiner und freier Bildung. Die Musterung beschränkte sich deshalb auf die Borden, welche als bandartige Ornamente mit Benützung obiger Motive entweder eingewoben, gestickt oder aufgenäht, die Säume der meist wollenen, hellfarbigen Gewänder verzierten. Die über den ganzen Stoff gleichmässig ausgebreiteten Flachmuster mit stilisierten Mustern und bildlichen Darstellungen aus der griechischen Götter- und Sagenwelt, wie sie von den geschickten Händen vornehmer Griechinnen vielfach gewoben und gestickt wurden, finden sich nur an kostbaren Prachtgewändern oder als Altarbehänge und Wandteppiche.

Als Alexander der Grosse sein Weltreich gründete (334 v. Chr.) dehnte sich griechische Bildung und Kultur auch auf den Pfaden seiner Siege aus, so in den Hauptstädten der afrikanischen und asiatischen Reiche. Von dort her, namentlich von Alexandria aus, ergoss sich hellenische Bildung und Kultur auf die Erbin der Weltmacht,

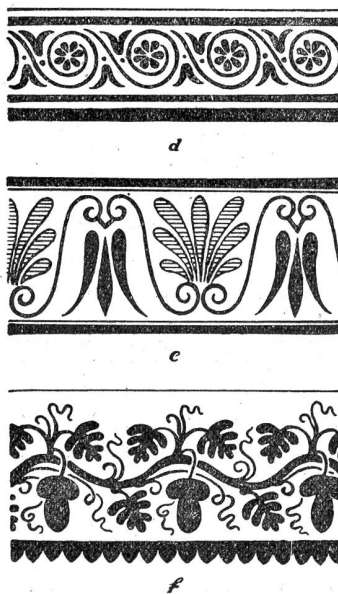


Fig. 8.

Proben griechischer Borden, von Vasenbildern herrührend.

die Stadt Rom.

(Fortsetzung folgt.)

### Feuer! (Fabrikbrand).

Einige Notizen über Feuerwehreinrichtungen in Seidenfabriken dürften wohl manchem Leser dieses Blattes nicht uninteressant sein und sei es mir deshalb gestattet, Ihnen über die Feuerwehreinrichtung einer in dieser Hinsicht wohl in vorderster Reihe stehenden Seidenstofffabrik zu berichten. Es betrifft ein Etablissement in West-Hoboken, N. J., U. S. A.

Die Gebäulichkeiten, bestehend aus 4 drei- und vierstöckigen Backstein-Hochbauten und einem grossen Shedbau, bedecken einen Landkomplex von ca. 62,100

□Fuss und bilden ein geschlossenes, aneinander gebautes Häuserviertel, das auf allen vier Seiten von breiten Strassen begrenzt ist. Unter einem der Gebäude hindurch führt ein breiter Thorweg nach dem innern Hofe, von welchem letzter aus man erst in die verschiedenen Gebäulichkeiten gelangen kann.

Ausser den in den meisten Fabriken existirenden allgemeinen Feuervorsichtsmassregeln, wie Wassereimer, kleine Schläuche, chem. Löscharparate etc. etc. besitzt diese Fabrik noch ein anderes System, das hauptsächlich dafür berechnet ist, einen unbemerkt entstehenden Brand ohne menschliche Hülfe im Keime zu ersticken.

Hoch über die beiden höchsten Gebäude hinaus ragen nämlich auf eisernen Gestellen 2 mächtige Tanks (Wasserbehälter, in Form eines ungeheuren Weinzubers), wovon jeder 10,000 Gallons (ca. 35,000 Liter) Wasser fasst. Von diesen Tanks aus gehen durch die ganze Fabrik, durch jeden Saal, in jeden Schlupfwinkel eiserne Wasserleitungen den Dielen entlang und befinden sich daran in einer Distanz von je 3 Yards Sprinklers (kleine, trichterartige Verschlüsse, die mit einer leicht schmelzbaren Masse verlöthet sind). Sollte nun irgendwo ein Feuer entstehen, so würde durch die sich entwickelnde Hitze bei 125° Fahrenheit) der Verschluss des Sprinklers zum Schmelzen gebracht und das Wasser würde sich unter dem Drucke von den Tanks aus in trichterartiger Form über die Brandstelle ergiessen. Sobald aber das Wasser in den Leitungen in Bewegung gerät, ertönt im Maschinenhause eine zu diesem Zwecke angebrachte elektrische Glocke, die so lange läutet als dem Sprinkler Wasser entströmt. Auf gleiche Weise lässt auch eine im freien Hofe sich befindliche, grosse elektrische Glocke ihr Zeichen ertönen und ist speciell dies das Signal für die Feuerwehrleute der Fabrik sich im Hofe zu versammeln. Bevor ich näher auf diese Feuerwehr eintrete, bleiben mir noch einige Details über die Füllung des Tanks nachzuholen übrig.

Unter dem Boden des innern Hofes befindet sich eine grosse Cysterne, die bei einem Durchmesser von 30 Fuss und einer Tiefe von 15 Fuss ca. 75,000 Gallons Wasser fasst. Gefüllt wird diese Cysterne hauptsächlich durch Regenwasser, das auch von den Dächern der verschiedenen Gebäude hierher geleitet wird, ferner durch den Abfluss des im Fabrikbetrieb verbrauchten Wassers. Durch eine extra für die Feuereinrichtung angeschaffte Pumpe, die sich in der Nähe des Maschinenhauses befindet und die eine Capacität von 750 Gallonen per Minute hat, wird aus der Cysterne das Wasser in die Tanks hinauf befördert und ertönt im Maschinenhaus ein elektrisches Signal, sobald solch ein Tank genügend gefüllt ist. Durch Verdunstung geht na-

türlich der Wasserstand in den Tanks allmählich zurück, sobald jedoch ein gewisses Niveau erreicht ist, wird wiederum auf elektrischem Wege der Maschinist avisirt und lässt dieser natürlich sofort wieder das nötige Wasser hinaufpumpen. Um im Winter das Gefrieren des Wassers in den Tanks zu verhüten, wird stets durch eine Extra-Leitung Dampf in das Wasser geleitet.

Wie ich bereits angedeutet habe, besitzt die Fabrik eine selbständige Feuerwehr. Dieselbe ist auf freiwilligem Wege organisiert und rekrutirt sich aus Angestellten der Firma. Es sind 2 Hauptabtheilungen, eine Inside-Abtheilung und eine Outside-Abtheilung. Die Aufgabe der Inside-Abtheilung besteht darin, bei einem Brandausbruche die Ordnung und Ruhe in den betreffenden Sälen aufrecht zu erhalten und den Leuten die richtigen Ausgänge anzuweisen, sei es zu den regulären Treppen, sei es zu den Nothausgängen, wie Feuerleitern etc. Die Outside-Abtheilung bildet die eigentliche Löschmannschaft und besteht aus einer Leitern-Kompagnie (incl. Schlauchbedienung) und zwei Schlauchkompagnien. Der Stab der Feuerwehr besteht aus dem Chef, dem Assistent-Chef, den Vorleuten jeder Kompagnie und den Assistent-Vorleuten, das Oberkommando liegt in den Händen des Fabrikdirektors. Die Leiternkompagnie, die aus den jüngern Jahrgängen rekrutirt ist und neben Löschdienst auch noch Steigerdienst zu versehen hat, zählt 14 Mann, während der Bestand einer Schlauchkompagnie 10 Mann beträgt (1 Vormann, 1 Assistent-Vormann, 1 Mann an den Hydrant, 2 Mann 1. Schlauch, 2 Mann 2. Schlauch, 2 Mann 3. Schlauch und 2 Mann Wendrohr). Zwei Mann zum Halten des Wendrohrs mag wohl etwas sonderbar und nicht gerade nothwendig erscheinen, wenn man aber bedenkt, dass die Pumpe, die den Hydranten das Wasser aus der Cysterne liefert, bei höchstem Drucke den Wasserstrahl bis über die Tanks hinauszuerwerfen vermag (eine Höhe von 95—100 Fuss, Schlauchweite 2 1/2 cm.), dann wird man begreifen, dass 2 Mann zur richtigen Handhabung des Wendrohrs gar nicht zu viel sind.

Die Bekleidung der Leute besteht aus Cautschouc-Stiefeln, -Mänteln und -Hüten, bei der Leiternkompagnie kommt noch ein starker Rettungsgürtel hinzu. An Material sind vorhanden: ca. 800 Fuss Schläuche sammt Zubehör, ein Schlauchwagen, 4 Leitern, wovon die längste 30 Fuss misst, Laternen, Feuerhacken etc. An 3 verschiedenen Orten an der Aussenseite der Fabrikgebäude sind Hydranten angebracht, von welchen aus je eine Leitung erstellt werden kann. Ferner befindet sich im Hofe selbst der Stock (ein Hydranten-

stock), von welchem aus 3 verschiedene Leitungen zugleich erstellt werden können, dasselbe kann auch von der Pumpe aus direkt geschehen. Sollte also das Feuersignal ertönen, würde sich die Löschmannschaft rasch auf dem Hofe versammeln, der Maschinist würde die Pumpe in Gang setzen und in ca. 1 Minute könnte das Signal „Wasser!“ ertönen. Zu gleicher Zeit würde natürlich auch die städtische Feuerwehr signalisirt, doch bis diese auf dem Platze wäre, hätten unsere Leute vielleicht schon den Hauptdienst verrichten können. Als Abzeichen der Feuerwehr trägt jedes Mitglied derselben einen kleinen metallenen Schild, der mit den Insignien der Feuerwehr und den Anfangsbuchstaben der Firma versehen ist und dessen Vorweisen allein zur Betretung der Brandstätte berechtigt.

Um die Leute in der Uebung zu erhalten und immer tüchtiger zu machen, finden für jede Kompagnie monatliche Uebungen statt und mindestens 2—3 mal per Jahr werden sämtliche Kompagnien zu gemeinsamen Hauptübungen einberufen, um ein zweckmässiges Zusammenarbeiten zu erzielen. Solche Hauptproben finden jeweils Samstag Nachmittags statt, unter specieller Aufsicht des Fabrikdirektors und nach 1—2-stündiger angestrenzter Arbeit servirt die Fabrikleitung den Feuerwehrleuten einen kühlen Trunk sammt Imbiss, mit dem dann auch dem inneren Brande der Löschmannschaften auf raschem und praktischem Wege abgeholfen wird.

W. M.

### Die Zürcherische Seidenstoff-Industrie im Jahre 1899.

Der Bericht der Zürcher Seidenindustrie-Gesellschaft über den Geschäftsgang im Allgemeinen lautet folgendermassen:

Unsere Fabrik war auch dieses Jahr vollauf beschäftigt und die Produktion hat die letztjährige wieder bedeutend überflügelt. An dieser intensiven Thätigkeit hat, wenigstens bis gegen Schluss des Jahres, die Handweberei vollen Antheil genommen, wenn sich auch gerade hier das Fehlen von geschultem Personal (Anrüster) besonders fühlbar machte.

Infolge Mangels an Arbeitern und den immer schwieriger werdenden Produktionsbedingungen scheint nunmehr unsere Fabrik an die Grenze ihrer Ausdehnungsfähigkeit gelangt zu sein. Eine Folge des ersten Uebelstandes ist die gegenseitige, rücksichtslose Abjagerei der Arbeiter durch die Fabrikanten, dann die Herbeiziehung italienischer Hilfskräfte, welche Massregel bei der einheimischen Arbeiterschaft grossen Unwillen erregt.

Was unser sonst in jeder Beziehung ausgezeichnetes Verhältniss zu den Arbeitern einigermassen trübt, ist deren bedenkliche Unstabilität, welcher durch die kurzen Kündigungsfristen noch Vorschub geleistet wird. Wird der Arbeitgeber durch unzeitgemässe und in der Regel ohne triftigen Grund vorgenommene Kündigung geschädigt, so liegt ein solches Umherziehen von einer Fabrik zur andern gewiss nicht im Interesse des Arbeiters.

Die Thatsache, dass die industrielle Auswanderung in diesem Jahre grösser war als je, spricht nur zu deutlich dafür, dass bei uns die Produktionsbedingungen schlechter sind, als anderwärts. Wenn man bedenkt, wie das Ausland mit allen möglichen Mitteln (Landschenkung, Steuerbefreiung, Subventionen u. s. w.) die Industrie auf sein Land zu verpflanzen sucht, so darf wohl der Wunsch ausgesprochen werden, es möchte unsere Fabrik wenigstens von weiteren Lasten verschont bleiben. In diesem Sinne haben sich auch eine ganze Anzahl unserer Fabrikanten veranlasst gesehen, gegen das Bundesgesetz betr. Kranken- und Unfallversicherung, dessen humanitären Grundgedanken sie im Uebrigen vollständig anerkennen, Stellung zu nehmen. Bei diesem Anlass sei zugleich bemerkt, dass die von der Grosszahl unserer Häuser eingerichteten und zu voller Zufriedenheit der Arbeiter funktionirenden Krankenkassen auch in diesem Jahre vortreffliche Resultate ergeben haben.

Die Rohseidenpreise stiegen gleich zu Anfang des Berichtsjahres, da man damals allgemein der Meinung war, es seien die Vorräte für den gewaltigen Konsum der Stofffabrik und der andern zahlreichen Industriezweige, welche der Seide bedürfen, nicht genügend; diese Tendenz hielt sich bis zur Ernte, welche dann das höchste bis jetzt erreichte Ergebniss lieferte; so war z. B. in Italien nicht nur die Coconsmenge eine ausserordentlich grosse, sondern auch die Rendite eine sehr gute. Die Coconspreise waren um 30—40 Prozent höher und die Rohseidenpreise bewegten sich bis im Oktober in ähnlichen Grenzen, um dann, hauptsächlich infolge Eingreifens von Amerika und allgemeiner Spekulation, abermals um etwa 10 Prozent in die Höhe zu schnellen. Im Anfang dieses Jahres fielen infolge Liquidirung von schwachen Positionen die Preise wieder, nicht ohne, dass diese Hausse der Fabrik, welche der Erhöhung nicht zu folgen vermochte, gewaltigen Schaden zugefügt hätte. (Forts. folgt.)

**Die General-Versammlung der Zürcher Seidenindustrie-Gesellschaft**, welche am 16. März 1900 stattfand, zählte 24 Theilnehmer. Zum Präsidenten der Gesellschaft wurde für die folgende Amtsperiode Herr Fabrikant C. Werdmüller gewählt.

Wir machen Ihnen hiemit die schmerzliche Mittheilung, dass unser werthes Mitglied

**Heinrich Hochstrasser**

den 23. März 1900 nach schwerer Krankheit sanft entschlafen ist.

1897/99 besuchte er die Zürcher. Seidenwebeschule und nach kurzer Praxis wurde er im Alter von erst 22 Jahren dahingerafft. Wir empfehlen den Verstorbenen einem liebevollen Andenken.  
Der Vorstand.

**Patentertheilungen.**

Cl. 20, No. 18,909. 20 mars 1899. — Métier à ruban perfectionné. — Otto Walter Schaum, fabricant de machines à tisser, Corner Glenwood Avenue and Second Street, Philadelphie; et Alfred Gartner, ingénieur-mécanicien, 152, Market Street, Paterson (Etats-Unis, A. du N.). Mandataires: Bourry-Sequin Co., Zürich.

**Vereinsangelegenheiten.**

Die Generalversammlung vom 25. März war leider nicht sehr zahlreich besucht. Die Jahresrechnung, sowie der Jahresbericht wurden genehmigt, die bisherigen Preisaufgaben neuerdings aufgestellt und einige neue Preisfragen hinzugefügt.

An Stelle der eine Wiederwahl ablehnenden Herren Busch und Stiefel wurden neu gewählt:

als Präsident: Herr **Fritz Kaeser**,  
„ Sekretär: „ **Wilh. Schaeppi**

und als Suppleant für den von Zürich weggezogenen Herrn Hans Lavater Herr **Albert Bosshard**.

Näheres über die Verhandlungen der Generalversammlung wird den Mitgliedern durch Circular mitgetheilt werden.  
Der Vorstand.

**Sprechsaal.**

Anonymes wird nicht berücksichtigt. Sachgemässe Antworten sind uns stets willkommen und werden auf Verlangen honorirt.

**Frage 47.**

Bietet das Firnissen der Harnischschnüre bei Jacquard-Stühlen einen wesentlichen Vorteil? Was wird dazu verwendet?

**Schweiz. Kaufmännischer Verein,**  
Central-Bureau für  
**Stellenvermittlung, Zürich.**

*Sihlstrasse 20. — Telephon 3235.*

Für die Herren Prinzipale sind die Dienste des Bureau kostenfrei.

**Neuangemeldete Vakanzen**

für mit der Seidenfabrikation vertraute Bewerber.

Wer eine Stelle sucht, muss die zur Anmeldung nöthigen Druck-Sachen vom Schweiz. Kaufm. Verein verlangen. Bei der Einreichung der ausgefüllten Bewerbungspapiere haben die Nichtmitglieder Fr. 5.— sofort als Einschreibgebühr zu entrichten. Die Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler haben keine Einschreibgebühr zu zahlen.

1606. Deutsche Schweiz. — Seidenwaaren. — Fakturist-Spediteur. — Deutsch.

1623. Deutsche Schweiz. — Seidenwaaren. — Jüngerer Commis. — Deutsch und etwas französisch.

Angebot und Nachfrage betreffend Stellen in der Seidenindustrie finden in diesem Blatt die zweckdienlichste Ausschreibung Preis der zweispaltigen Zeile 30 Cts.

**MANUFACTURE**

**de Matériel de Tissage, Filature, Moulinage, etc.**

**Remisses soie et coton — Peignes — Maillons**

Verre et métal nus et garnis

Verroterie pour Banques, Moulins, Purgeoirs, Bassines, etc., Fuseaux de Moulin

Arcades cablées et non cablées. — Planches d'arcades

Navettes et conducteurs de tous systèmes pour métiers mécaniques et à la main

Fers pour velours. — Pointizelles

Brocheurs et Brodeuses. Pointizelles à rotation. — Cotons écrus, glacés et merveilleux pour

Remisses. — Coutellerie: Forces, Pincettes, Passettes et Rabots. — Tournerie: Bobines, Corronnelles,

Tuyaux, Roquets, etc. — Fuseaux fer vernis et Plombs pour Jacquards. — Coton glacé blanc et Fil

de lin pour Maillons. — Huile Pasteurisée et neutre. — Grès gras et Savon de pulpe pour Moulinage.

Devidage et Teinture.

**Spécialité de Banques, Moulins, Purgeoirs, Mécaniques Jacquard, Machines à dévider.**

*Ourdissoirs et Cannelières neufs et d'occasion.*

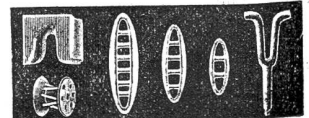
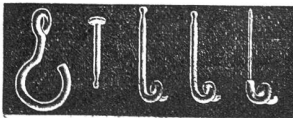
203-12

**J. VACHOD**

**5, Place du Griffon, LYON.**

*Envoi sur demande de Prix, Echantillons et Renseignements.*

Vertretung: **Grob & Cie., Horgen.**



**Hch. Schwarzenbach**  
 Spulenfabrik, 206-24  
**LANGNAU-ZÜRICH.**  
**„Reform-Haspel“**  
 mit selbstthätiger Spannung



**Vorteilhafte Neuheit für die Seidenwinderei:**  
 Einfachste Handhabung, Mehrleistung.  
 Verwendbar für Strangen von beliebigem Umfang.

Patent. Weitere Specialitäten:  
**Weberbäume, Rispeschienen**  
**Webstuhlpeitschen, Geschirrrollen,**  
**Spuhlen, Weberzäpfl etc.**

**J. A. Gubelmann, Rapperswyl**  
 empfiehlt: (205-24)  
**Weberschiffchen** für Seiden- und B'wollweberei mit (und ohne) Fadenbrems- und Rückzugsvorrichtung, sehr vorteilhaft zum Reguliren des Schussfadens.  
**Endebindapparate** sehr gut bindend.  
**Ratièrenkarten u. Nägel, Wechselkarten, Spiralfedern** etc.  
 Alles in exakter Ausführung bei billigsten Preisen.

**GROB PATENT** KEINE STAHL-DRAHTLITZE **AL SYSTEM**  
 eignet sich für dichte Seidengewebe so vorzüglich wie **Grob's pat. System** in seiner jetzigen Vollkommenheit.  
**UNZIGER FABRIKANTEN GROB & CO. HORBEN SCHWEIZ**  
**Tagesproduction: Ca. 55000 Stahllitzen.**

**Gebrüder Baumann**  
 Mech. Werkstätte  
**RÜTI**  
 (Zürich)  
 Specialitäten für Webereien.



202-24

**Gutachten**  
 und **Auskünfte** über deutsche Reichspatente und Gebrauchsmuster der Klasse 86 (Weberei) erteilt gegen mässige Honorare 224-3  
**Gustav Strahl, Berlin O. 34, Richthofenstr. 23.**

**Maschinenfabrik**  
 in Oberitalien will die Stuhlfrabrikation einführen und sucht tüchtigen energischen Techniker, mit dieser Fabrikation gut vertraut.  
 Offerten mit Referenzen und Angabe der Gehaltsansprüche sub Chiffre BB 221 an die Redaktion. 221-2



# Schelling & Stäubli, Horgen-Zürich.

Zürich 1894:  
Diplom I. Klasse

Zweigfabrik für Oesterreich-Ungarn, Russland und die Balkanländer:

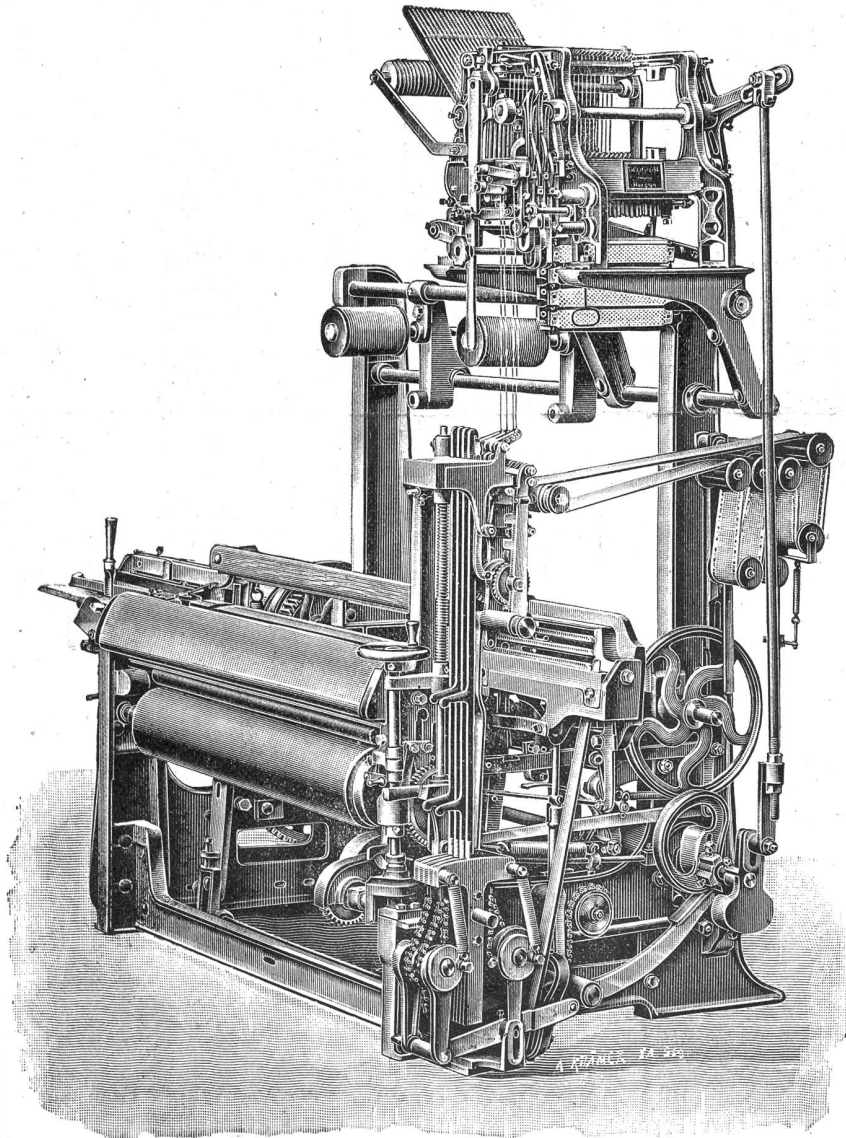
Como 1899:  
Goldene Medaille

Herm. Stäubli & Co., Schaan (Liechtenstein), Station Schaan-Vaduz

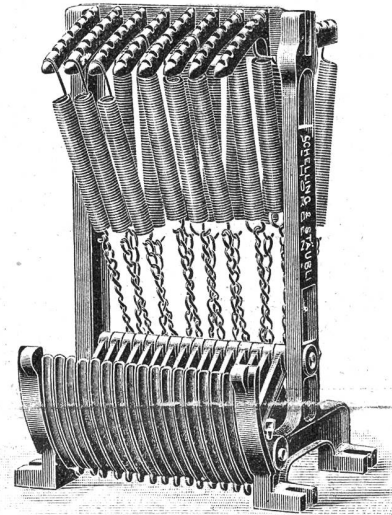
(Oesterreichisches Zollgebiet.)

201-24

Specialitäten eigener Erfindung: **Schaftmaschinen.**



**Einseitiger Wechselstuhl** mit Papierstreifen-Dessin und vierbindige Ratière (Type III). Direction der Bindung vom Papierstreifen des Stuhles,



**Federzug-Register**  
jeder einzelne Flügelzug beliebig regulirbar.

**Doppelhub-Schaftmaschinen**  
für Seide, Baumwolle, Wollen,  
Leinen- u. Bandwebereien.

**Offenfach- u. Geschlossenfach-Maschinen**

**Ein- und mehrbindige Wechsel-Ratiären**

**Verbindende oder Leisten-Apparate**

**Kanten-Schneid-Apparate**

**Schmiedeeiserne Riemenscheiben**

**Hölzerne Karten und Nägel**

**Regulatoren und andere Bestandtheile  
für Handwebstühle.**