

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

Heft: 12

Rubrik: Technische Mitteilungen

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: 15.03.2025

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

auch die Kondition sind niedriger als in 1911/12, und man kann noch nicht sagen, ob der Ertrag so groß oder größer als die Bedürfnisse der Saison sein wird.

Ägyptische Baumwolle. Dieser Stapel hat innerhalb enger Grenzen fluktuiert und eine leichte Verringerung der Prämie für alte Ernte ist bemerkbar.

Ein ziemlich gutes Geschäft ist in Loko-Ware gemacht worden, und die Bewegung der Baumwolle an die Spinnereien ist fortgesetzt lebhaft. Die Berichte von Bolton sind etwas flau, und der Umfang der Geschäfte, welche zum Abschluß kommen, ist zur Zeit nicht groß. Die Preise sind jedoch gut gehalten, und das Gefühl hinsichtlich der Zukunft ist ganz vertrauensvoll.

Die Erntenachrichten sind fortgesetzt befriedigend. Es wird berichtet, daß die Pflanzen in verschiedenen Teilen, besonders im Norden von Garbieh zurück sind, doch betrachtet man dies als nicht von großer Bedeutung seiend, und das Erscheinen von Würmern ist nur von einer Lokalität berichtet worden.

Seidenwaren.

Die Situation hat sich seit dem letzten Bericht wenig verändert. Die stückgefärbten Artikel bleiben vorherrschend. Man begegnet Schwierigkeiten, wo es sich um Ausführung fadengefärbter, pressanter Waren handelt. Die Fortdauer des Streiks der Färbearbeiter wird manchen Fabrikanten veranlassen, sich der Ausführung rohgewebter Ware zuzuwenden, wie sie die Mode zurzeit begünstigt.

Baumwollwaren.

Gangbare Bettendamaste. In Bettendamasten werden, wie die „Deutsche Leinen- und Wäsche-Zeitung“ mitteilt, von den Fabrikanten wieder umfangreiche neue Kollektionen herausgebracht, welche teilweise sehr aparte Dessins enthalten. Den größten Teil der Kollektionen nehmen die mercerisierten weißen Bettendamaste ein, während farbige Stoffe mehr und mehr zurückgegangen sind. Auch bei diesen Artikeln zeigen sich wieder mehr große Blumenmuster, während die kleinen abgesetzten Effekte, die bisher die Kollektionen ziemlich beherrschten, mehr und mehr in den Hintergrund getreten sind. Die einfachen Bandstreifen, die sogenannten Satin striped oder Damast à bandes spielen heute nur noch eine geringe Rolle, und nur in einzelnen Gegenden werden dieselben noch regelmäßig gekauft. In den besseren Qualitäten, den mercerisierten Brokatstoffen werden teilweise sehr elegante neue Muster gebracht, die hier und da mit à jour-Effekten gearbeitet sind.

Für bessere Plumeaux werden dann noch die klaren zephyrartigen Gewebe gern gekauft. Diese besseren durchbrochenen Stoffe, welche ausschließlich als Plumeauxstoffe gekauft werden und die für große Bezüge nicht verarbeitet werden, gehen fast ausschließlich in 130 cm, wogegen bei den dicht gewebten Damasten 130, 140 und 160 cm die gangbarsten Breiten sind. 80 cm breite Ware wird seltener gekauft, da man sich hierbei in der Regel mit 160 cm breiter Ware behilft oder auch Kissenbezüge aus anderen Stoffen, die mit Feston, mit Einsätzen, mit Spitzen oder dergleichen gearbeitet sind, verwendet.

Von farbigen Damasten können die mercerisierten bordeaux Brokats, die heute in sehr echten Färbungen geliefert werden, als gangbar bezeichnet werden. Die nicht mercerisierten anilinroten Damaste haben sehr nachgelassen und ebenso wird in den feinfarbigsten mercerisierten Brokats, wie solche in bordeaux mit weiß und in rosa, gelb oder türkischrot mit weiß gebracht werden, nur noch wenig gekauft. Die weißen Damaste mit farbigen Streifen sind auch unbedeutende Artikel, vereinzelt einmal ein Stück.



Industrielle Nachrichten



Kartellvertrag zwischen den Seidenstoff-Fabrikanten und Händlern Deutschlands. Blättermeldungen zufolge hat die Vereinigung der deutschen Samt- und Seidenwarengroßhändler, mit Sitz in Berlin, den seit einer Reihe von Jahren bestehenden Kartellvertrag mit dem Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands auf Ende

1913 gekündigt. Der Kartellvertrag hatte eine gemeinsame Regelung der Verkaufs- und Lieferungsbedingungen für in Deutschland hergestellte und für den Absatz in Deutschland bestimmte Seidenstoffe herbeigeführt, wobei die Großhändler die Verpflichtung eingegangen waren, Seidenstoffe nur von Mitgliedern des Fabrikantenverbandes zu beziehen, dafür aber gewisse Vergünstigungen der übrigen Kundschaft gegenüber eingeräumt erhielten. Dem Vernehmen nach ist von Fabrikanten und Käufern beabsichtigt, Verhandlungen für den Abschluß einer neuen Vereinbarung aufzunehmen.

Aus der Bandindustrie. Nach dem „Confectionär“ haben die Rheinischen und Basler Bandfabrikanten beschlossen, die Preise für sämtliche Bänder sofort um 5 Proz. zu erhöhen.

Textilbörse zu Chemnitz. Die am Mittwoch in Chemnitz abgehaltene Textilbörse war ziemlich gut besucht, die Konsumenten zeigten im allgemeinen aber große Zurückhaltung. Der anhaltend teure Geldstand wie die immer noch ungeklärte Lage auf dem Balkan lassen keine Unternehmungslust aufkommen. Die Aussichten auf die amerikanische Baumwollernte sind auch noch zu unklar, das allgemeine Preisniveau wird noch als zu hoch betrachtet. In der Handschuh-, Strumpf- und Trikotagenbranche ist die Beschäftigung zurzeit recht günstig, während in den Webereien der Geschäftsgang zu wünschen übrig läßt. Die Spinnereien sind noch gut beschäftigt, wenn auch Neuaufträge jetzt spärlicher eingingen. Es kamen nur wenig Abschlüsse zustande.

Garnbörse in Leipzig am 13. Juni 1913. Die heutige Garnbörse war wieder sehr stark besucht. Soviel bekannt wurde, sind Abschlüsse von Bedeutung nicht getätigt worden. Die schon längere Zeit währende Zurückhaltung der Garnkonsumenten scheint sich weiter bis zu besserer Klärung der Ernteverhältnisse in Amerika hinzuziehen. Der Maibericht des Agricultural Bureaus hat nach keiner Seite Eindruck gemacht.

Als Preise wurden für amerikanisches 20er Strumpfgarn je nach Qualität 91 bis 94 Pf. für $\frac{1}{2}$ kg verlangt, für Webgarn etwa 86 bis 88 Pf. Für 36er prima amerikanische Trosselkops wurden etwa 104 bis 106 Pf. gefordert. Für 20er Maco cardiert wurden 124 bis 128 Pf., für gekämmte etwa 30 Pf. mehr verlangt.

Die nächste Garnbörse findet voraussichtlich Mitte September, zusammenfallend mit der Tagung des Zentralverbandes deutscher Industrieller und der Industriellen Österreichs, statt.



Technische Mitteilungen



Einige Neuerungen in Spulerei und Andreherei.

Das Erscheinen von automatischen Handknüpfern auf dem Markt hat die Aufmerksamkeit der Webereileiter in sehr vielen Fällen auch auf die Spulerei gelenkt und gleichzeitig mit der Einführung dieser Knotenmacher zur Reorganisation und zu bedeutenden Ersparnissen in dieser Sparte geführt. Die Umwälzung in der Spulerei, maschinen- statt handgeknüpftes Garn zu verarbeiten, hätte sich aber jedenfalls nicht in so verhältnismäßig kurzer Zeit in den meisten Betrieben durchgesetzt, wäre die Konstruktion des automatischen Handknotenmachers, mit dem die Firma Barber & Colman G. m. b. H., München, hervorgetreten ist, nicht von Anfang an eine so gute gewesen und wäre diese technische Schwierigkeit nicht in so einfacher und praktischer Weise gelöst worden.

Dieser Apparat entspricht allen Anforderungen, die man an einen solchen Apparat stellen kann; er ist leicht im Gewicht, hindert die Spulerei nicht im Gearauch der Hände, ist so einfach, daß selbst das unbegabteste oder schwerfälligste Geschöpf in wenigen Minuten die Handhabung erlernt. Er ist solid, äußerst genau gearbeitet und vom besten Material und die Hauptsache ist, daß der erzielte Knoten haltbar ist, sich nicht aufzieht, die Enden kurz und immer gleich beschnitten sind und daß man mit diesem Apparat bedeutend schneller Knoten kneten kann, als wie es von Hand möglich ist.

Der Apparat wird für die verschiedensten Garne und Zwirne geeignet, in 4 Modellen A, AA, B und C hergestellt. AA ist eine neuere, dem A Knotenmacher ziemlich ähnliche Konstruktion, die sich nur für feinere und ganz feine Garne — für Garne unter Nr. 30 engl. nicht mehr — eignet und sich insofern von Modell A unterscheidet, als die Enden des Knotens wesentlich kürzer ausfallen, d. h. nur 2 bis 3 mm lang, eine Eigenschaft, die dieses Modell besonders für Feinwebereien geeignet macht.

Durch den Umstand, daß die Knotenbildung sich im Bruchteil einer Sekunde vollzieht, also viel schneller mit diesem Apparat von statten geht, als von Hand, daß an der Zettelspülmaschine die Spule beim Knüpfen nicht mehr von der Spindel abgenommen werden muß und daß — abgesehen von der Schonung der Zettelspule selbst — wesentlich an Zeit gespart wird, wird die Lieferung in der Spulerei und in den darauffolgenden Abteilungen (Zettlerei, Schlichterei und Weberei) ganz wesentlich gesteigert und dieselbe Spulerei kann mühelos mehr Spindeln bedienen.

Was der Knotenmacher für die Spulerei, das ist die Anknüpfmaschine von Barber & Colman G. m. b. H., München, in noch größerem Maße für die Andreherei geworden, nämlich „ein Mittel, die Gestehungskosten für die Gewebe wesentlich zu verringern“.

Die Lösung dieser Frage ist genannter Firma, bzw. dem Erfinder dieser Maschine, Herrn H. D. Colman glänzend gelungen. Die von dieser Firma auf den Markt gebrachte Maschine arbeitet vollkommen zuverlässig, übertrifft sogar in den meisten Fällen Handarbeit. Die Maschine ist mit einer solchen Präzision und Sorgfalt gebaut, daß sie vollkommen betriebssicher und der Fabrikant von der Andreherei damit unabhängig ist. Abgesehen von der Bedürfnisfrage für eine derartige Maschine ist dies und die große damit erzielte Ersparnis wohl einer der Hauptgründe für die große Verbreitung, die diese Maschine in verhältnismäßig sehr kurzer Zeit gefunden hat.

Diese Anknüpfmaschine erzielt eine Verbindung der einzelnen Fäden der neuen und alten Kette nicht wie seither

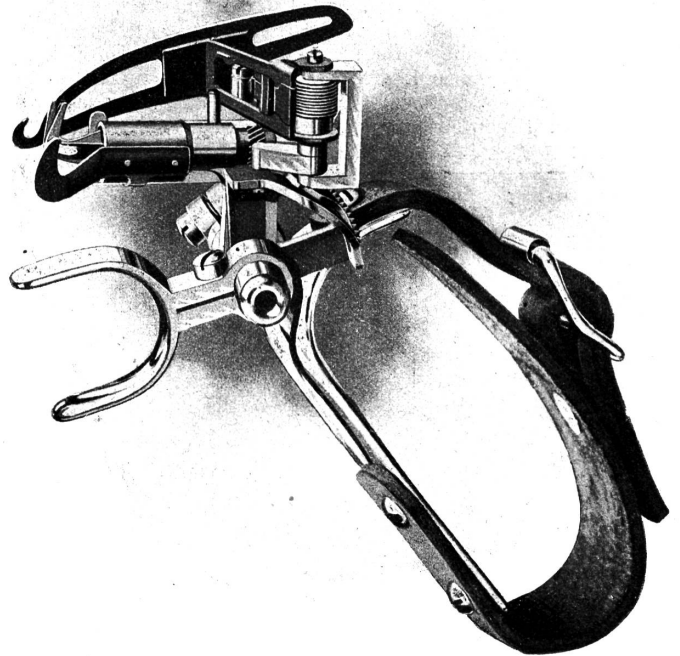


Fig. 1 (Knotenmacher „Barber“).

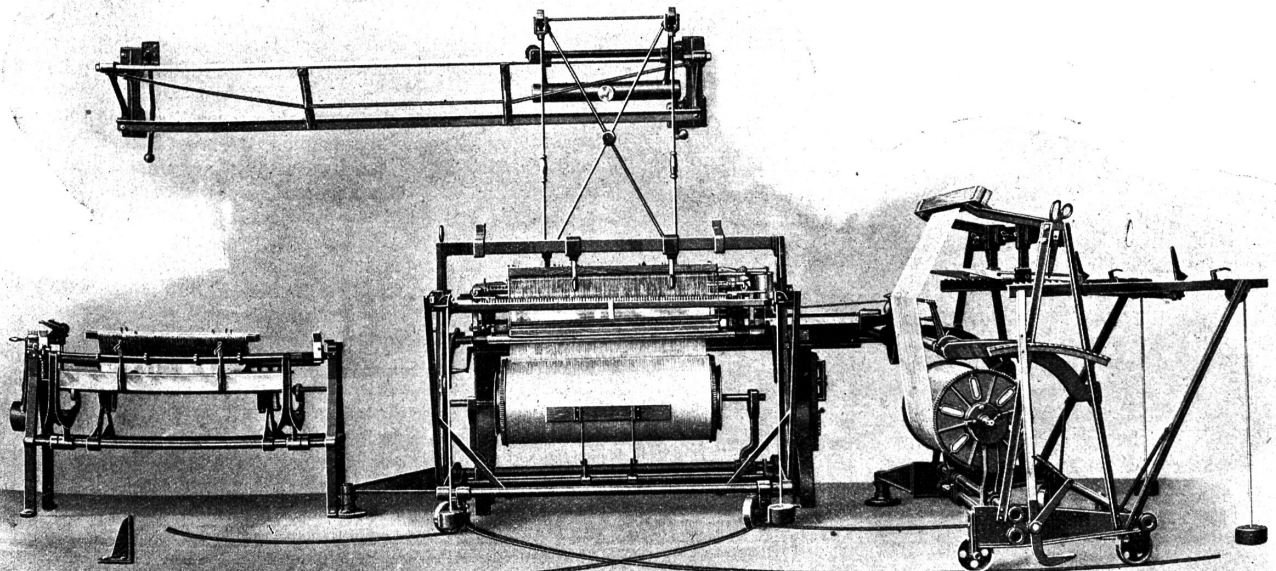


Fig. 2 (Gesamtansicht).

üblich „mittels des sogenannten Drehers“, sondern durch einen regelmäßigen Knoten derselben Art, wie ihn der bekannte Barber Handknotenmacher macht.

Das Prinzip derselben geht kurzgefaßt dahin, die beiden Ketten nach Parallel-Legung der einzelnen Fäden in zwei Kettrahmen, einen beweglichen für die alte Kette und einen feststehenden für die neue Kette, anzuspinnen und den beweglichen Rahmen über den feststehenden zu schieben, so daß die beiden Ketten parallel übereinander liegen. In dieser Lage erfassen gleichzeitig zwei Nadeln je einen oberen und einen unteren Kettfaden, die durch den Knüpf-Mechanismus zu einem Knoten vereinigt werden.

Das Erfassen und Knüpfen, die Weftschaltung, Abstellung bei Fadenbruch etc. geschieht völlig automatisch

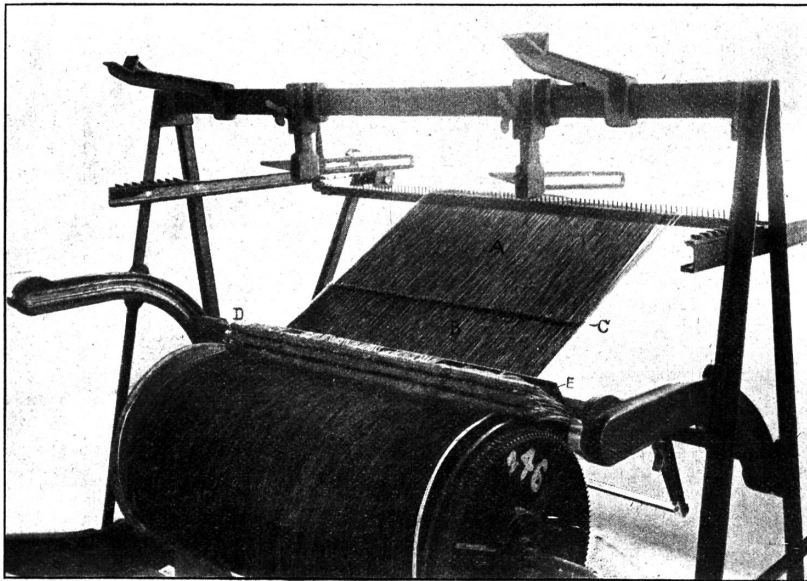


Fig. 3 (Kette fertig angeknüpft).

und sobald die Kette fertig angeknüpft ist, schaltet die Maschine sich selbsttätig aus.

Während die Maschine ohne weitere Aufmerksamkeit von Seiten der Bedienung anknüpft, kann das nächste Geschirr auf dem Lader vorbereitet und die dazu gehörige Kette in den freien Kettwagen eingelegt werden. Ist die erste Kette fertig angeknüpft, so wird sie im Kettfahrgestell nach außen und das andere Fahrgestell mit der zunächst anzuknüpfenden Kette an die Maschine herangeschoben, das Geschirr vom Lader her ebenfalls an dieselbe herangeführt, sodaß die Maschine sofort wieder in Tätigkeit treten kann. Die fertig angeknüpfte Kette kann in die Weberei geschafft werden, sobald Geschirr und Blatt und eventl. Lamellen, und zwar noch auf dem oben erwähnten Kettwagen, über die Knüpfstelle herübergezogen sind. (Siehe Figur 3.)

Eine fertiggeknüpfte Kette nach Herüberziehen von Geschirr und Blatt zeigt Fig. 3. A ist die alte, B die neue angeknüpfte Kette und C die Knüpfstelle.

Produktion: Während eine gute Andreherin ca. 10,000 Faden im Tag andrehen kann, läßt sich auf dieser Maschine, die — wie die Praxis bewiesen hat — im allgemeinen noch genauer arbeitet wie von Hand, eine bedeutend größere Produktion, d. h. durchschnittlich 100,000 Faden in zehnstündigem Arbeitstag leicht erzielen. Auch diese Zahl wird in der Praxis noch bedeutend überschritten.

Die großen mit der Maschine erwirkten Produktionen und die große Anzahl von Webereien, die mit der Maschine ausgerüstet sind und dieselbe jahraus, jahrein ohne Störung

im Betrieb haben, sind der beste Beweis für die große Betriebssicherheit der Maschine und die gute Ausführung bei ihrer Anfertigung.

Solide Seidenstoffe.

Plauderei.

Die hohen Erschwerungen lassen sich nur mit Metallsalzen erreichen. Man kann große Mengen davon dem Seidenfaden aufbürden, sie greifen ihn aber stark an. Der Faden hat an Umfang erheblich zugenommen und das daraus angefertigte Gewebe erscheint entsprechend dicker, was vom Publikum vielfach als eine besonders vorteilhafte Eigenschaft betrachtet wird. Nichts ist unrichtiger als diese Ansicht.

Wir haben weiter oben gesehen, daß unbeschwerte Seide in der Färberei viel von ihrem Gewichte verliert. Die daraus gewebten Stoffe sind naturgemäß dünn, aber sehr stark und haltbar. Sie haben den eigentümlichen, seidenweichen Griff, zeigen aber doch Haltbarkeit. Ein deutliches Beispiel, daß dünne Seidenstoffe stark und haltbar sein können, bieten uns die Schirmstoffe. Sie müssen gegen jedes Wetter schützen, werden stark gebraucht, zeigen aber verhältnismäßig große Widerstandskraft. Die teureren ganzseidenen Qualitäten sind dünner als die billigen, sie halten aber trotzdem die doppelte Zeit aus, weil sie wenig beschwert sind. Wir machen die gleiche Beobachtung an den leichten ostasiatischen Seidenstoffen, die unter dem Namen Pongée aus China und Japan in den Handel kommen. Sie sind von geringwertigem Material hergestellt und dünn, erweisen sich trotzdem im Tragen als solide.

Es wäre nun ein großer Irrtum, zu glauben, daß jede Beschwertung den Seidenstoffen schade; das ist nur der Fall bei einer durch Metallsalze erreichten

Beschwertung. Solange die Beschwertung in mäßigen Grenzen bleibt, ist vom Standpunkt des Fachmannes wenig dagegen einzuwenden. Die Forderung der Neuzeit, Seidenstoffe auch zu billigen Preisen herzustellen, verleitet die Fabrikanten zu immer höheren Beschwertungen; nur dadurch war die große Billigkeit, wenn auch auf Kosten der Solidität, zu erreichen. Sehr ungerecht wäre jedoch, den Färbern und den Fabrikanten allein die Verantwortung für die übertriebenen hohen Beschwertungen aufzubürden. Im gleichen Maße tragen die Großhändler und das kaufende Publikum daran die Schuld. Das Publikum verlangt vielfach für wenig Geld dicke, schwere Stoffe und glaubt, daß diese auch solid sein müssen. Wir haben diese falsche Meinung im Vorstehenden widerlegt. Eine solide ganzseidene Ware kann unter 5 bis 6 Franken per Meter kaum verkauft werden. Jetzt befinden sich ganzseidene Gewebe schon zu Fr. 2.50 und darunter im Handel. Es bedarf keiner weiteren Erläuterung, daß der Hauptbestandteil dieser Stoffe nicht Seide sein kann. Der Ein- und Verkauf seidener Stoffe bleibt immer eine Vertrauenssache. Selbst dem Fachmann ist es nicht möglich, von einem beliebigen Seidenstoff zu sagen, wie hoch beschwert er ist und wie lange er sich gut trägt. Das kann vielleicht nur der Fabrikant des Stückes selbst. Das kaufende Publikum sollte daher in einem Geschäft, dessen Waren sich als solid bewährt haben, ruhig weiterkaufen, selbst wenn die Preise höher sind als diejenigen der Konkurrenz. Bei keiner anderen Textilfaser ist es so schwierig wie bei der Seide, die daraus angefertigten Gewebe nach ihrem wahren Wert zu beurteilen.

Zu langen Erörterungen gibt nicht selten die Vertrauensfrage der Kunden Anlaß: „Diese Seide ist doch unerschwert und Sie garantieren mir doch dafür?“ Man sollte die Beantwortung dieser Fragen dem Verkäufer am besten erlassen, denn eine erschöpfende Auskunft zu geben ist er nicht imstande. Er ist auf seinen Vormann, den Zwischenhändler, dieser wieder auf den Fabrikanten angewiesen. Es gibt heute kaum noch Seidenstoffe, die ohne jede Erschwerung hergestellt werden. Ganz unerschwerte Gewebe würden aber ihres sehr hohen Preises wegen nur von einem kleinen Teil des Publikums gekauft werden können.

Bezüglich der Behandlung von Seidenwaren herrscht noch viel Unkenntnis. In der Regel werden diese Stoffe weniger durch das Tragen abgenutzt als durch den schädigenden Einfluß, den die Luft, das Sonnenlicht, besonders aber der Schweiß darauf ausüben. Es muß vor allem dafür Sorge getragen werden, daß seidene Stoffe durch Unterfüttern vor Schweiß geschützt werden. Ferner wirkt das Sonnenlicht bekanntlich auf alle Gewebe sehr schädlich. Insbesondere macht sich sein schlimmer Einfluß bei hochbeschwerten Seidenstoffen bemerkbar. Die künstliche Vermehrung des Gewichtes geschieht durch Zinnsalze, die unter der Einwirkung des Lichts — und mit ihnen die Seidenfäden — mehr oder weniger zersetzt werden. Man sollte alle Seidenwaren, ganz gleich ob schwarz oder farbig, in einem dunklen Raum aufbewahren, wo das Licht keinen Zutritt hat. (Schluß folgt.)

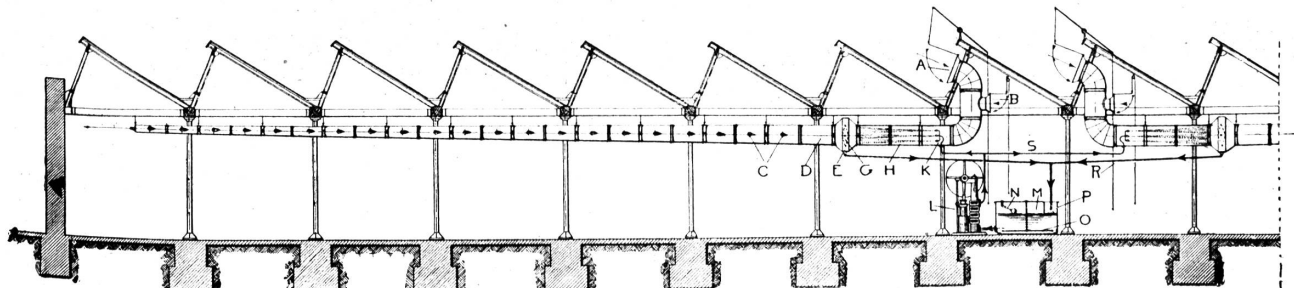


Der „Jacobine“-Luftbefeuchtungs-Ventilations-Apparat.

In der Neuzeit, der wir auf hygienischem Gebiete zahlreiche, überaus wertvolle Errungenschaften verdanken, ist man nicht nur bestrebt, nach jeder Hinsicht gesunde Wohnräume zu schaffen, sondern auch in den meisten industriellen und gewerblichen Betrieben Einrichtungen, die dazu bestimmt sind, die Arbeitsräume mit frischer und gesunder Luft zu

versorgen und auf diese Weise das Wohlbefinden der Angestellten zu erhalten und zu fördern. Außer einer gründlichen Reinigung der Luft ist häufig auch eine künstliche Befeuchtung erforderlich, denn zu trockene Luft ist der Gesundheit ebenso unzutraglich, wie verdorbene und unreine Luft. In einer Reihe von Betrieben, namentlich aber in Spinnereien und Webereien ist eine gute Beschaffenheit der Luft nicht nur aus hygienischen Gründen dringend erforderlich, sondern sie ist auch auf die Qualität der Erzeugnisse und die quantitative Leistungsfähigkeit der ganzen Anlagen von großem Einflusse. Wir finden daher gerade in diesen Industriezweigen hochvollendete Einrichtungen zur Luft-erneuerung und Luftbefeuchtung.

Da die in der Textil-Industrie verarbeiteten Materialien und zwar sowohl die pflanzlichen, wie auch — und zwar in noch höherem Maße — die tierischen Fasern, das Bestreben haben, Wasser in sich aufzunehmen, so wurde, um Ueberschreitungen zu vermeiden, ein Handelsübereinkommen dahin getroffen, daß die einzelnen Materialgattungen einen genau festgesetzten Feuchtigkeitsgehalt haben dürfen. Erfolgt nun die weitere Verarbeitung in Räumen mit sehr trockener Luft, so muß ein Teil dieser Feuchtigkeit und somit auch ein entsprechendes Gewicht der Ware verloren gehen. Außer diesem direkten Verlust stellen sich bei ungenügender Luftfeuchtigkeit noch eine Reihe weiterer Schäden ein. Die trockenen und spröden Fasern verwandeln sich zum Teil in Flugstaub, das Abfließen der Fäden vom Kettenbaum wird schwieriger und durch die Reibung im Rietblatt werden sie mehr oder weniger aufgeraut und angegriffen. Unter der Einwirkung eines entsprechenden Feuchtigkeitsgrades dagegen bleiben die Fasern weich und neigen viel weniger zu Brüchen. Da aber jeder Fadenbruch ein Stillsetzen der Maschine erfordert, muß die Möglichkeit hierzu durch künstliche Luftbefeuchtung verringert werden. Es läßt sich also auf diese Weise die Tagesproduktion steigern und zudem wird dabei ein glattes Gewebe erzielt, das wegen der Quellfähigkeit der Fasern glänzend und „voll“ erscheint.



„Jacobine“ in einem Shedbau.

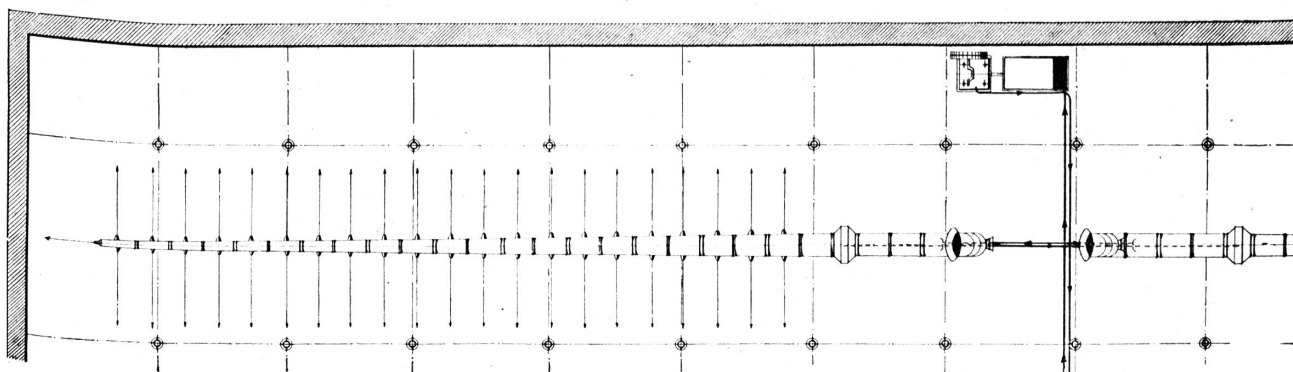
Erläuterung.

- A Saughorn mit Schlußklappe für Außenluft.
- B Saughorn mit Schlußklappe für Innenluft.
- C Ausblasesutzen.

- D Konische Verteilungsröhre.
- E Stellkegel, regulierbar.
- G Wasserabschneider-Gehäuse.
- H Saugrohr.

- K Zerstäubersystem.
- L Druckpumpe.
- M Wasserreservoir.
- N Schwimmerventil.

- O Dampfschlange.
- P Filter.
- R Rücklaufleitung.
- S Wasserdruckleitung.



„Jacobine“ in einem Shedbau. Anlage.

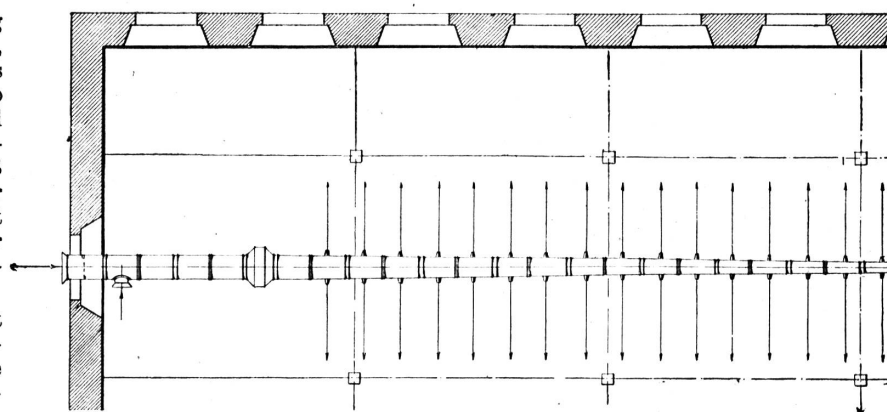
Die künstliche Luftbefeuchtung erfüllt aber ihren Zweck nur dann, wenn sie in allen Teilen des Raumes vollkommen gleichmäßig und so stattfindet, daß die Maschinen und sonstigen Einrichtungen dabei keinen Schaden erleiden. Zugleich muß im Interesse der Gesundheit der Angestellten dringend gefordert werden, daß gleichzeitig mit der Luftbefeuchtung auch eine Lufterneuerung stattfindet.

Diesen Anforderungen entspricht der Luftbefeuchtungsapparat „Jacobine“ voll und ganz. Derselbe wurde bis Ende 1912 in über 2000 Exemplaren für die bedeutendsten Betriebe der Textil-Industrie im In- und Auslande eingebaut und findet überall um so mehr Anklang, als er auch ein ideales Mittel zur Kühlung bzw. Erwärmung der Raumluft darstellt.

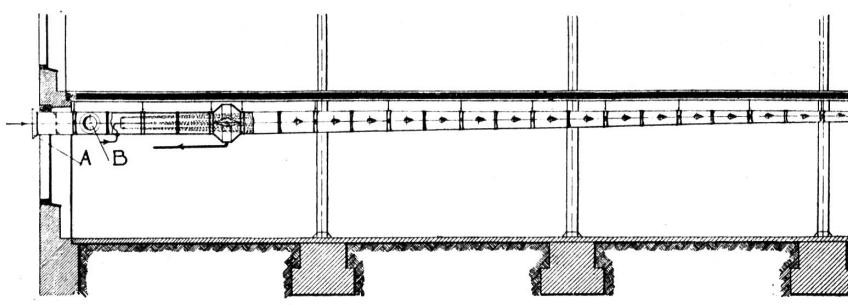
In Jacquardwebereien mit Maschinen aller Stichteilungen, bis zum feinsten Verdolstich, lassen sich zudem alle die Unannehmlichkeiten vermeiden, die durch Veränderungen der Kartenblätter oder des fortlaufenden Verdolpapiers infolge von Witterungsumschlägen entstehen. In einem mit Jacobi-Apparaten eingerichteten Websaal kann mit jeder Maschine und jedem Dessin ohne jegliche Störung gearbeitet werden und dabei ist Rosten von einzelnen Maschinenbestandteilen gänzlich ausgeschlossen.

Die „Jacobine“-Befeuchtungs- und Ventilations-Anlagen bestehen aus einer Druckpumpe, welche Wasser unter beliebigem Druck bis zu 12 Atm. den Zerstäubungsapparaten zuführt. Letztere bestehen aus ringförmigen, nur nach einer Seite hin wirkenden Düsen, die in Rohre aus Zinkblech von 300—800 mm Durchmesser eingebaut sind. Durch das austretende, fein zerstäubte Wasser wird von außen her frische Luft angesaugt, gründlich gereinigt, es werden über 99 Proz. Bakterien ausgewaschen und nach dem sich über den Arbeitsaal erstreckenden Verteilungsrohr gefördert, wo sie an den zahlreich angebrachten, konisch geformten seitlichen Röhren in gleichmäßigster Verteilung austritt. Durch die innige Berührung mit dem zerstäubten Wasser findet eine gleichmäßige Anfeuchtung der Luft statt. Das überschüssige Wasser sammelt sich an der tiefsten Stelle des Apparates, im Wasserabscheidungs-Gehäuse, und nimmt die aus der angesaugten Luft abgesonderten Staubteile, Keime etc. mit nach einem Filter, aus welchem das Wasser wieder vollkommen rein der Pumpe zufließt. Genaue Untersuchungen haben ergeben, daß die Reinigung eine außerordentlich gründliche ist und daß sie sich insbesondere auch auf alle Bakterien und Krankheitserreger erstreckt.

Durch entsprechende Druckregulierung an der Pumpe läßt sich jeder erforderliche Feuchtigkeitsgrad erzielen und von ganz eminentem Werte ist es, daß durch Zerstäuben entsprechend kalten oder warmen Wassers auf einfachstem Wege durch diese Apparate auch eine Abkühlung bzw. Erwärmung der Raumluft möglich ist. Soll bei kalter Außentemperatur nicht zu viel Luft aus dem Freien angesaugt werden, so kann durch Umstellen der hierzu vorgesehenen Klappen die Luft auch ganz oder teilweise aus dem Raume entnommen werden. Es kann dies ohne Bedenken geschehen, weil ja durch den Apparat eine ständige Luftreinigung stattfindet.



„Jacobine“ in einem Hochbau.



„Jacobine“ in einem Hochbau. Anlage.

Die von der Firma Rudolph Jacobi in Nimwegen (Holland) hergestellten Luftbefeuchtungs- und Ventilationsanlagen wurden ihrer hohen Vollkommenheit wegen auf verschiedenen bedeutenden Ausstellungen, u. a. auf der intern. Hygiene-Ausstellung zu Dresden mit dem großen Preis ausgezeichnet. Für den hohen Wert dieses Systems spricht aber auch die Tatsache, daß es in den größten Werken des In- und Auslandes Eingang gefunden hat und daß sich die Besitzer ausnahmslos in günstigstem Sinne über das tadellose Funktionieren der „Jacobine“-Apparate aussprechen.

Ein „Jacobine“-Apparat genießt den Vorzug, in der Reichsanstalt „Ständige Ausstellung für Arbeiterwohlfahrt“ in Charlottenburg, Fraunhoferstr. 11—12, in Betrieb eingeführt zu werden.



Wie's gemacht wird.

Herr Otto Tröger, der Vorsitzende des Stickereifabrikantenverbandes in Plauen, gibt einen typischen Fall höchst zweifelhafter Geschäftsmacherei zum besten, um die Lohnstickmaschinenbesitzer zu warnen. Der Fall dürfte auch in hiesigen Stickereikreisen interessieren.

Sehr häufig liest man jetzt in den Zeiten geschäftlichen Tiefstandes in vogtländischen Tagesblättern Annoncen etwa folgenden Inhalts: Großes Berliner Haus sucht direkte Verbindung mit Lohnstickmaschinenbesitzern, bedeutende Aufträge zu vergeben. Off. usw.

Im Nachstehenden sei ein Fall geschildert unter Weglassung aller Namen, wie er mir schwarz auf weiß zugänglich gemacht worden ist.

Ein Berliner Agent, Vertreter eines Stickereifabrikanten, versuchte es auch mit einer ähnlichen, wie oben gekennzeichneten Annonce und erhielt, wie er sich selbst rühmte, über 50 Anerbieten, von Lohnstickmaschinenbesitzern aus dem Vogtlande.

Einen davon, der mit der Absicht umging, die Fabrikation aufzunehmen, betraute denn auch der saubere Herr Berliner mit der Ausführung seiner Aufträge, d. h. er nahm die vorteilhaftesten Plein-Muster aus der ihm anvertrauten Kollektion des Fabrikanten,

dessen Vertretung er innehatte und übergab sie dem neugebackenen Fabrikanten zum Kopieren mit einem ersten Auftrag von 800 bis 1000×9 Meter zu einem Preise, den er so heruntergedrückt hatte, daß kaum die Herstellungskosten erreicht wurden.

Natürlich waren diese Preise 25 bis 33 $\frac{1}{2}$ Prozent billiger als diejenigen des Fabrikanten, den er vertrat, und mit dessen Mustern er in so schnöder Weise Mißbrauch getrieben hatte.

Damit jedoch nicht genug. Als der neue Fabrikant die erste Sendung an den feinen Berliner gemacht hatte, erfolgte Verweigerung der Annahme der Ware mit der Behauptung, die Ware sei nicht so schön und gut ausgefallen wie die eingesandten Muster. Resultat: Der Fabrikant gewährt einen Preisnachlaß von 10 bis 12 Prozent um einen langwierigen Prozeß zu vermeiden.

Unterdessen ist die Lieferzeit für den größeren Rest des Auftrages abgelaufen und nun erfolgt die prompte Annullierung seitens des Berliner Auftraggebers. Der neue Fabrikant saß nun fest auf mehreren Tausend Mark Lager, angefertigt nach fremden Mustern.

Da erscheint eines Tages ein zweiter Berliner aus der Konfektionsbranche bei dem neuen Spitzen- und Stickereifabrikanten im Vogtlande, läßt in seiner Brieftasche einen Bündel blauer Scheine herauskimmern und fragt nach billigen Lagerposten bei sofortiger Barzahlung. Der Fabrikant verkauft diesem rettenden Engel aus Berlin nach mehreren Feilschen einen Posten von gegen 3000 Mark bei sofortiger Kasse zu — Verlustpreisen.

Der bescheidene vogtländische Fabrikant hat aber nun nicht den Mut, die Bezahlung für die gekaufte Ware von dem feinen und so reich mit blauen Scheinen ausgestaffierten Geschäftsmann aus Berlin sofort bei dessen Anwesenheit vor Absendung der Ware zu fordern, denn wie leicht könnte man als neuer, wenig bekannter Fabrikant einen feinen, großen zukünftigen Abnehmer vor den Kopf stoßen. Die Ware wird also fertig gemacht nach Berlin an die Adresse des noblen Kunden (Name ist mir genannt) geschickt, doch statt der versprochenen Barzahlung erhält der zartfühlende, gute, vogtländische Fabrikant Akzente. Der Verfalltag des ersten Wechsels rückt heran, der Wechsel wird nicht eingelöst, sondern kommt mit Protest zurück, genau so geht es mit den anderen Wechseln. Die Ware ist der vertrauensselige Vogtländer glücklich los, aber Geld dafür hat er keines gesehen.

Um nun sein Geschäft in Berlin weiter auszudehnen, nimmt sich der neue Fabrikant einen tüchtigen Agenten in Berlin an, der ist ja in Berlin, wo die Tüchtigkeit zu Hause ist, schnell gefunden. Dieser tüchtige Agent ist ein Freund von Geschäften für eigene Rechnung und erteilt schleunigst seinem Fabrikanten auf die billigen Pleins einen Auftrag von 4000 bis 5000 Mark, natürlich gegen sofortige Barzahlung nach Lieferung der Ware des Auftrags. Als nach den ersten Sendungen der vogtländische Fabrikant bescheiden das Geld verlangt, wird ihm bedeutet, daß er erst den Auftrag voll auszuführen habe, ehe er Bezahlung erhalten könne. Ob nun der vertrauensselige, zum Fabrikanten aufgerückte Lohnstickmaschinenbesitzer den Auftrag an den tüchtigen Berliner Agenten noch ausgeliefert hat, konnte mir mein Gewährsmann nicht mit Bestimmtheit mitteilen, möglich ist es schon, daß er es getan hat.

Gegen den Berliner Agenten, welcher in vertrauensbrüchiger Weise Mißbrauch mit den Mustern seines Fabrikanten getrieben hat, ist Strafantrag bei der Staatsanwaltschaft in Berlin wegen Vergehens gegen § 17 des Gesetzes gegen unlauteren Wettbewerb (Mißbrauch von Mustern usw.) gestellt worden. Möglicherweise wird sich auch der neue vogtländische Spitzen- und Stickereifabrikant wegen Vergehens gegen das Kunstschutzgesetz vor dem Strafrichter zu verantworten haben.



Kaufmännische Agenten



Internationale Vereinigung.

Herr G.-R. E. Katz schreibt in der Nummer vom 1. Juni 1913 des „Handelsagent“ als Nachtrag zum letzten Zentralverbandstag der österreichischen Handelsagenten-Vereinigungen in sehr sympathischer Weise wie folgt:

Wir haben mit dem Ausdruck besonderen Dankes noch nachträglich festzustellen, daß uns etwas verspätet Begrüßungstelegramme und Sympathiekundgebungen von unseren deutschen und italienischen Kollegen zugekommen sind. Wir brauchen nicht erst festzustellen, daß wir diese Sympathiekundgebungen auf das lebhafteste erwidern. Man sieht, wie die Annäherung der internationalen Agentenschaft sich langsam, aber immer mehr vertieft. Rechnet man dazu die sichtbaren Bestrebungen, welche ganz besonders vom Kollegen Schlatter in Zürich, sowie nunmehr auch von unseren holländischen Kollegen intensiv sich geltend machen und bereits zur Organisation der belgischen Agenten geführt, die nunmehr auch in Portugal von ihm versucht wird, so kann man wohl mit Bestimmtheit nicht festsetzen, wann der Zeitpunkt zu einem Organisations-Zusammenschluß aller internationalen Verbände gekommen sein wird, aber man kann sagen, die internationale Organisation ist auf dem Marsche.

Wir sind freilich keine solchen Illusionisten, um uns einzubilden, daß ein so grandioses Problem, wie es der Zusammenschluß aller europäischer Agenten ist, sich von heute auf morgen vollziehen kann, aber es ist nicht überflüssig, ausdrücklich zu betonen, daß wir einen internationalen Zusammenschluß nicht prinzipiell ablehnen, wenn wir auch gegen den momentanen Zusammenschluß, aus Gründen, die ja bekannt sind, uns reserviert verhalten; wir können nicht oft genug betonen, wir unterstützen jedwede Organisation, sei es welcher Art immer. Wir suchen mit jeder Organisation einen möglichst freundschaftlichen Verkehr.

Wir erwarten von den gegenseitigen Anregungen und vom Austausch der Ideen sehr wertvolle Erfolge für uns und auch für die Kollegen in anderen Reichen. Infolgedessen wird auch die Zentral-Verbandsleitung in die Lage kommen, sich darüber zu entscheiden, ob wir die Konferenz, zu der uns die holländischen Kollegen einladen, besuchen sollen und wir können bei unseren genügend bekannten Grundsätzen wohl voraussetzen, daß die Verbandsleitung sich gegen die Einladung der holländischen Kollegenschaft nicht ablehnend verhalten wird, und deswegen gewähren uns die Sympathiekundgebungen, welche von allerwärts uns zu unserem Verbandstag zugekommen sind, besonders aber jene der internationalen Agentenschaft eine ganz besondere Befriedigung.

Wir erblicken darin nicht nur ein Zeichen der Wertschätzung für uns und unsere Bestrebungen, wir erblicken darin ein Zeichen der Solidarität und mit dem Wachsen der Solidarität gleichzeitig ein Anwachsen der Macht der Agentenschaft.

Die österreichische Organisation kann den ausländischen Organisationen nur zurufen: „Wir halten allerwegen zu Euch, haltet nur weiter auch zu uns! Nur in der Einheit liegt die Macht.“



Wie in der letzten Nummer des „Waren-Agent“ mitgeteilt wird, hat der **Zentralverband Deutscher Handelsagentenvereine** Schritte unternommen, um Aufklärung in der Angelegenheit herbeizuführen, wo von Fabrikant Otto Tröger in Plauen Anschuldigungen, laut dem vorstehend publizierten Artikel „Wie's gemacht wird“, gegen Agenten in Berlin erhoben werden. Es dürfte interessant sein, über diese Art „Agenten“ nähern Aufschluß zu erhalten.

Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

Werter Herr Kollege!

Im Namen der Association Néerlandaise d'Agents-Representants in Amsterdam ladet uns das Bureau der Union Internat. des Associations d'Agents-