

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 21 (1914)
Heft: 2

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: 02.04.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Nr. 6397
 Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

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

Das neue Verfahren zur Herstellung von Samt und Plüsch der Société française du Nouveau Velours in Paris.

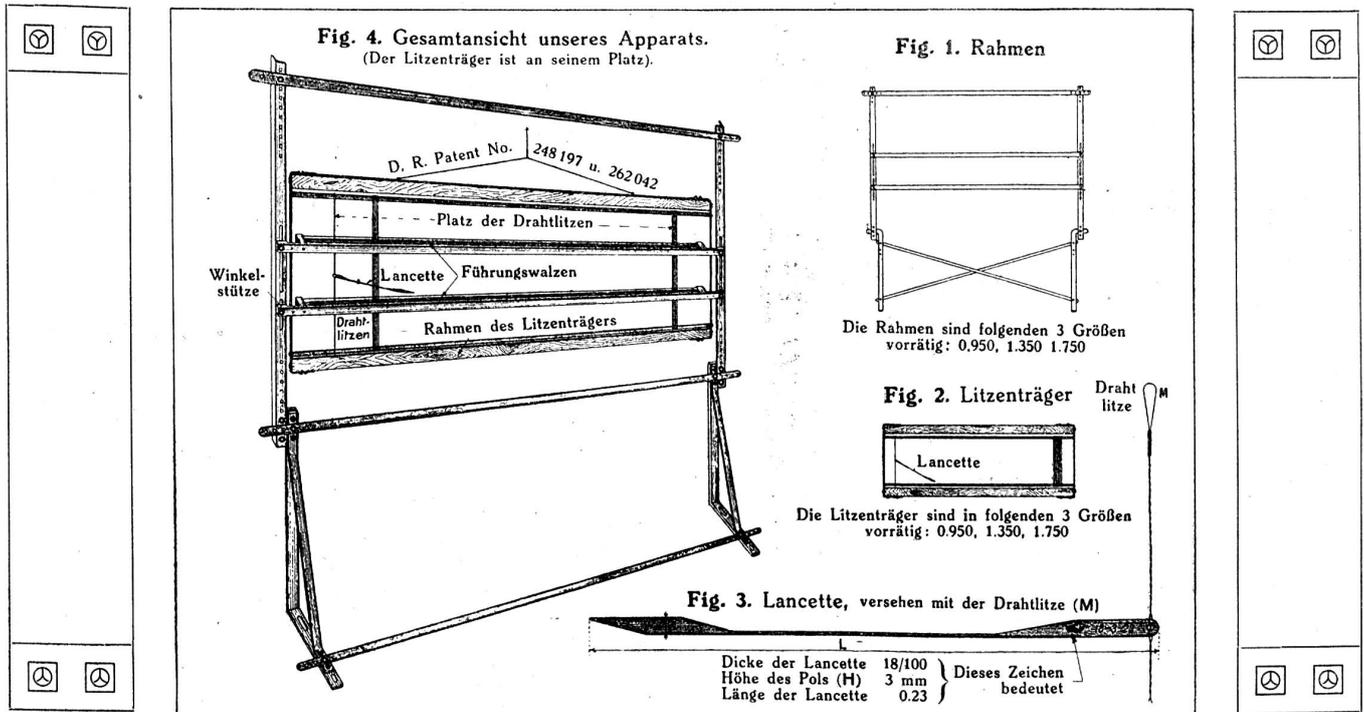
Erläuterung der neuen Vorrichtung

welche die unmittelbare Umänderung eines jeden gewöhnlichen Webstuhls in einen *Samtwebstuhl* ermöglicht, und patentamtlich geschützt ist: in Frankreich unter Nr. 440610, in Deutschland unter Nr. 248197 und 262042, in England unter Nr. 6488/12, in Belgien unter Nr. 252710, in Italien unter Nr. 130914. Für alle übrigen hauptsächlichen Industrie-

stufen zu machen, welcher es jedem Fabrikanten ermöglicht, auf den gewöhnlichen Webstühlen einfache Gewebe, wie Samt herzustellen, und dieser Weg ist durch das Verfahren gefunden, welches in fast allen Kulturstaaten, z. B. in Deutschland unter Nr. 248197 und 262042, patentiert worden und heute Eigentum der Société française du Nouveau Velours ist.

Besondere Beschreibung und Anwendung.

Dieses Verfahren der Fabrikation von Samt besteht darin, Frisé automatisch vermittelst einer Stahl-Lancette FF (siehe Seite 27) herzustellen, welche in der Länge durch den Zahn des Riets PP geführt wird und durch einen verlorenen



staaten der Textilbranche ist das Patent ebenfalls nachgesucht und zum Teil bereits erteilt.

Allgemeines.

Samt wird gegenwärtig auf zweierlei Art hergestellt: auf Handwebstühlen mit Ruten und auf mechanischen Webstühlen in Doppelstücken.

Der Handfabrikation sind gewisse sehr schwierige Spezialartikel wie Frisé und Cisé in uni und gemustert, vorbehalten.

Die mechanische Samtfabrikation hat seit einigen Jahren einen enormen Aufschwung genommen und infolge des Umstandes, daß sie ein besonderes Rohmaterial, welches wesentlich teurer ist als dasjenige für gewöhnliche Seidenstoffe, und außerdem langgeschulte Arbeitskräfte erfordert, befindet sich diese Industrie nahezu monopolisiert in den Händen einiger weniger bedeutender Häuser.

Man hatte daher ein großes Interesse, einen Weg aus-

Schuß, welcher über diese Lancette geht, über welchem sich die betreffenden Polfäden schlingen und dadurch Schleifen (Bouclettes) bilden, gemäß einer der beiden Arten, welche die Figuren 3 und 5, oder Fig. 4 und 6 zeigen.

Die Figuren 3 und 5 zeigen einen Pol in Taffet mit der Grundkette gebunden, es ergibt sich also ein verllorener Schuß auf vier.

Die Figuren 4 und 6 zeigen einen Pol in Wechselbindung (zweipolig genannt) übers Kreuz. Der verllorene Schuß dient für zwei Polfäden und man hat in diesem Fall nur einen verlorenen Schuß auffünf (Polhochbindung).

Nehmen wir zur Untersuchung des Hergangs bei der Bildung von Samt als Beispiele an die Fig. 3 und 5 (Poldurchbildung):

Fig. 3 zeigt das Profil des Samts, dessen Art des Durchziehens und der Bindung aus Fig. 5 zu ersehen ist.

Die Grundfäden werden durch vier Flügel (Kämme) geführt, die Polfäden durch einen Flügel, ebenso die Lan-

cetten durch einen solchen. Man zieht einen Grundfaden, einen Polfaden, eine Lancette und wieder einen Grundfaden durch.

Diese drei Fäden und die Lancette werden durch das gleiche Fach des Riets gezogen.

Nun zur Bindung von Fig. 5.

Bei den ersten drei Schüssen erzeugt die Grundkette mit der Polkette Taffet, während die Lancette oben bleibt, beim vierten Schuß senken sich die Lancetten, alle Grundfäden sind unten und nur die Polkette geht nach oben.

Der vierte Schuß geht also über die Grundkette und die Lancetten, während die Polkette allein oben ist. Die Lancetten ruhen in diesem Augenblick unten auf den Fäden der Grundkette.

Es ergibt sich also die Bildung von Schleifen (Bouclettes) beim vierten Schuß, gleicherweise beim achten Schuß und so fort beim zwölften, sechzehnten Schuß etc. etc.

Die Schleifen bilden sich auf diese Weise selbsttätig im Lauf des Webens, indem die Spitze der Lancette fortwährend auf eine Länge von 15—20 mm überspannt wird. Das hergestellte Gewebe rollt sich auf den Stoffbaum R 3 der Fig. 1 und 2 auf. Die Lancetten einesteils durch den Schaffflügel LL gehalten, an welchem sie angebracht sind, und andererseits durch die Führungswalzen TT, welche die Drahtlitzen der Lancetten zurückhalten, werden selbsttätig nach und nach von den Schleifen bzw. von dem Gewebe befreit.

Der Stoffbaum R 3, welcher mit Nadeln versehen ist, nimmt also ein Gewebe auf mit Taffetgrund und aufliegendem Frisé, dessen Schleifen unter sich mathematisch genau gleich sind, weil die Lancetten es ebenfalls sind.

Höhe des Pols.

Es ist also leicht verständlich, daß, um mehr oder weniger hohe Schleifen zu erzeugen, man nur Lancetten anzuwenden braucht, welche der gewünschten Höhe entsprechen. Man kann selbst im gleichen Gewebe verschiedene Höhen erzielen, z. B. wie in „Pekin“, indem man Lancetten von zwei verschiedenen Höhen anwendet und in solche Streifen oder Bänder anordnet, wie man „Pekin“ zu erzielen wünscht. In diesem Falle bedarf es zweier Polketten, weil deren Einweben verschieden ist.

Ciselé.

Um dieses Gewebe herzustellen, sind zwei Lancettenflügel erforderlich.

Die ungeraden Lancetten, die 23 cm lang und im vorderen Flügel angeordnet sind, erzeugen Frisé.

Die geraden Lancetten von 28 cm Länge sind im hinteren Flügel angeordnet und ergeben Coupé.

Diese verschiedenen Längen sind deshalb nötig, weil, wenn die längere Lancette (Coupé) gehoben ist, ihre Spitze auf dem Gewebe und nicht auf der unteren Lage der Frisé-Lancetten ruhen muß.

Man hat die Erfahrung gemacht, daß Gewebe, die mit Lancetten von gleicher Länge hergestellt worden sind, an Gleichmäßigkeit (Homogenität) zu wünschen übrig lassen.

Die ungeraden Lancetten, d. h. diejenigen für „Frisé“, werden durch die ungeraden Stäbe des Riets und die geraden durch die geraden Stäbe des Riets geführt.

Scheeren des Samts.

1. Sind alle Schleifen (Bouclettes) von gleicher Höhe, so läßt man das Friségewebe die Scheermaschine (Raseuse) passieren, welche die Spitzen aller Schleifen abschneidet, und erzielt man auf diese Weise den geschnittenen Samt.

2. Bei Geweben mit zwei verschiedenen Höhen von Schleifen, sei es für „Pekin“ oder „Ciselé“, regelt man die Messerwalze so, daß sie nur die höchsten Schleifen scheert und erzielt man so im gleichen Gewebe die Effekte von Frisé und Coupé.

Verlust beim Scheeren.

Der Verlust beim Scheeren ist nicht größer, als der unvermeidliche Verlust des Scheerens von Samt, welcher auf Doppelsamt-Webstühlen erzeugt wird. Bei diesem Samt ist das untere Stück immer leicht gewellt, man muß infolgedessen den Pol dieses Stückes regulieren und alsdann die beiden Stücke unter sich egalieren, was oft mehrere Manipulationen des Scheerens erfordert und bedeutende Verluste im Gewicht und in der Decke verursacht.

Bei dem vorstehenden Verfahren genügt dagegen eine einzige Schur, um einen vollkommen gleichmäßigen Samt zu erzielen.

Verlust an Schußmaterial.

(Verlorener Schuß).

Der Verlust, welchen der verlorene Schuß (in der Regel 1 auf 5), der zur Bildung der Schleifen dient, verursacht, ist unwesentlich gegenüber dem Gestehungspreis des Gewebes:

1. Weil das Schußmaterial beim Samt allgemein von geringem Wert ist.

2. Weil er reichlich ausgeglichen wird durch die sonst sich ergebenden Ersparnisse, wie Erhöhung der Tourenzahl der Webstühle, billigere Arbeitslöhne, geringere Kapitalanlage etc. etc.

Der verlorene Schußfaden wird durch das Abschneiden der Schleifenspitzen vollständig freigelegt und mühelos durch einen mechanischen Bürstenstrich der Raseuse aus dem Gewebe entfernt.

Bei Frisé oder Ciselé wird er einfach mit der Hand herausgezogen, gewöhnlich vom Weber während dem Arbeiten des Webstuhles.

Bei gewissen Frisé-Geweben, z. B. bei Streifendessins, hat die Praxis ergeben, daß dieser verlorene Schußfaden vorzüglich geeignet ist, den Griff zu erhöhen, wenn er im Gewebe belassen wird.

Lancetten.

Die Lancetten sind Präzisionsstücke, die aus gehärtetem Stahl hergestellt und gut poliert sind. Sie sind in der Mitte ausgekehlt, um den leichten Gang des Schützen zu ermöglichen, welcher den verlorenen Schuß einschlägt.

Diese Lancetten, das Wesentlichste des Apparates, sind gesetzlich geschützt und ist deren Nachahmung untersagt.

1. *Stärke bzw. Dicke der Lancetten.* Die Dicke ist verschieden, je nach dem angewandten Riet. Sie wechselt von 18/100 mm für feine Riete bis zu den für die weitesten Webriete zulässigen Dicken.

Die Gesellschaft hält Lager in Lancetten von 18/100 mm für eine Dichte von 55/60 Stück auf den französischen Zoll resp. 22 auf den Zentimeter. Die gebräuchlichste Dicke, welche stets vorrätig gehalten wird, ist 24/100 mm für eine Dichte von 35/40 auf den Zoll bzw. 15 auf den Zentimeter.

2. *Höhe.* Sie ist verschieden, je nach der Höhe der Schleifen bzw. des Pols, welcher erzielt werden soll.

So sind solche von 1½ mm bis 5 mm stets vorrätig.

3. *Länge.* Die anzuwendende Länge für mechanische Webstühle wechselt je nach dem Weg der Lade des Webstuhls. Im Lyoner Bezirk ist nur eine Länge von 23 cm nötig, während in Nord-Frankreich fast immer eine Länge von 28 cm erforderlich ist.

Bei Handwebstühlen ist die Anwendung der einen oder anderen Länge gleich zulässig, je nachdem man den Harnisch bzw. die Schaffflügel dem Blatt nähert.

Einstellung der Lancetten im Riet.

Die gebräuchlichsten Riete in der Samtindustrie haben 10—12 Stäbe auf den Zentimeter.

Bei 10 Stäben auf den Zentimeter ist der mittlere Zwischenraum $\frac{70}{100}$ mm, bei 22 Stäben ungefähr $\frac{80}{100}$ mm.

Innerhalb dieser Grenzen ist zwischen den Stäben immer ein genügender Zwischenraum, sodaß Lancetten von geeigneter Dicke eingestellt werden können, ohne sich nennenswert an den Stäben des Rietes zu reiben.

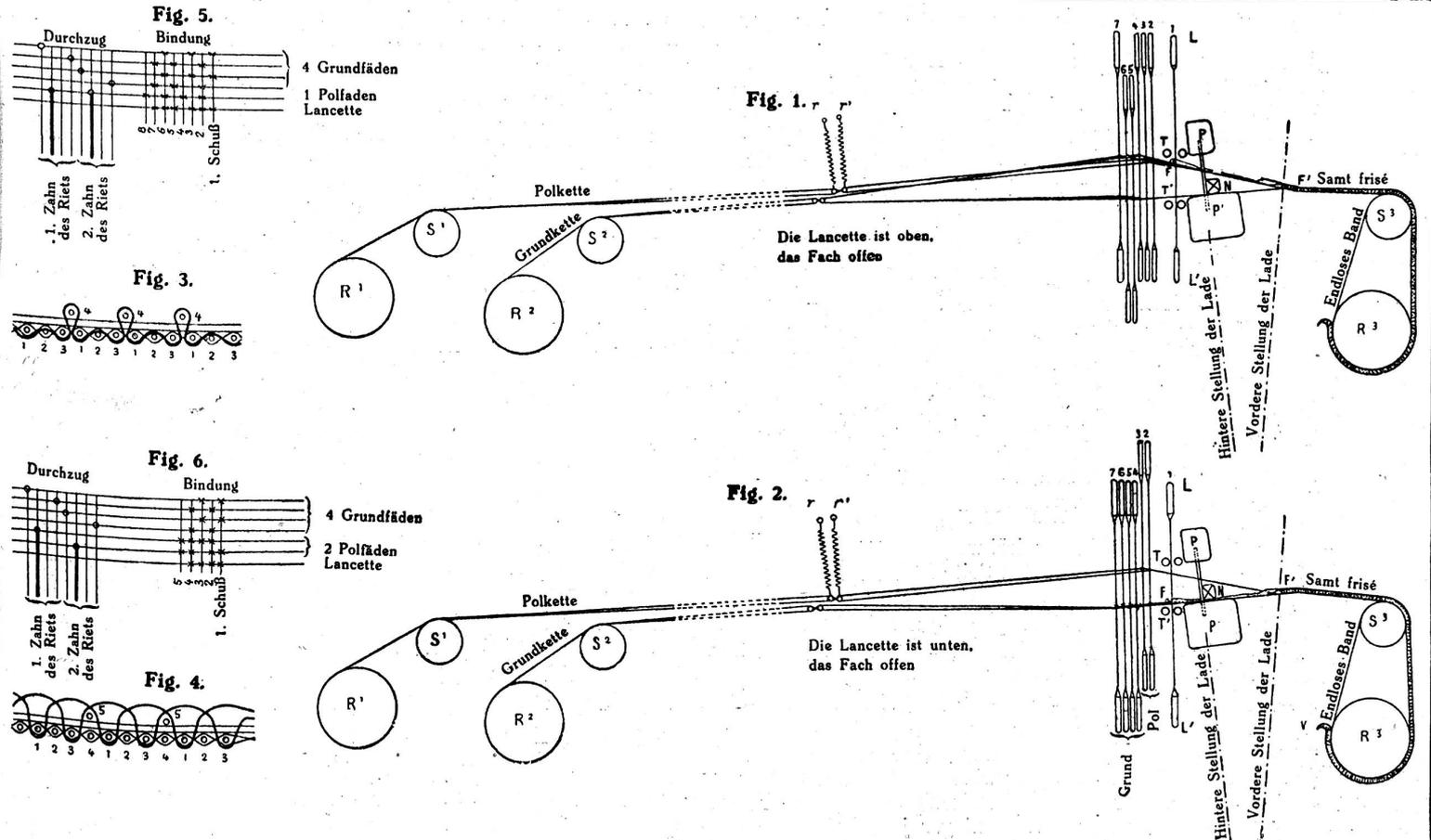
Einstellung der Lancetten inbezug auf die Fäden.

Die Einstellung der Lancetten ergibt inbezug auf die Fäden keine Hemmung, da die Fäden immer unterhalb der Lancetten arbeiten und wenn die Lancetten sinken, auch unten bleiben mit Ausnahme des gehobenen Polfadens.

Lancetten im Falle einer Störung bei der Arbeit außerordentlich einfach. Zu diesem Zweck werden jeder Lieferung eines Apparates 20 besondere Drahtlitzen mit Lancetten beigelegt, Auswechsel-Lancetten genannt, die es ermöglichen, sie jederzeit in den Kamm einzufügen ohne die übrigen zu entfernen.

Webstühle.

Bei allen vorstehenden Angaben war weder die Rede von Doppelsamtstühlen, noch von einem Messer um den



ERLAUTERUNG.

- T T' — Führungswalzen
- P P' — Riet
- N — Schütze
- L L' — Kamm mit den Lancetten
- F F' — Lancette

r r' — Platz für Anbringung der Kreuzruten, welche erforderlich sind, wenn zweipoliger Samt hergestellt werden soll (Fig. 4 u. 6).

- R¹ — Baum der Polkette
- R² — Baum der Grundkette
- R³ — Warenbaum zum Aufrollen des Gewebes

- S¹ S² — Fadenträger
- S³ — Warenbaum

V — Fertiger Samt, welcher sich automatisch von den Nadeln des Warenbaums R³ löst, in Folge eines endlosen Bandes, welches über R³ und S² geführt ist.

Man kann also jede Anzahl Fäden in jedem Zwischenraum des Rietes einziehen. Wenn sie im Riet gemäß einer bestimmten Bindung arbeiten sollen, so werden sie durch die Lancette in keiner Weise gehindert.

Unabhängigkeit der Lancette.

Jede Lancette ist für sich in der Mitte an einer Drahtlitze befestigt, die sich nicht von einer gewöhnlichen Drahtlitze unterscheidet. Man kann die Zahl der Litzen nach Belieben ändern und nacheinander mit demselben Apparat die verschiedensten Aufgaben ausführen und je nach Bedarf die Zahl der Lancetten verändern.

Lancetten zum Auswechseln.

Die Unabhängigkeit der Drahtlitzen, wovon eben die Rede war, macht die Auswechslung einer oder mehrerer

Samt zu schneiden, noch von Polierwalze oder Fadenwächter. Aus Fig. 1 oder 2 ist ersichtlich, daß jeder gewöhnliche Webstuhl, der zu den gewünschten Bedingungen für Seiden-, Baumwoll-, Wollstoffe, Decken etc. geeignet ist, durch dieses Verfahren für die Herstellung von Samt verwendbar wird. Die einzige Aenderung besteht darin, Nadeln auf den Stoffbaum R³ und ein endloses Band anzubringen, was nur eine Ausgabe von wenigen Franken erfordert.

Jeder Fabrikant kann also mit seinem gewöhnlichen Webstuhl und seinem gewöhnlichen Arbeitspersonal Samt herstellen.

Arbeitslöhne, Herstellung.

Die Doppelsamtwebstühle sind komplizierte Maschinen, für welche man gutgeschulte Arbeitskräfte benötigt.

Da außerdem das obere Stück das untere verdeckt, ist man genötigt, ein Rohmaterial von außerordentlicher Reinheit und Stärke zu verwenden, um so viel als möglich für den Arbeiter unsichtbare Fehler zu vermeiden.

Bei diesem Verfahren aber kann man im Gegenteil jedes Material verweben, selbst für den Flor, da der Samt bei der Arbeit stets sichtbar erscheint, jeder Fehler sofort auffällt und infolgedessen leicht abzustellen ist. So kann man für Samt alle Gespinste verweben, so auch die „Soie végétale“ und das neue chemische Spinnprodukt „Kunstschappe“, trotzdem die Dehnbarkeit und Stärke letzterer viel geringer ist, als bei Seide und bei der eigentlichen Schappe.

Neuheiten.

Für neue Gewebe, für welche man Fantasiegarnen verwenden will, eröffnet das Verfahren der Société française du Nouveau Velours in Paris unbegrenzte Möglichkeiten, um mechanisch und ziemlich mühelos Samt und gänzlich neue Frisé-Effekte verschiedenster Art zu erzielen.

So lassen sich sowohl die schwersten, wie die leichtesten Stoffe, wie z. B. die schwersten Plüsch bis zu Voile und Mousseline mit imitierten Pelzstreifen, vermittelt geeigneter Rohmaterialien und einem zur Verfügung stehenden Lancettenflügel erzeugen.

Es ist daher anzunehmen, daß dieses Verfahren, welches unseres Erachtens die Vereinfachung bis zum Äußersten darstellt, zu einer ebenso schnellen als umfangreichen Anwendung berufen ist.

Seit der Gründung der Société française du Nouveau Velours werden stetsfort die günstigsten Resultate von außerordentlich vielen Seiten mitgeteilt.

Bestandteile des Apparates.

Der Apparat besteht aus drei wesentlichen Teilen, welche in der Abbildung auf der ersten Seite näher bezeichnet sind:

1. Dem Rahmen
2. Dem Litzenträger
3. Den mit den Drahtlitzen versehenen Lancetten.

Für eine erste Bestellung sind diese drei wesentlichen Teile durchaus erforderlich; in der Folge können die Fabrikanten auch nur das bestellen, was sie nötig haben.

Der Rahmen selbst besteht aus mehreren Teilen, welche je nach Bedarf einzeln bezogen werden können. Die Winkelstütze (Träger der Führungswalzen) hat zuweilen drei Walzenlager, das hintere Walzenlager jedoch ist nur dann nötig, wenn eine dritte Führungswalze angebracht werden soll, im Falle man Ciselé herstellen will, wofür bekanntlich ein zweiter Flügel mit Lancetten erforderlich ist.

Vertretung.

Die Vertretung der neuen Samt-Vorrichtung für die Schweiz, Baden, Elsaß und Württemberg ist Herrn Fritz Kaeser, Metropol, Zürich, übergeben worden, wo die Herren Interessenten jederzeit nähere Auskunft erhalten können.



Zoll- und Handelsberichte



Ausfuhr von Seiden- und Baumwollwaren aus der Schweiz nach den Vereinigten Staaten in den letzten drei Jahren:

	1913	1912	1911
Seidene u. halbseid. Stückware	Fr. 6,172,469	4,709,538	6,018,985
Seidene Bänder	5,178,637	2,079,807	2,231,436
Beuteltuch	1,419,626	1,262,695	1,181,141
Floretseide	7,097,519	6,742,776	5,844,904
Kunstseide	681,742	523,096	637,253
Baumwollgarne	1,781,154	1,244,468	1,339,436
Baumwoll- und Wollgewebe	2,263,991	1,816,908	2,402,839
Strickwaren	1,622,068	1,707,969	1,581,840
Stickereien	55,008,640	62,987,155	71,706,598

Das Jahr 1913 hat für die Seidengewebe den Rückschlag des Jahres 1912 wieder ausgeglichen; die Vermehrung, die ausschließlich auf die Ziffern der letzten vier Monate zurückzuführen ist (Ausfuhr im Dezember 1913: 797,000 Fr., gegen 323,000 Fr. im Dezember 1912) beträgt nicht ganz 1,5 Mill. Fr. oder 30 Prozent. Wenn auch die Steigerung des Umsatzes mit New York zeitlich ungefähr mit der Einführung des neuen Zolltarifs zusammenfällt, so ist diese doch in der Hauptsache zweifellos der Belebung des Geschäftes zuzuschreiben. Über das Verhältnis der Einfuhr von seidener Stückware unter den verschiedenen Staaten liegen nur die Ausweise des Rechnungsjahres 1. Juli 1912 bis 30. Juni 1913 vor; die für die Schweiz günstigeren letzten Monate des Jahres 1913 sind also nicht berücksichtigt. Die Einfuhr stellte sich für:

	Zu- od. Abnahme gegen 1911/12
Frankreich auf Fr. 21,138,000	Prozent + 26
Japan „ „ 10,145,000	„ + 7
Schweiz „ „ 3,431,000	„ - 20
Italien „ „ 1,273,000	„ + 7
Deutschland „ „ 1,255,000	„ - 17

Besonders bemerkenswert ist die Erhöhung der Ausfuhr von seidenen Bändern um 3,1 Mill. Fr. oder fast 160 Prozent. Das Geschäft in Stickereien war dagegen, soweit die Exportziffer in Frage kommt, ungünstig: man muß bis zum Jahr 1905 zurückgehen um einen so niedrigen Umsatz anzutreffen.



Konventionen



Kartellvertrag zwischen den Krawattenstoff-Fabrikanten und Krawattenfabrikanten. In der letzten Nummer der „Mitteilungen“ ist berichtet worden, daß zwischen dem Verband der Krawattenstoff-Fabrikanten in Krefeld und dem neu gegründeten Verband der Krawattenfabrikanten in Berlin ein Kartellvertrag abgeschlossen worden sei. Wie man nachträglich erfährt, soll es sich dabei um eine Art Schutz- und Trutzbündnis handeln, indem die Mitglieder des Krawattenstoff-Fabrikantenverbandes sich verpflichtet haben, Krawattenstoffe nur an Mitglieder des Krawattenverbandes abzugeben; umgekehrt dürfen letztere Krawattenstoffe nur von den Mitgliedern des Stoff-Fabrikantenverbandes beziehen. Deutsche und ausländische Fabrikanten, die Krawattenstoffe herstellen und die nicht dem Krefelder Verbands angehören, sind dadurch vom Verkehr mit der normalen Krawattenstoffkonfektionsgesellschaft ausgeschaltet; ebenso ist es Firmen, die nicht Mitglieder des Berliner Krawattenfabrikantenverbandes sind, verunmöglicht, Krawattenstoffe von der Krefelder Fabrik zu beziehen. — Die österreichische Krawattenstoffweberei ist schon seit Jahren mit dem Krefelder Verband eine Verständigung eingegangen und hat sich auf diese Weise den Absatz bei den deutschen Krawattenfabrikanten gesichert; mit den schweizerischen und mit den italienischen Krawattenstoff-Fabrikanten sollen Unterhandlungen zum gleichen Zweck im Gange sein.



Firmen-Nachrichten



Schweiz. Zürich. Die Aktiengesellschaft vormals Baumann älter & Cie. in Zürich teilt mit, daß mit Beginn 1914 Herrn Albert R. Sebes, Sohn des Delegierten des Verwaltungsrates Herrn E. Sebes, Prokura erteilt worden ist.

— Bern. Mech. Seidenstoffweberei Bern, Bern und Hünigen im Elsaß. Die Firma teilt mit, daß Herr Direktor F. Hardmeyer aus Gesundheitsrücksichten auf Ende des abgelaufenen Jahres als kaufmännischer Leiter der Gesellschaft, nach elfjähriger Tätigkeit zurückgetreten ist. Die Leitung der Geschäfte wird nun Herrn Direktor Ed. Schellenberg übertragen und der Verkauf von Bern und Hünigen, nebst Buchhaltung und Disposition in Zürich 1, Talacker 24 zentralisiert, wohin sämtliche Korrespondenzen und Zahlungen zu richten sind.


Mode- und Marktberichte

Baumwolle.

G. Amerikanische Baumwolle. Mit dem Ausgange des Jahres 1913 scheint sich ein Gefühl der Erleichterung in finanziellen und kaufmännischen Kreisen und eine Belebung des Vertrauens hinsichtlich der Zukunft bemerkbar zu machen. Es wird nicht erwartet, daß das Geschäft im allgemeinen so lebhaft wie im vergangenen Jahre sein wird, doch ist kein Pessimismus vorhanden. Ein hoffnungsvolles Gefühl herrscht vor, daß die finanzielle Depression ihren niedrigsten Punkt erreicht hat und daß das Jahr, in welches wir nun eingetreten sind, die allmähliche Rückkehr der gesunden Konditionen sehen wird.

soweit das des letzten Jahres weit überschreitet, doch zeigen die folgenden Zahlen, wie das Quantum in der letzten Berichtsperiode zurückgegangen ist:

1913/14	1912/13	1911/12
410,000	495,000	573,000 Ballen.

Diese Zahlen scheinen auf Erschöpfung hinzuweisen und wir sehen keinen Grund, unsere Idee zu ändern, daß sich die Ernte als in der Nachbarschaft von 14 Millionen seiend erweisen wird, vielleicht 150,000 Ballen mehr oder weniger. Dies würde, wie wir glauben, ungenügend für die Bedürfnisse der Welt sein.

Aus Liverpool wird berichtet:

«Verglichen mit der Zeit vor einigen Wochen, sind die Aussichten in unserer Flocke eher gesunder. Die Preise sind auf ein rationableres Niveau angelangt und es ist kürz-

Baumwollverbrauch

nach den statistischen Aufzeichnungen der internationalen Spinner-Vereinigung

Land	Anzahl der laufenden Spindeln	Verbrauch in Ballen während der Saison, endigend per 31. August 1913					Anzahl der Spindeln überhaupt
		Amerikanische	Indische	Ägyptische	Verschiedene	Total	
England	49,805,768	3,381,569	47,685	351,406	144,493	3,825,153	55,652,830
Deutschland	10,393,928	1,258,507	175,425	102,241	43,564	1,579,737	11,186,023
Rußland	7,130,843	376,886	16,014	67,084	1,481,778	1,941,762	9,912,557
Frankreich	7,228,583	787,594	93,141	77,787	28,160	986,682	7,400,000
Indien	4,744,710	73,528	1,622,909	893	1,098	1,698,428	6,084,378
Österreich	4,909,458	626,704	154,138	32,910	23,313	837,065	4,909,458
Italien	4,332,131	537,917	164,945	17,584	23,504	743,950	4,600,000
Spanien	1,835,428	261,611	31,160	18,713	17,625	329,109	2,000,000
Japan	2,288,892	423,131	987,527	16,011	154,113	1,580,782	2,300,000
Schweiz	1,267,804	58,833	3,217	26,304	973	89,327	1,398,062
Belgien	1,492,258	171,010	82,409	810	3,149	257,378	1,492,258
Schweden	381,935	78,465	2,538	177	1,253	82,433	534,000
Portugal	450,000	59,125	632	1,020	12,860	73,637	480,000
Holland	478,682	67,713	10,927	222	5,947	84,809	478,682
Dänemark	89,556	24,549	63	—	900	25,512	89,556
Norwegen	74,572	9,416	1,491	—	592	11,499	74,572
Vereinigte Staaten	31,505,000	5,553,000	?	201,000	32,000	5,786,000	31,505,000
Kanada	812,495	107,361	—	304	152	107,817	855,293
Mexiko, } Brasilien etc. }	873,608	3,342	50	2,862	230,052	236,306	3,200,000
TOTAL	129,895,651	13,760,261	3,394,271	917,328	2,205,526	20,277,386	143,452,659
1912 31/8	126,737,132	13,957,330	3,116,763	701,985	2,055,314	19,831,392	140,693,103
1911 31/8	121,277,197	11,559,401	3,647,714	664,822	1,947,133	17,819,070	137,278,752
1910 31/8	119,473,625	11,145,178	3,683,912	639,596	1,561,825	17,030,511	133,384,794

Während des ersten Teiles der Woche waren die Preise nur sehr geringer Veränderung unterworfen. Bei Veröffentlichung des Census-Bureau-Berichts um 3 Uhr nachmittags am 9. Januar, welcher das bis zum 31. Dezember 1913 entkörnte Quantum mit 13,333,000 Ballen angab, gegen 12,919,000 Ballen im vergangenen Jahre, setzte jedoch ein rapider Preisaufschlag ein und die Preise schlossen 17 Punkt höher als sie vor dem Bekanntwerden des Berichts waren. Zur Zeit, da wir dieses schreiben, ist der Markt wieder 8—10 Punkte zurückgegangen, doch ist der Ton trotz der Abwesenheit von Spekulation sehr stetig.

Ein großes Interesse hatte sich auf diesen Bericht konzentriert. Der vorherige Bericht hatte die allgemeinen Erwartungen übertroffen und zu einer Vergrößerung der Ernteschätzungen auf 14¹/₂ Millionen geführt. Und es war behauptet worden, daß, sollte der jetzige Bericht dieselben großen Entkörnungen zeigen, Schätzungen von 15 Millionen allgemein werden würden. Das Gegenteil hat sich jedoch ereignet. Es ist wahr, daß das Total der Entkörnungen

lich mehr Geneigtheit von seiten der Käufer vorhanden gewesen, Orders zu plazieren. In Tuch sind gewisse Qualitäten zweifellos zur Zeit verhältnismäßig billig und der Ausblick in den meisten unserer auswärtigen Märkte ist verheißungsvoll. Es ist alle Wahrscheinlichkeit auf ein ziemlich ermutigendes Jahr für Tuchfabrikanten vorhanden.»

Es dürfte angebracht sein, hier zu erwähnen, daß sich der Abfall in den Spinnereien infolge der schlechten Qualität der Baumwolle bemerkbar macht und fortfahren wird, dies in einem sich vergrößernden Maße mit dem Fortschritt der Saison zu tun. Dies wird natürlich den Wert der guten Qualitäten vergrößern und sie werden ihrerseits die Termine beeinflussen.

Unsere Nachrichten von Amerika drücken allgemeine Befriedigung hinsichtlich des finanziellen Ausblickes unter dem neuen Währungsgesetz und der friedlicheren Stellungnahme der Regierung in ihrer Behandlungsweise der Trusts, welche angeblich das Sherman-Gesetz verletzt haben, aus. Ein Korrespondent in New York sagt bei der Besprechung

des besseren Ausblicks auf der anderen Seite des Atlantischen Ozeans wie folgt:

«Die allgemeine Ansicht ist, daß eine starke Tendenz zu sparen und einzuschränken während 1914 fortzuauern wird, doch sollte dies nicht die Lebensbedürfnisse berühren, wovon Baumwolle sicher eins ist. Und was hierzulande wahr ist, gilt überall, so daß ich keinen Grund sehe, den Verbrauch von Waren aus amerikanischer Baumwolle auf weniger als 14,500,000 Ballen zu schätzen, besonders im Hinblick auf das kleinere Gewicht der Ballen und den größeren Prozentsatz des Abfalls.»

Hinsichtlich des Kontinents, so lautet der offizielle Bericht der Leipziger Garn-Börse vom vergangenen Freitag wie folgt:

«Die heutige Januargarnbörse war sehr gut besucht. Es entwickelte sich ein lebhafter Verkehr. Zwar war die Stimmung etwas abwartend, gleichwohl zeigte sich Kauflust und es kamen eine Reihe von Abschlüssen zustande.»

Die Rehabilitierung der Länder des Balkans geht vor sich, und dies muß sich langsam aber sicher auf dem kontinentalen Handel und der Industrie bemerkbar machen.

Die Geldstrenge in Europa ist weniger scharf. Der Banksatz der Bank of England wurde vergangene Woche von 5 Prozent auf 4½ Prozent reduziert und eine weitere Reduktion ist als in nicht zu langer Zeit wahrscheinlich bezeichnet worden und es wird gehofft, daß Wertpapiere nun in eine Periode der Wiedererholung von ihrer kürzlichen Depression eintreten werden.

Im ganzen genommen würden wir, wenschon wir den Ausblick nicht als glänzend bezeichnen würden, doch sagen, daß er entschieden ermutigend ist. Wir erwarten keinen plötzlichen Preisaufschlag, glauben aber, daß der Artikel williger günstigen als ungünstigen Einflüssen entsprechen wird.

Ägyptische Baumwolle. Diese Flocke reagierte nicht ganz auf den scharfen Aufschlag in amerikanischer, welcher der Veröffentlichung des Entkörnungsberichts folgte und die Differenz zwischen den zwei Flocken zeigt per Saldo eine leichte Verminderung.

Die Hauptfaktoren der Situation scheinen jedoch für ägyptische Baumwolle günstig zu sein. Die Ankünfte vergangene Woche waren 222,000 Cantars gegen 255,700 in der korrespondierenden Woche des letzten Jahres und das Total ist nun 6,008,000 gegen 6,229,000 im vergangenen Jahre. Weiter sind Gerüchte im Umlauf, daß im Hinblick auf die sich vermindernde Bewegung der ägyptische Landwirtschaftsminister die früheren Schätzungen zu reduzieren gedenkt. Es ist wahr, daß die Exporte von Alexandrien keine Vergrößerung zeigen und es ist wahrscheinlich, daß das große Lager von Baumwollen jenem Hafen — 2,852,000 Cantars gegen 2,443,000 vor einem Jahre — und die große sichtbare Versorgung — 533,950 Ballen gegen 491,110 im letzten Jahre — in gewissem Maße auf die Preise drücken.



Seide.

Seit Beginn dieses Jahres zeigte sich vermehrte Nachfrage, wodurch die Preise sich befestigen konnten. Bevorzugt werden die besseren Sorten in Grègen wie in gezwirnten Seiden. Nebst dem Mailänder-Markt zeigen auch die asiatischen Märkte lebhaftere Umsätze zum Teil zu steigenden Preisen. Yokohama meldet starken Begehrt seitens von Amerika.

Seidenwaren.

Die Mode begünstigt, wie es scheint, immer noch die stückgefärbten Artikel, in deren Herstellung die Lyoner Seidenindustrie im Vorrang steht. Unter den gefragtern Seidenstoffen stehen Chinakrepp und bedruckte Créponsstoffe immer noch im Vordergrund. Daneben haben weiche Atlasgewebe, Seidenvoile, Mousseline, Samte, Moirés, leichte und weiche Taffette, hauptsächlich in breiter Ware ausgeführt, befriedigenden Absatz. Nebst für Unis zeigt sich auch Inter-

esse für Rayés und Quadrilles, und nach Ottomanbindungen herrscht neuerdings Nachfrage.

Von Paris ausgehend, scheint die Mode drapierte Damenkleider, die aus den verschiedensten leichten Stoffen vorerwähnter Art zusammengestellt sind, mehr und mehr aufzunehmen zu wollen. Dieser Geschmack wird auch in andern Ländern, z. B. in Amerika, zur Aufnahme gelangen.

Wollmarkt. „Preise voll behauptet“, so lauten die letzten Mitteilungen aus London von der dortigen Wollauktion. Der Verkehr ist weiter wie zu Beginn der Auktion flott und lebhaft. Die Käufer, unter denen sich diesmal speziell viele deutsche Firmen befinden, stehen in regem Wettbewer. Alle guten und mittleren Sorten sind fest und werden gut gekauft, einige wenige geringere Sorten tendieren etwas nach unten.



Industrielle Nachrichten



Der Rohseidenverbrauch im Jahre 1912. Die dem französischen Handelsministerium angegliederte und aus Fachleuten zusammengesetzte Kommission für Zollwertungen veröffentlicht in ihrer Berichterstattung über den Gang der französischen Textilindustrie im Jahre 1912 folgende Angaben über den industriellen Rohseidenverbrauch in den einzelnen Ländern (in 1000 kg):

	1912	1911	1910
Vereinigte Staaten	11,208	9,215	10,060
Frankreich	4,661	4,077	4,262
Deutschland	3,734	3,445	3,667
Schweiz	1,715	1,628	1,725
Rußland	1,700	1,720	1,688
Italien	1,125	1,100	1,125
Österreich-Ungarn	794	894	845
England	642	502	580
Spanien	150	150	140
Britisch-Indien	1,175	605	580
Levante, Nordafrika	856	718	664
zusammen	27,760	24,054	25,336

Die vorliegenden Zahlen, die sich in der Hauptsache auf Angaben der Handelsstatistik (Einfuhr weniger Ausfuhr) stützen, können natürlich keinerlei Anspruch auf absolute Genauigkeit erheben. So erscheint insbesondere der Sprung zwischen den Jahren 1911 und 1912 (3,7 Mill. kg oder 13,3 Prozent) zu groß. Ein starkes Anwachsen des Verbrauchs dem Vorjahr gegenüber läßt sich aber für 1912 auch direkt aus der Gegenüberstellung der Versorgungsziffer und der sichtbaren Vorräte feststellen und endlich sind auch die Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalten von 23,4 Mill. kg im Jahre 1911 auf 25,5 Mill. kg im Jahre 1912 gestiegen. In ähnlichem Verhältnis hat übrigens die Seidenerzeugung bezw. Ausfuhr zugenommen. Das Jahr 1913 hat zweifellos, sowohl für die Versorgung wie auch für den Verbrauch, wiederum höhere Ziffern gebracht als sein Vorgänger. Die überraschende Zunahme des Seidenverbrauchs in Britisch-Indien erklärt sich aus dem Umstande, daß die einheimische Seidenerzeugung bedeutend zurückgegangen ist, sodaß Rohseiden von auswärts, insbesondere aus China, in großen Mengen eingeführt wurden; diese eingeführten Seiden kommen nun in der Statistik zum Vorschein, während dies für die inländische Produktion nicht der Fall gewesen ist. Von einer tatsächlichen Vermehrung des Verbrauchs kann also nicht wohl die Rede sein und es sind vielmehr an Stelle der einheimischen ausländische Seiden getreten.

Zur Vervollständigung des Bildes des Seidenverbrauchs sollten auch die gewaltigen Seidenmengen, die in Japan und in China verarbeitet werden, herangezogen werden können. Die Statistik versagt aber in diesem Punkte fast vollständig. In Japan soll ungefähr ein Drittel der Gesamterzeugung von der einheimischen Weberei aufgenommen werden, in China etwa die Hälfte. Für das Jahr 1912 würde sich der Inlandsverbrauch für Japan auf rund 4½ Mill. kg belaufen, für China auf 8½ Mill. kg. Der gesamte industrielle Seidenverbrauch hätte demnach im Jahre 1912 die stattliche Menge von etwa 40 Mill. kg erreicht. So ansehnlich

diese Zahl auch ist, so nimmt sie sich doch im Vergleich zum Verbrauch von Baumwolle und von Wolle recht bescheiden aus. So wird die Erzeugung von Baumwolle für das Jahr 1912 auf rund 5000 Mill. kg gewertet und die Wollmenge, die im gleichen Jahre der Industrie zur Verfügung gestellt wurde, soll annähernd 1500 Mill. kg betragen haben.

Entwicklung der japanischen Seidenindustrie unter der Herrschaft des verstorbenen Kaisers Meiji. Der Direktor des Institutes für Seidenzucht in Tokio veröffentlicht über die Entwicklung der japanischen Seidenindustrie während der Regierungszeit des verstorbenen Kaisers Meiji (1867 bis 1911) Angaben, die auch in der europäischen Presse Eingang gefunden haben und in ausführlicher Weise über die Bedeutung dieses für Japan wichtigsten Erwerbszweiges berichten. Der verstorbene Kaiser selbst brachte der Seidenindustrie großes Interesse entgegen und er hatte in den Gärten seines Palastes eine Seidenzuchtanstalt anlegen lassen; die Kaiserin selbst pflegte alljährlich Cocons aufzuziehen, um den Züchtern mit gutem Beispiel voranzugehen. (Bekanntlich wird auch auf den königlichen Gütern in Raconigi im Piemont der Seidenbau betrieben.)

Über die Ausfuhr von Seidensamen, von Grègen und von Seidenabfällen, Cocons usf. in den Jahren 1867 (Regierungsantritt des Kaisers Meiji), 1890 (Einführung der Verfassung) und 1911 Todesjahr des Kaisers) liegen folgende Zahlen vor:

	1867	1890	1911
Seidensamen	Yen 3,712,000	8,000	—
Grègen	„ 6,253,000	13,859,000	127,033,000
Abfälle, Cocons etc.	„ 399,000	2,937,000	9,455,000
zusammen	Yen 10,364,000	16,804,000	136,488,000
	Fr. 26,946,000	43,690,000	354,868,000

Die Ausfuhr von Samen aus Japan für die Coconszucht hat vor ungefähr 60 Jahren begonnen; sie erreichte ihren Höhepunkt Ende der 60er Jahre des letzten Jahrhunderts, als infolge der durch die Coconkrankheit verursachten Verheerungen, in Europa asiatische Samen in großen Mengen eingeführt wurden. In den 90er Jahren haben die Bezüge von japanischem Seidensamen ganz aufgehört.

In der 44jährigen Regierungszeit des Kaisers Meiji hat Japan für nicht weniger als 65 Milliarden Franken Erzeugnisse der Seidenindustrie ausgeführt, nämlich:

Grègen, Abfälle etc.	Fr. 50,826,000,000
Seidensamen	„ 555,000,000
Seidene Gewebe	„ 14,164,000,000

Bei der Beurteilung dieser Summen fällt noch ins Gewicht, daß es sich bei der japanischen Ausfuhr von Erzeugnissen der Seidenindustrie ausschließlich um einheimische Ware handelt, d. h. daß die gesamte Ausfuhrsumme dem Lande zugute gekommen ist.

Im Mailänder Bolletino Serico wird ausgeführt, daß der italienische Export von Seiden und Seidenwaren im gleichen 44jährigen Zeitraum sich auf ungefähr 22 Milliarden Lire belaufen habe und es wird mit Recht bemerkt, daß diese gewaltige Summe unter schwierigen Verhältnissen und insbesondere ohne irgendwelche nennenswerte Unterstützung des Staates umgesetzt wurde, während die japanische Regierung bekanntlich seit Jahren zur Förderung der Seidenindustrie große Subventionen ausrichtet.

Jahresergebnis der schweizerischen Seidentrocknungs-Anstalten.

Hatte die Gesamt-Umsatzziffer 1912 der Konditionen Zürich und Basel mit 2,3 Millionen Kilo einen Rekord bedeutet, so ist das Ergebnis des abgelaufenen Jahres 1913 wiederum ein mittelmäßiges zu nennen. Bezeichnenderweise und einigermaßen in Übereinstimmung mit dem Geschäftsgang in der Seidenstoff- und in der Bandindustrie, verzeichnet die Zürcher Anstalt dem Jahr 1912 gegenüber einen Minderumsatz von 94,350 kg oder 6,3 Prozent, die Kondition Basel dagegen einen Mehrumschlag von 23,533 kg oder 8 Prozent. Die Zahlen sind folgende:

	Zürich	Basel	Total
1913	kg 1,411,536	819,520	2,231,056
1912	„ 1,505,912	795,987	2,301,899
1911	„ 1,401,794	693,895	2,095,689
1910	„ 1,537,703	715,662	2,253,365
1909	„ 1,494,158	723,002	2,217,160

Die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich ist im Jahr 1913 mit 63,3 Prozent am Gesamtumsatz beteiligt, Basel mit 36,7 Prozent. Das Verhältnis von ungefähr zwei Drittel zu einem Drittel besteht schon seit Jahren.

Die Baumwollindustrie im Jahre 1913. Herr Semlinger, Generaldirektor der Baumwollspinn- und Weberei Bamberg, eine Autorität auf dem Gebiete der Baumwollverarbeitung, hat, wie alljährlich üblich, über die Baumwollindustrie im Jahre 1913 einen Bericht abgegeben, dem folgendes zu entnehmen ist:

Ein Jahr der Sorge liegt hinter uns und ohne schmerzliches Gefühl sahen wir die Zahl 13 verschwinden, leise hoffend, bald besseren Zeiten entgegenzugehen.

Freilich viel des Schlimmen und Störenden liegt noch auf Weg und Steg, dunkles Gewölk steht noch dräuend am Horizont, zu stark sind die Gewalten, die sich unserem sehnsüchtigen Begehren nach sorgenfreier Arbeit entgegenstellen, und zu schwer noch liegt der Druck einer langlebigen Mißkonjunktur auf all denen, für welche die schwirrende Spindel und der sausende Webstuhl Lebenselement und Brot geworden sind. Die schwerwiegende Frage: Was wird die nächste Zukunft bringen und wann wird sich die Erwartung eines fröhlicheren Umschwunges und der Wiederkehr erträglicher Geschäftsverhältnisse auf dem Gebiete unserer Industrie verwirklichen, wird wohl einen breiten Raum einnehmen in den Erwägungen, die bei Beginn eines neuen Zeitabschnittes die Gemüter bewegen und dem Wunsche eines glückseligen neuen Jahres die tiefere Bedeutung verleihen.

An fröhlichem Sonnenschein hat es im abgelaufenen Jahre fast überall etwas gemangelt, bei uns sowohl als drüben in Amerika, wo das Wachstum und das üppige Gedeihen der Baumwolle von des Himmels Gunst durch richtige Verteilung von Regen und Wärme abhängig ist; die Mächte, die über das Wetter bestimmen und im Frühling die herrlichsten Wochen spendeten, scheinen im Sommer böse Launen gehabt zu haben, die erst im Herbst, zu spät für die Gaben Gottes auf den Feldern, einer freundlicheren Stimmung Platz machten, der wir die köstlichen Oktober- und Novembertage zu verdanken hatten.

Dieser Indianer-Sommer ist es wohl auch gewesen, der die Befürchtung einer ganz verregneten Baumwollernte, wie sie uns gläubigen Europäern mit Engelszungen aus dem Lande der unmöglich erscheinenden Möglichkeiten monatelang gepredigt wurde, zum großen Teil zu verscheuchen vermochte, sodaß selbst die eingefleischten amerikanischen Schwarzseher nach und nach weniger dunkle Farben für ihre Sensationsberichte zu verwenden sich gezwungen sahen.

Heute kann, falls nicht alles trügt, wohl mit einiger Sicherheit auf eine Baumwollernte von etwa 14¹/₄—14¹/₂ Millionen Ballen gerechnet werden, wenn auch das Ackerbauamt in Washington nur 13,677,000 Ballen zu 500, und ohne das Ergebnis an Linters (etwa 500,000 Ballen) als Ernte für 1913/14 am 12. Dezember feststellt. Ein klassisches Beispiel für die Zuverlässigkeit der amtlichen Schätzungen des Pflanzenstandes in den Herbstmonaten ist die für Oklahoma von 42 Prozent zu Ende September, was einer vollkommenen Mißernte nahe käme. Nun weisen die nämlichen amtlichen Berichte von Mitte Dezember das Ergebnis in diesem aufstrebenden Baumwollstaat mit 820,000 Ballen aus, also einer Zahl, die nur um etwa ein Viertel hinter der größten bisherigen Ernteziffer, der vom vorigen Jahr mit 1,055,000 Ballen, zurückbleibt. Ähnlich dürfte es mit der Ernte in Texas sein, von wo man anstatt 3¹/₂, annähernd 4 Millionen Ballen erwarten darf, gegen die Rekordziffer von 4,887,000 Ballen im vorigen Jahr.

Was aber der dank guten Herbstwetters noch ziemlich groß ausgefallenen Ernte bedeutend an Verbrauchswert nimmt, ist die mangelhafte Qualität. Durch Stürme und verheerende Regengüsse im August und September sind die sich öffnenden und reifen Baumwollkapseln stark vernäßt, verstaubt und verdorben worden, sodaß ein ganz bedeutender Teil der Ernte in den Spinnereien kaum Verwendung finden wird. Sachverständige schätzen die geringwertige, durch Witterungseinflüsse in Klasse, Farbe und Stapel beschädigte Baumwolle auf 2 Mill. Ballen, was etwas sehr hoch gegriffen sein dürfte. Leider aber kann nicht bestritten werden, daß im Laufe der Saison ein beträchtlicher Prozentsatz geringklassiger und mißfarbiger Baumwolle

auf den Markt kommen wird; das beweisen die außerordentlich hohen Preiszuschläge für die Klassen von fullymiddling aufwärts, während die Klassen middling und darunter mit großen Preiskonkessionen angeboten werden. Wer also gutfarbige, aus hohen Klassen gesponnene Garne herzustellen hat oder kaufen und verarbeiten will, darf heuer seiner Kalkulation nicht den Preis für middling zu Grunde legen, denn Fabrikate aus dieser Klasse würden halbwegs gerechtfertigten Ansprüchen kaum genügen; mit anderen Worten: für den Spinnlohn — unter dem wohlklingenden Namen Marge besser bekannt — muß also in dieser Kampagne mehr anzusetzen sein als sonst.

Bei den Verfechtern hochbleibender Baumwollpreise spielt der Umfang des Verbrauchs eine maßgebende Rolle; auf Grund der ungewöhnlich starken Bezüge der Spinnerei aus den beiden letzten Ernten, die eine stattliche Auswahl guter Baumwolle teilweise zu billigen Preisen boten, hat man auch für die laufende Saison einen Bedarf von $14\frac{3}{4}$ Millionen Ballen in Aussicht genommen und darin gegenüber der schmalen, auf höchstens 14 Millionen geschätzten neuen Ernte ein starkes Hausse-Argument erblickt. Dabei wurden aber die schwierigen politischen und industriellen Verhältnisse des heurigen Jahres zu wenig berücksichtigt. Die Balkanwirren, das Darniederliegen der Industrie in fast allen europäischen Staaten, die größte Ausführgelegenheit, der verminderte Absatz im Inland, die fühlbare Überproduktion, die lange Dauer der Teuerung des Rohstoffs, der hohe Zinsfuß, die nicht zur Ruhe kommende, dem Milliardenwehrbeitrag den Weg bahnde Kriegsfurcht, alles das schmälert den Baumwollverbrauch und berechtigt zur Annahme, daß mit Zuhilfenahme der heuer sehr reichlichen ostindischen Baumwollernte und des vollen Ertrages in Mako genügend Rohmaterial bis zur nächsten Ernte verfügbar sein dürfte. Diese Überzeugung scheint sich auch Bahn zu brechen und der langsame Rückgang der Preise für amerikanischen Rohstoff von 74 Pfg. zu Anfang Oktober, der Zeit der größten Ängstlichkeit, auf $63\frac{3}{4}$ Pfg. am 23. Dezember trägt dieser Meinungsänderung sinngemäße Rechnung. Es empfiehlt sich aber, den Wagemut und die Geldmacht der nach oben drängenden Spekulationsclique als Faktor im Kampf der Parteien nicht ganz außer Berechnung zu lassen, weil niemand vor der baldigen Wiederkehr hoher Preise sicher ist.

Wenn auch im Jahre 1913 die Preisschwankungen nicht sehr übertrieben waren — von $60\frac{3}{4}$ bis 74 Pfg. für middling in Bremen — und keinen Vergleich boten mit dem stürmischen Gebahren in den beiden Vorjahren — 1911 von $80\frac{1}{2}$ auf $46\frac{3}{4}$ und 1912 von $47\frac{1}{4}$ auf $70\frac{1}{4}$ Pfg. — so empfand doch die Industrie, die angesichts der glänzenden Berichte über Aussaat, Pflanzenstand und Wetter im Frühling und im Sommer allgemein überraschend gekommene Preissteigerung von 61 bis 74 Pfg. innerhalb zweier Monate außerordentlich schwer; umso schwerer, als es mit Rücksicht auf die vorstehend geschilderten politischen und geschäftlichen Mißstände nicht gelang, die Wertsteigerung des Rohstoffes auf die Fabrikate zu übertragen.

Herr Semlinger geht nun noch etwas näher ein auf die spezielle Lage der deutschen Baumwollindustrie und stellt dabei namentlich einen Niedergang der Textilwerte fest. Er hat aber trotzdem auch noch genügend Optimismus und sagt:

„Es ist zehn gegen eins zu wetten, daß früher als man zu hoffen wagt, wieder einmal Millionen in großer Zahl unbeachtet auf den Straßen liegen.“

Wollen wir mit ihm hoffen, daß diese Prophezeiung eintritt, unsere Industriellen und mit ihnen der nötige Kredit ausharren.

Am Schlusse seiner Betrachtungen sagt Herr Semlinger noch folgendes:

Um zusammenzufassen, was ich mit meiner Darstellung sagen wollte, möchte ich erklären, daß das Jahr 1913 für fast die ganze deutsche Industrie, nicht nur für die Baumwollindustrie, ein höchst unbefriedigendes war. Die übertrieben gesteigerten Ausgaben für die Textilrohstoffe, die Überproduktion auf fast allen Gebieten, die es unterließ, mit einem Umschwung nach der Hochkonjunktur zu rechnen, das Darniederliegen des Grundstück- und Häusermarktes, die nach und nach unverhältnismäßig hoch gestiegenen Löhne bei kürzerer Arbeitszeit, die ununterbrochene Erweiterung der sozialen

Lasten und die Furcht vor neuen gesetzlichen Bestimmungen in dieser Richtung, dann auch die in schlechten Zeiten doppelt drückenden hohen Steuern, — das ist alles geeignet, der Industrie lästige Fesseln anzulegen, weshalb es als dringend notwendig erachtet werden muß, den Gefahren auszuweichen, die ein Weiterschreiten auf dem Gebiete der Steuerreform und der sozialen Gesetzgebung für die Industrie und deren Arbeiter bringen müßte. Was allein nottut, ist eine Zeit der Ruhe auf diesem Gebiete, damit sich Industrie und Gewerbe aus eigener Kraft aus der jetzigen schweren Lage emporarbeiten können. Freilich dem fortgesetzten Aufstellen neuer Spindeln und Webstühle sollte endlich Einhalt getan werden.

Diese Darlegungen haben für die Schweiz gewiß ebenfalls großes Interesse.

A. Fr.

Die Krise im Textilgewerbe, die in der Hauptsache ihren Grund in dem schon seit längerer Zeit zu beobachtenden schlechten Geschäftsgang in den weiterverarbeitenden Branchen sowie in der Ansammlung großer Vorräte an Stapelware hat, nimmt, nach der „Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie“ in Leipzig, neuerdings schärfere Formen an. In der gesamten Textilindustrie Oberbadens herrscht flauer Geschäftsgang. Etwa 500 Arbeitern und Arbeiterinnen der Baumwollwebereien in Arlen und Volkershausen ist der Montag als Feierschicht bestimmt worden; sie sollen allerdings ein Drittel des Lohnausfalles als Lohnvergütung erhalten. — In Neumünster (Schleswig-Holstein) wurden zahlreiche Weber entlassen. Seit Jahrzehnten war dort die Situation nicht so ungünstig wie heute. Sehr schlecht beschäftigt sind ferner die Textilfabriken in München-Gladbach, Forst, Langensalza, Aachen, Sorau und Rheydt. In all diesen Städten herrscht große Arbeitslosigkeit unter den Textilarbeitern, die nur dadurch etwas gemildert wird, daß die Firmen durch tageweises Aussetzen und durch Verkürzungen der Arbeitsschichten Entlassungen nach Möglichkeit vermeiden. Flaue Konjunktur herrscht auch in den Hutfabriken in Guben und Neudamm. Befriedigend beschäftigt ist ein Teil der Textilfabriken in Glauchau und einigen anderen sächsischen Städten. Die Lage der vogtländischen Stickerei- und Spitzenindustrie ist allerdings nach wie vor trostlos.



Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Gaufrieren.

Durch das Gaufrieren bezweckt man, auf einem glatten Gewebe reliefartige Figuren hervorzubringen, wie Blumen, Fantasiegebilde, Moiré, Bindungseffekte etc.

Man benützt hiezu den Gaufrierkalandar. Er ist ähnlich dem gewöhnlichen Kalandar, nur leichter gebaut und seine die Arbeit verrichtenden Metallzylinder sind nicht glatt, sondern es ist auf denselben das gewünschte Muster eingraviert oder geätzt. Ist das Muster auf der oberen Walze erhaben, so ist es auf der untern vertieft ausgeführt, sozusagen das Negativ bildend und natürlich mit dem obern genau übereinstimmend. Die untere Walze kann aber auch aus Holz bestehen oder eine Papierwalze sein. Für feine niedere Dessins und leichte Stoffe braucht man die Papierwalze nicht besonders zu gravieren, sondern preßt die Figur mittelst der Oberwalze durch Leerlaufenlassen in die verhältnismäßig weiche Papierwalze ein.

Behufs Gaufrieren läßt man den Stoff, welcher zuerst mit einer ganz leichten Appretlösung versehen wurde, in noch feuchtem Zustande die unter entsprechender Pression stehenden und mit Gas geheizten Gaufrierwalzen passieren, wodurch denselben das Relief erteilt wird.

Zum Gaufrieren gelangen meistens in Ganzseide nur dünne, leichte und in Halbseide (Satin) bis zu schweren Geweben.

Daß so behandelte Stoffe gegen Feuchtigkeit und Druck nicht widerstandsfähig sind, bedarf keiner Erklärung.

Das Gaufrieren des Samt. Um glatte Samte und Plüsch mit Mustern zu versehen, werden solche zuerst geschoren und appretiert. Bevor man sie dann auf die Samt-pressmaschine bringt, werden sie gut gedämpft, hierdurch löst sich der Appret um ein Geringes, was eine nachherige Verklebung der niedergedrückten Polfäden zur Folge hat. Der Dessinzyylinder dieser Maschine ist der Natur des Flor-gewebes entsprechend tiefer graviert als der des gewöhnlichen Gaufrierkalanders, hingegen läuft derselbe auf einer glatten Unterwalze. Durch die erhabenen Stellen der geheizten Dessinwalze wird der Figur entsprechend der Pol niedergedrückt und gepreßt, wodurch in der mattglänzenden Flur des Samts ein tieferliegendes, glänzendes, scharf begrenztes Bild erscheint.

Man läßt nun auch die Figurenwalze ungeheizt von unten gegen den Rücken des Stoffes wirken, während oben gegen die rechte Seite eine geheizte Metallwalze feststehend gelagert ist, also das Gewebe nur daran vorbeischiebt. Das so hervorgebrachte Bild wird nicht wesentlich vertieft sein, sondern sich nur in diskreten verschwommenen Umrissen, aber mit mehr Glanz zeigen.

Die auf diese Weise behandelten Gewebe resp. deren Dessin sind gegen Feuchtigkeit und Reibung sehr empfindlich, d. h. bei Feuchtwerten des Stoffes können sich die niedergedrückten Polfäden wieder lösen und zu einem Teil wieder aufrichten, wodurch die Figur mehr oder weniger verwischt.

In dem Verfahren zur Herstellung von Mustern auf Samtgeweben mittelst einer matten Figurenwalze sind nun diese Nachteile beseitigt.

Es ist also bei diesem Verfahren die Stoffberührungsfläche der gravierten Walze nicht glatt, wie bei der gewöhnlichen Gaufrage, sondern grob mattiert. Behufs Hervorbringen des Musters auf dem Gewebe, wird dasselbe zwischen der sich drehenden Unter- und Oberwalze durchgeführt, jedoch in noch ungeschorenem und unappretiertem Zustande nur durch Dämpfen gut feucht gemacht. Die heiße Musterwalze preßt hierbei aber nicht tief in den Flor ein, sondern rollt nur leicht über ihn hinweg. Sie drückt zwar die Polfäden nieder, diese richten sich aber, weil die Ware noch unappretiert, gleich wieder hoch und zeigen nun in gekräuseltem Zustande die Musterung des Dessins. Hierauf wird die Ware auf dem Rahmen appretiert und zum Schluß die Flur geschoren. Auf diese Art hergestellte Muster sind also nicht in den Stoff hineingepreßt, sondern es bilden Figur und Fond eine Ebene. Das Muster erscheint nicht glänzend wie bei gewöhnlicher Gaufrage, sondern hat nur eine vornehme, lebhaft Lichtbrechung gegenüber dem Fond zur Folge und ist widerstandsfähig gegen Feuchte.

Muster auf ungeschnittenem Samt. Das Hervorbringen von Mustern auf ungeschnittenem Samt besteht z. B. auch darin, daß man die Noppen der Flur teilweise aufschneidet. Es geschieht dies auf ungefähr folgende Weise: Das Dessin wird auf dem Gaufrierkalander dadurch hergestellt, daß durch die tiefgravierte Figurenwalze in Verbindung mit einer nassen Papierunterwalze und Klebmitteln die der Figur entsprechenden Noppen niedergedrückt werden und festliegen. Alsdann werden die hochstehenden Noppen auf der Schneidmaschine aufgeschnitten. Das Schneidwerk dieser Maschine besteht in einer großen Anzahl auf einer Welle in Zwischenräumen von etwa 1—1½ Millimetern angeordneten Schneidrädern, deren Umfang mit spitzen und scharfen, zum Umfang in spitzen Winkeln liegenden Schneidzähnen versehen ist. Die Welle resp. die Schneidräder werden in schnelle Rotation versetzt, während der Stoff in entgegengesetzter Richtung über eine Schiene, ähnlich wie bei der Rasiermaschine, so nahe daran vorbeigeführt wird, daß die Noppen von den Zähnen in der Mitte erfaßt und aufgeschnitten werden. Der Stoff passiert diese Maschine zwei bis drei Mal, worauf die niedergedrückten Noppen

wieder aufgerichtet werden oder das Gewebe noch sonstige notwendige Ausrüstungsarbeiten erfährt.

Wir haben also auch hier wieder in Verbindung von ungeschnittenem und geschnittenem Samt ein gemustertes Florgewebe, dessen Muster gegen Druck und Feuchtigkeit unempfindlich ist.

Feutrieren und Batinieren.

Das Feutrieren oder Rauhen hat den Zweck, die Rückseite eines, in der Regel mit Schappe tramierten, satinbindigen Gewebes mit einer filzigen oder plüschähnlichen Flur zu versehen. Die charakteristischen Bestandteile der hierzu zur Verwendung kommenden sog. Rauhmaschine ist die von Rauhwalzen gebildete Rauhtrummel. Die Rauhwalzen sind aus starken Eisenröhren von ca. 8 cm Durchmesser gefertigt, welche mit sogenannten Kratzenbändern umwickelt sind.

Solche Kratzenbänder bestehen in einem ca. 3 mm starken Leder- oder gummierten Stoffstreifen, welcher mit dichtstehenden, dünnen, mehr oder weniger stark knieförmig gebogenen, aufrechtstehenden Stahldrähtchen von 1 cm Länge besetzt sind. Die etwa 24 Rauhwalzen sind an ihren Enden auf zwei kreisrunden Scheiben gelagert, so daß sie, wie schon oben gesagt, eine Trommel bilden. Um nun eine vorher soweit schon ausgerüstete Ware zu rauhen, wird sie in Lagen gestabt, vor die Maschine hingelegt und passiert zuerst, um in glatter Lage auf die Rauhtrummel zu gelangen und die richtige Spannung zu erhalten, einige teils mit Plüsch überzogene Leitwalzen, von deren letzten weg sie beinahe um die ganze Trommel herumgezogen wird, um auf der rückwärtigen Seite wieder über Leit- und Abzugwalzen die Maschine zu verlassen.

Währenddem der Stoff nun über die Rauhtrummel läuft, wird diese selbst in rasche umdrehende Bewegung versetzt und außerdem drehen sich die Rauhwalzen, eine zur andern in entgegengesetzter Richtung wiederum schneller als die Trommel, wodurch der Schuß des Stoffes von den Kardenhäkchen angegriffen und aufgeraut wird, wodurch auf dem Stoff durch die abgetrennten Haare eine filzige Decke entsteht.

(Schluß folgt.)



Kaufmännische Agenten



Die Bevorrechtigung der Provision des Handelsagenten im Konkurse der vertretenen Firma.

Von Dr. Paul Behm, Generalsekretär
des Zentralverbandes Deutscher Handelsagenten-Vereine.

Die zurzeit vielbehandelte Frage der Bevorrechtigung der Provisionsforderung des Handelsagenten im Konkurse der von ihm vertretenen Firma läßt einen Vergleich mit den Verhältnissen irgend eines andern Berufes nicht zu. Denn kein Beruf sonst wird durch das Gesetz gezwungen, einen Kredit zu gewähren. Aber vom Handelsagenten verlangt das Gesetz, dem von ihm vertretenen Hause einen Zwangskredit zu gewähren!

An der Spitze einer jeden Diskussion über diese Frage muß deshalb dieser Hinweis stehen, daß nach § 88 Abs. 4 H. G. B. die Abrechnung über die Provisionen des Handelsagenten erst am Schlusse eines jeden Kalenderhalbjahres stattfindet. Hiermit verurteilt das Gesetz den Handelsagenten, zwangsweise einen Kredit zunächst bis auf die Dauer eines halben Jahres zu gewähren! Tritt also innerhalb dieser Frist eine erhebliche Verschlechterung in den Verhältnissen eines Hauses ein, die es dem vorsichtigen, mit der Firma in Verbindung stehenden Kaufmann angezeigt erscheinen läßt, auf Einziehung der Außenstände bedacht zu sein, so muß der Handelsagent, selbst wenn er über die gleiche Beurteilung der Sachlage verfügt, mit gebundenen Händen zusehen, wie andere sich

nach Möglichkeit sichern und ihn zugleich weiter schädigen. Dabei ist die Provision, auf die er Anspruch erhebt, Entgelt für persönlich geleistete Tätigkeit, der sonst durch die Konkursordnung eine weitgehende Sicherung in der Form der Bevorrechtigung des Entgelts gewährt ist.

Dieses ganze Verhältnis gestaltet sich für den Handelsagenten noch aus einem anderen Grunde weiter ungünstig, und zwar ebenfalls auf Grund besonderer, für ihn geschaffener gesetzlicher Bestimmungen. Der Handelsagent erhält seine Provision in der Regel für die Vermittelung von Aufträgen. Hat er also seine Vermittelungstätigkeit ausgeübt, eine Order hereingebracht, so hat er in der Hauptsache die ihm obliegende Tätigkeit geleistet und sinngemäß seine Provision verdient. Das Gesetz schreibt demgegenüber vor, daß das Geschäft auch zur Ausführung gelangt sein muß, damit dem Handelsagenten die Provision zukomme; hiermit ist immer ein gewisser Zeitverlauf verbunden, innerhalb dessen eine Vermögensverschlechterung bei dem Fabrikanten eingetreten sein kann, an die vorher gar nicht zu denken war. Ferner schreibt § 68 Abs. 1 H. G. B. weiter vor, daß für den Verkaufsgenten der Anspruch auf die Provision sogar erst nach dem Eingange der Zahlung erworben wird. Damit ist eine weitere Vergrößerung des Zeitabstandes zwischen der Vermittelungstätigkeit und der Erlangung des Provisionsanspruches verknüpft. Hierzu kommt dann die bereits eingangs erwähnte Bestimmung, daß die Abrechnung über die zu zahlenden Provisionen erst am Schluß eines jeden Kalenderhalbjahres stattfindet. Fällt also die Zahlung in den Anfang eines Kalenderhalbjahres, ist sie andererseits wie gewöhnlich auch erst nach Monaten von der Lieferung gerechnet eingegangen, und hat sich außerdem die Lieferung seitens des Fabrikanten in die Länge gezogen, so kann es vorkommen — und es kommt sehr häufig vor, daß der Handelsagent ohne jedes Verschulden seinerseits erst 1½ bis 2 Jahre, nachdem er seine Tätigkeit ausgeübt hat, den Anspruch auf die Provisionszahlung überhaupt erst erwirbt! Während dieses Zeitraumes können aber unter Umständen die schwerwiegendsten Veränderungen in der Vermögenslage des vertretenen Hauses eingetreten sein. Der Agent kann demgegenüber nichts unternehmen; er kann nicht einmal Vorsicht üben, er muß geduldig warten, bis seine Ansprüche ganz oder doch zum Teil verloren sind.

Im Augenblick der Konkursöffnung gestaltet sich für den Handelsagenten der Firma die Sachlage so, daß er einmal die Vertretung verliert, ohne jeden Anspruch auf Entschädigung, wie das Reichsgericht in seinem Urteil vom 16. März 1906 entschieden hat, daß ferner diejenigen Geschäfte, die bis zur Konkursöffnung vermittelt, aber infolge des Konkurses nicht zur Ausführung gelangt sind, provisionslos bleiben, wie das Reichsgericht in der gleichen Entscheidung ausgeführt hat. Lediglich die bereits früher verdiente Provision kann er als einfache Konkursforderung zur Masse anmelden und wird sie dann wenigstens zum Teil gleichfalls verlieren. Doch nicht nur die Provisionen erfahren dies Schicksal, sondern auch die Auslagen, die er für den Geschäftsherrn bei Vermittelung der Geschäfte gehabt hat! Dafür hat er aber für die Unkosten, welche er selbst mit Rücksicht auf die Vertretung übernommen hat, an Miete, etwaigen Personalunkosten usw., weiter einzustehen. Wenn einerseits das Gesetz den Agenten dazu zwingt, seinem Fabrikanten Kredit einzuräumen, so sollte auf der anderen Seite die Forderung, eine entsprechende Bevorzugung im Konkursfalle der von ihm vertretenen Firma zu gewähren, nicht als unbillig angesehen werden.

Die Frage der Bevorrechtigung der Provisionsforderung liegt also bei den Handelsagenten eigentlich so, daß man sich fast wundern muß, warum diese Forderung nicht schon längst durchgeführt ist. Es darf auch konstatiert werden, daß bereits bei der Beratung des Han-

delsgesetzbuches die Reichstagskommission in der Mehrheit den Standpunkt vertrat, daß diese Bevorrechtigung gewährt werden müsse. Nur sollte die Frage bei der Neuordnung der Konkursordnung zur Lösung kommen. Das ist aber anscheinend versehentlich — und vor allem wohl, weil es damals noch keine große Agentenorganisation gab, die auf diesen Punkt nachdrücklich hätte aufmerksam machen können — versäumt worden. Es ist an der Zeit, daß dies Versäumnis nachgeholt werde.

Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

An die verehrl. Mitglieder!

Wir gestatten uns hiermit, Sie zu der am Sonntag den 1. Februar, nachmittags 2½ Uhr, im «City-Hotel» stattfindenden

ordentlichen Generalversammlung

freundlich einzuladen.

Die Verhandlungspunkte sind:

1. Verlesen des Protokolls. 2. Endgültige Lesung des Normalvertrages. 3. Jahresbericht. 4. Kassabericht. 5. Bericht der Revisoren. 6. Neuwahl des Vorstandes und der Revisoren. 7. Diverses.

Wir zählen bestimmt auf Ihr Erscheinen an dieser wichtigsten Sitzung des Jahres und machen Sie höflich darauf aufmerksam, daß der Besuch der Jahresversammlung für in Zürich wohnende ordentliche Mitglieder laut § 8 unserer Statuten obligatorisch ist.

Nicht schriftlich entschuldigte Absenzen haben eine Buße von Fr. 3.— zur Folge. Mit kollegialem Gruß

Der Vorstand.

* * *

In den letzten Wochen vor Jahresschluß fanden verschiedene längere Vorstands- und Vereinsitzungen statt, um namentlich den Normativ-Vertrag gründlich durchzuberaten. Die bei diesen Anlässen lebhaft zu Tage getretene Diskussion zeigte das große Interesse, das der sachlich richtigen Formulierung des Vertragsformulars entgegengebracht wird. Anlässlich der Generalversammlung wird die endgültige Lesung des Normalvertrages vorgenommen werden, sodaß die zahlreiche Teilnahme seitens der Mitglieder sehr erwünscht ist. Natürlich dürfte auch das Vereinsprogramm für das laufende Jahr zur Sprache kommen, für das genug Material vorliegt, da viele die Allgemeinheit der Handelsagenten betreffende Fragen noch der Besprechung und Erledigung harren. Je größer die Teilnahme an dieser Versammlung ist und je mehr das Interesse für die Lösung der wichtigeren Fragen des Handelsagentenstandes wächst, um so eher wird man auch berechtigten Wünschen zum Durchbruch verhelfen können.

Wem das Interesse des Handelsagentenstandes und damit das eigene nahe liegt, der möge daher an der Generalversammlung am 1. Februar erscheinen!



Totentafel



† **Fabrikant Paul Künzli.** Schon wieder haben wir den Verlust eines treuen ehemaligen Wattwiler Webschulgenossen zu beklagen. Am 4. Januar starb Herr Paul Künzli, Inhaber der Buntweberei Künzli & Co. in Murgenthal (Aargau), im Alter von erst 42 Jahren an Diphtherie und Lungenentzündung, welche er sich durch eine Erkältung zugezogen hatte. Herr Künzli besuchte die Webschule von 1892 bis 1893 und wird als ein tüchtiger, dabei lebensfroher Bürger gerne in Erinnerung behalten werden.



Prüfungsstelle für Garne und Gewebe der Webschule Wattwil.

Bereits in der vorigen Nummer ist erwähnt worden, daß die Webschule schon früher stets angerufen wurde in textil-technischen, speziell aber webfachtechnischen Fragen. Es würde nun zu weit führen, wenn man an die vielen Gutachten und Auskünfte erinnern wollte, die gegeben wurden, obgleich sie sehr interessant wären. Um einen Anfang zu haben, beginne ich gerade mit dem Jahre 1911, wo wir das erste Mal öffentlich aufmerksam machten auf unsere Prüfungsstelle, und greife verschiedene Aufgaben heraus.

Den Reigen sollen die sogenannten Vergé-Streifen eröffnen, d. h. schmälere oder breitere Streifen in der Schußrichtung bei einfarbig geschossenen Waren, z. B. Seide in der Kette, merzerisierter Baumwollzwirn im Schuß. Also einfarbig erdbeerrot, grau, blau oder dgl. geschossen und doch 4 bis 10 mm breite Streifen, mehr oder weniger abgegrenzt, wie ein leichter Schatten verlaufend und wieder erscheinend, an den beiden Gewebeseiten mehr auffallend in zwei Nuancenabstufungen, die der Färber auf Bestellung kaum treffen würde! Wie ist das doch möglich, fragten wir und zerbrachen uns bald die Köpfe. Nachdem durch die Untersuchungen, welche uns aus Mangel an Tageszeit eine ganze Nacht hindurch beschäftigten, die Schuldlosigkeit des Spinners, Zwirners und Webers vollkommen erwiesen war, kam der Färber vor Gericht. Ihm war von den Fabrikanten bisher alle Schuld zugemessen worden, und weil er den Gegenbeweis nicht erbrachte, mußte er die Verantwortung wohl oder übel tragen. Da gelingt es uns, auch ihn bedingt freizusprechen, indem wir nachweisen, daß in diesem Falle die Merzerisation schuld an der Sache ist. Bekanntlich steigert die verdünnte Natronlauge, also die zum Merzerisieren nötige chemische Flüssigkeit, das Aufsaugvermögen der Baumwolle für Farbstoffe ganz bedeutend. Weil nun z. B. eine Stranghälfte zuerst in die Laugenflotte getaucht wird und darin verhältnismäßig am längsten bleibt, so entsteht eine etwas verschiedene Aufnahmefähigkeit beim nachfolgenden Ausfärben. Am Strang selbst und an der davon gemachten Schußspule fällt absolut nichts auf; der Nuancenwechsel zeigt sich erst im Gewebe und dann um so störender, wenn Stranglänge und Stoffbreite irgendwie zusammenstimmen, die Bindung und Dichte für das Hervortreten des Schusses günstiger ist und vielleicht die Farbe besonders rasch gezogen hat. Ein solches Stück Ware war fast unverkäuflich und der einmal übernommene Auftrag resp. das vorhandene Material machte schließlich einen Wechselstuhl nötig, um durch Schußweise 2×2 eine allgemeinere Verteilung herbeizuführen.

In der Zeit, wo Baumwoll-Voile-Gewebe besonders im Schwunge waren, ersuchte man uns häufig, die von England bezogenen Garne genau zu konditionieren, Feuchtigkeitsgehalt, Nummer, Tourenzahl der Zwirnung, Reißstärke, Dehnbarkeit etc. anzugeben.

Dann erhalten wir sehr viele Stoffproben, um daraus die Garnnummer und Fadenzahl per Zentimeter, Zoll oder $\frac{1}{4}$ Zoll franz. zu bestimmen.

Andere wollen wieder genau wissen, welches Gewicht ein Stück, ein laufender Meter oder ein Quadratmeter nach beigefügter Probe haben wird.

Qualitätsvergleiche wünschen namentlich die Kaufleute, und da bleibt meist nichts anderes übrig, als die Kettenfäden in der ganzen Gewebebreite auszuzählen, die Schußfäden in einem möglichst großen Maß, um genaueste Mittelzahlen zu erhalten. Natürlich muß auch die eventuelle Ausrüstung peinlich geprüft werden.

Um vorsichtig einzukaufen, senden uns Fabrikanten z. B. Leinengarne von verschiedenen Spinnereien zum Vergleich der Güte.

Mehrmals lieferten wir schon die Beweise, wie sich Reißfestigkeit und Dehnbarkeit verändern bei merzerisiertem Material; erstere nimmt zu, letztere ab.

Eine große Anstalt beauftragt uns immer erst mit der Prüfung der anzuschaffenden bzw. offerierten Männerhosen-, Anzug- und Mantelstoffe, ehe sie die Bestellung gibt. Hier spielt hauptsächlich die verwendete Wollqualität, die mutmaßliche Tragdauer und Möglichkeit eine Rolle.

Hanf- und Jutegarne und Gewebe waren zu untersuchen auf Festigkeit, was infolge der großen Reißkraft des Materials mitunter nicht leicht gewesen ist.

Mousseline-Garne bringt uns die Post immer wieder, wenn man erfahren will, wie der Spinner inbezug auf Nummer, Qualität und Feuchtigkeit liefert.

Aus einer winzig kleinen Ballonstoffprobe, noch dazu mit Firnis imprägniert, mußten wir alles gewissenhaft wieder herausbringen, was notwendig war, um darnach zu fabricieren. Mit großer Mühe gelang es.

Haben wir es bei den mitfolgenden Proben mit reiner Alpaka oder mit einem Mischprodukt zu tun? So fragt etwa eine Zollbehörde, oder sie läßt sich über Kammgarn, Streichgarn, Mischgarn, Bindungstechnik usw. aufklären und hört unsere Meinung über die Klassifikation nach dem Tarif.

Bei einer Bleicherei und Appretur reklamiert der Kunde, denn die Ware ist ganz anders ausgefallen bei der zweiten Sendung. Nun schickt er uns Abschnitte und schreibt, daß er unmöglich schuld sein kann. Meistens stimmen die Gewebequalitäten nicht überein.

Eine Seidenweberei glaubte zu kurz zu kommen und ließ die Fadenlänge der Stränge kontrollieren resp. die Spulen.

Man traut einem Garnlieferanten nicht recht und läßt eine Analyse vornehmen, um zu konstatieren, wie mehrere Proben gemischt sind, d. h. wie viel Prozent Wolle und Baumwolle das Garn enthält. Eine Vorprobe laut Attest von der öffentlichen Konditionieranstalt in Verviers ergab eine Differenz von nur 2—3 Prozent.

Weil es doch viel darauf ankommt, ob ein Material mehr oder weniger gedreht ist, aus langen oder kurzen Fasern besteht usw., haben wir darüber manche Auskunft zu erteilen.

Trotzdem man eine Ware inbezug auf Garnstärke und Dichte ganz gleich gemacht hat wie die vom Kunden erhaltene Probe, wird doch die Ware nicht so schön? Das beweist der mitfolgende Anschuß auch und es ist weder die Bindung, der Blatteinzug oder sonst etwas an der Technik schuld, es fehlt an der Qualität und Elastizität des Materials z. B. im Schuß, sodaß sich kein Relief bildet und die Ware mager erscheint. Aber auch die Elastizität von Kette und Schuß zusammen können erst ein richtiges Warenbild geben, wie beispielsweise bei Neigeux aus Voile-zwirnen. Außerdem hat man den Spannungsverhältnissen etc. sein Augenmerk zuzuwenden. (Schluß folgt.)



Sprechsaal



Vermeidung von Krängeln bei der Creponstoff-Fabrikation.

Frage: Wie sind bei der Fabrikation von Creponstoffen, Kette: Rohseide, Schuß: rechts und links stark gedrehte Wolle, 2 Schuß rechts und 2 Schuß links gedreht, die sich an der Kante der Wechselseite bildenden Krängel zu vermeiden? Wie wird die Wolle vorbehandelt, ohne daß der Crêpecharakter nach der Farbe dadurch beeinträchtigt wird?

Antwort: Wenn die Wolle zu stark gedreht ist, so kann man sich dadurch etwas helfen, daß man dem am Schützen ablaufenden Faden vor der Abgangsöse eine kleine Bremsung gibt; entweder durch ein Anleimen eines kleinen Plüschstückes oder sonst irgend eines rauhen Stoffes. Hilft dieses nichts, so wird durch ein schwaches Seifen die Drehung etwas entspannt. Sind die Garne nicht in Strangform, sondern auf Kapse gespult oder auf diese in die Spinnerei gekommen, so kann ein leichtes Dämpfen im Dämpfkasten eine spätere Ringelbildung nicht aufkommen lassen.

(D. Werkm.-Ztg.)



Bücherschau



Literatur. In den letzten Monaten erlebte man wieder einmal eine wahre Hochflut von literarischen Erzeugnissen auf textiltechnischem Gebiete. Eine Materiallehre folgt der andern, ein Handbuch dem andern. Sollte nun ein Redaktor keine Zeit haben oder ihm das rechte Verständnis für die Materie mangeln, so kann man eventuell ein beiliegendes Textblatt benutzen, um das neu erschienene Werk gebührend anzupreisen und ins rechte Licht zu rücken. Dadurch wird die Sache zu sehr geschäftlich, milde ausgedrückt. Weil die Herren Autoren meistens nur von einander abschreiben oder ganze Kapitel glatt abdrucken lassen, Prospekte von Maschinenfabriken kopieren lassen etc., geht das Ding in manchen Fällen merkwürdig rasch und leicht. Aber ebenso schnell unterlaufen grobe Fehler, welche der gestrenge Kritiker dann ordentlich ausschaltet. Da schreibt ein Teil der sogen. Autoren, daß die Kaschmirziege gerupft wird, ein Teil, daß sie geschoren wird, und weil es keiner genau weiß, beruft sich einer auf den andern. Diejenigen Bücherschreiber, welche die Quellen angeben, aus denen sie schöpften, darf man immer noch höher einschätzen als solche, welche das geflissentlich unterlassen. Eine der letzten Zusendungen, ein Handbuch, bestehend aus Text- und Tafelwerk, erscheint zu allem Überfluß in V. Auflage, soll wesentlich erweitert und verbessert sein. Prüft man es näher, so begreift man die schamlose Art nicht, derartige Bindungstafeln zum fünften Male zu bringen. Möge man darum vorsichtig sein und sich bei Anschaffung eines Buches nach dem Wert erkundigen. Fr.

Kalender für Bandweberei, Flechtereie und Posamentenfabrikation. Jahrgang 1914. Bearbeitet von O. Both und M. Krissiep, Fachlehrer an der Preuß. Höheren Fachschule für Textilindustrie zu Barmen. Preis in Ganzleinen geb. M. 0.90. (Leipzig, Dr. Max Jänecke, Verlagsbuchhandlung).

Dieser neue Kalender wendet sich im Gegensatz zu den Kalendern für die Textilindustrie im allgemeinen an einen enger begrenzten Kreis. Durch diese Beschränkung auf die Spezialgebiete Bandweberei, Flechtereie und Posamentenfabrikation ist eine eingehendere Behandlung dieser Fabrikationen ermöglicht worden, sodaß der handliche Kalender dem Fachmann mehr Wissenswertes bietet, als er sonst findet. Ferner ist dadurch der Kalender auch wirklich ein Taschennotizkalender geblieben und Umfang und Gewicht ermöglichen es, ihn ständig in der Tasche mitzuführen, ohne ihn als lästig zu empfinden. Der vorliegende erste Jahrgang behandelt die Grundlagen der Industrie. Wir finden hier außer dem Terminkalender auf gutem Schreibpapier eine eingehende Darstellung der verschiedenen Bindungen für Bänder, ferner der gebräuchlichsten Flechtmaschinen der Besatzindustrie, weiter ein Kapitel über Aufstellen und Richten (Montieren) des Bandstuhles, ein Kapitel über die Garne mit Gewichtstabellen zur Kalkulation und die Darstellung eines Verfahrens zur Ermittlung der Nummer (Titre oder Denier)

des Seidenfadens und den Prozentsatz der Seidenschwermung. Fracht- und Posttarife, Gerichtskosten und Anwaltsgebühren, Maße und Gewichte und Umrechnungstabellen und andere Notizen sowie einige Tafeln Patronenpapier bilden den Schluß des Kalenders, den wir allen Interessenten nur empfehlen können. Während in dem vorliegenden Jahrgang naturgemäß die Grundlagen der Industrie behandelt sind, sollen die folgenden Kalender mehr über die wichtigsten Fortschritte berichten, sodaß sich die einzelnen Jahrgänge zu einem Jahresbericht über die Industrie ausbilden und als solche dauernden Wert behalten.

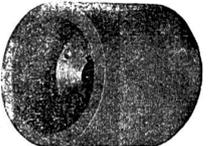
Brehms Tierleben. Allgemeine Kunde des Tierreichs. 13 Bände. Mit über 2000 Abbildungen im Text und auf mehr als 500 Tafeln in Farbendruck, Kupferätzung und Holzschnitt sowie 13 Karten. Vierte, vollständig neubearbeitete Auflage, herausgegeben von Prof. Dr. Otto von Strassen. Band V: Lurche und Kriechtiere. Neu bearbeitet von Franz Werner. Zweiter Teil. Mit 113 Abbildungen im Text, 19 farbigen und 18 schwarzen Tafeln sowie 28 Doppeltafeln nach Photographien und 2 Kartenbeilagen. In Halbleder gebunden 12 Mark.

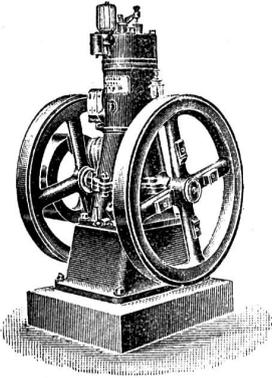
In diesem Bande sind die drei Kriechtiergruppen der Eidechsen, Chamäleons und Schlangen behandelt. Da diese zusammen nahezu 4000 Arten zählen, so mußte eine sorgfältige Auswahl getroffen werden; in erster Linie sind die deutschen Arten aufgenommen worden, dann die übrigen europäischen Arten, die wichtigsten Formen der deutschen Kolonien und schließlich eine Auswahl derjenigen, welche durch bemerkenswerte Lebensweise, Fortpflanzung und Brutpflege, Schönheit der Farben und Absonderlichkeit der Gestalt von Interesse sind. Dabei war es natürlich unmöglich, alle bisher im Terrarium gepflegten Arten ein und derselben Gattung, welche eine gleichartige Lebensweise führen, zu berücksichtigen oder solche, die zwar bereits importiert wurden, über deren Gefangenleben wir aber wenig oder nichts wissen und die auch in anderer Beziehung von geringem Interesse sind. Immerhin ist eine sehr große Menge eigener Beobachtungen des Verfassers und die wichtige einschlägige Literatur bis zur allerletzten Zeit des Druckes verarbeitet, so daß man wohl nichts wesentliches in dem Band vermissen wird. Daß der Verfasser auch den Giftschlangen gegenüber, die doch auch ihren Platz in dem Naturhaushalt ausfüllen, eine freundlichere Stellung einnimmt als Altmeister Brehm, wird im Zeitalter des Naturschutzes nicht überraschen. Er durfte es um so mehr, als er nicht ermangelt, auf die Gefahren des Schlangensbisses nachdrücklich hinzuweisen. Die zahlreichen farbigen und schwarzen Abbildungen von W. Heubach können sich den besten Kriechtierbildern an die Seite stellen.

Anmerkung. Dieser Auflage ist ein Wandkalender beigegeben. Das Inhaltsverzeichnis für 1913 folgt mit nächster Nummer.

Redaktionskomitee:

Fr. Kaeser, Zürich (Metropol), Dr. Th. Niggli, Zürich II, A. Frohmader, Dir. der Webschule Wattwil.

 <p>Transmissions - Scheibe „Prini T“ Neu! 2-teilige Adhäsionsscheibe ! Unveränderlich !</p> <p>Durchm. 40-300 mm bis 15 PS Gewicht Breite 40-300 mm bei 200 Touren 0,2-19 kg</p>	<p>Beste Ausführung. Billige Preise.</p>  <p>2-teil. Transmissions-Scheibe „PRINI B“ mit Gussnabe, Bambusspeichen, Kranz aus Langholzfournierplatten. Durchm. 250—1200 mm bis 15 PS Gewicht Breite 80—200 mm bei 200 Touren 3—24 kg</p>	<p>Motor-Scheibe „Prini M“</p>  <p>Neue 1-teil. Adhäsionsscheibe. Grosse Kraftersparnis bis 50% leichter als Gusscheiben. Durchm. 40-300 mm. Breite 40-300 mm.</p>
<p>Unsere diversen sehr widerstandsfähigen Modelle in ein- u. zweiseitigen</p> <p>Trommeln Haspeln Schnurscheiben</p> <p>eignen sich speziell wegen ihres geringen Gewichtes für die Verwendung in der Textil-Industrie.</p>	<p>◆ Über 6000 Riemenscheiben auf Lager, daher schnellste Lieferung ◆</p> <p>Riemenscheibenfabrik Wehrli & Dr. Eduardoff Schöntalstrasse 6 ZÜRICH III Telefon 8688</p> <p>Preislisten auf Verlangen kostenfrei.</p>	<p>Neu! Billig! 2-teil. Holz-riemenscheibe „PRINI H“ Kranz aus Langholz-Fournierplatten</p>  <p>Ⓢ 150-1200 mm, Breite 60-300, Gew. 0,5-35 kg Leichteste existierende Riemenscheibe. ! Adhäsions-Scheibe !</p>



TELEPHON 5663

Benz-Diesel-Motoren

(billigste Betriebskraft)

Gas-, Benzin-, Petrol- und Sauggas-Motoren

30jährige Erfahrungen
6000 Angestellte und Arbeiter

Benz & Cie.

Rheinische Automobil- und Motorenfabrik A.-G.

FILIALE ZÜRICH

Stadthausquai 5

Stelle-Gesuch.

Tüchtiger, erfahrener **Weberfachmann**, mit der **Fabrikation von ganz- und halbseidenen Geweben**, sowie mit der **Behandlung der verschiedensten Stuhlsysteme vollständig vertraut**, sucht Familienverhältnisse halber auf 1. März oder später Engagement als **Obermeister** oder **technischer Leiter** im In- od. Auslande.
Offerten unter **P. W. 1293** an die Expedition dieses Blattes.

Gesucht.

Für das Bureau eines Seidenfabrikanten in Zürich

ein Disponent

mit Webschulbildung u. Praxis.
Offerten unter Chiffre **X. Y. 1297** an die Expedition dieses Blattes.



Seidenfabrikations-Geschäft

sucht per sofort einen tüchtigen, im Patronieren gewandten

Dessinateur

der mit den Jacquardstühlen vollständig vertraut ist.

Offerten unter Chiffre **K. L. M. 1296** an die Expedition des Blattes.



Größere mech. Seidenstoffweberei

sucht:

1. Einen tüchtigen **ersten Disponenten** mit gutem Geschmack für Krawatten und Nouveautés (Lebensstellung),
2. **Jungen Angestellten** mit **Webschulbildung** auf das Dispositions-bureau.
3. **Jungen, intelligenten Angestellten** mit **Stoff- u. Sprachkenntnissen** für den Verkauf.

Offerten mit Zeugnissen und Referenzen sowie Gehaltsansprüchen unter **V. X. H. 1295** an die Expedition des Blattes.

● **Textilmaschinenfabrik** ●
sucht tüchtigen Praktiker

für den **Webstuhlbau**, der auch konstruieren kann.

Gefl. Offerten mit Angabe über bisherige Tätigkeit, Alter, Zivilstand und Gehaltsansprüche sub Chiffre **R. S. 500** an die Expedition des Blattes. 1285

Holz-Spulen

Julius Meyer

Baar (Kt. Zug)

Spulen jeder Art

für *Seide, Baumwolle und Leinen*

auch mit Protectors.

Weberzäpfli

in Buchs und Mehlbaum.



Gegründet
1869

TUCHSCHAUER.

Seidenweberei sucht zu sofortigem Eintritt oder per 1. März **zuverlässigen Stoffkontrolleur**, der fähig ist, eine Weberei **selbständig** zu beaufsichtigen. Webschulbildung Bedingung. **Verheirateter** bevorzugt.

Offerten mit Lohnansprüchen unter **1298** an die Expedition dieses Blattes.

Völlig neubearbeitet erscheint in vierter Auflage:

Brehms Tierleben

Unter Mitarbeit hervorragender Zoologen herausgegeben von

Professor Dr. Otto zur Strassen

Mit etwa 2000 Abbildungen im Text und auf mehr als 500 Tafeln in Farbendruck, Ätzung und Holzschnitt sowie 13 Karten

13 Bände in Halbleder gebunden zu je 12 Mark

Verlag des Bibliographischen Instituts in Leipzig und Wien

Druckarbeiten

jeder Art
empfiehlt

Jean Frank, Zürich

Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

Vakanzenliste

No.	Sitz der Firma	Artikel
172	Sachsen	Halbleinene und leinene Tischzeuge und Handtücher
173	Deutschland	Bedruckte Cretons, Satins u. Möbelstoffe
174	Deutschland	Bedruckte Cretons, Satins, engl. Druck
175	Holland	Herren- und Kinderkonfektion
176	Oesterreich	Damenputz und Rüschenfabrik
177	Deutschland	Rucksäcke, Gamaschen, Lederwaren
178	Österreich	Zelluloid-Einlagewäsche
179	Deutschland	Schürzenfabrik
200	Italien	Strohseile und Strohmatte
201	Italien	Goldrahmen- und Hakenfabrik
202	Belgien	Jardinières, Cache-pots und Vâsen in Kupfer
203	Österreich	Wäschefabrik (Kragen u. Manschetten)
204	Österreich	Strumpfwaren
205	Böhmen	Wäschefabrik (Kragen u. Manschetten)
206	Deutschland	Metall-Hosenknöpfe u. Reißbrettstifte
207	Deutschland	Hosenträger, Strumpfbänder, Gürtel etc.
208	Sachsen	Erd- und Mineralfarben
209	Sachsen-Altenburg	Holzbearbeitungsmaschinen
210	Deutschland	Filterfabrik

Auskunft nur für Mitglieder des obigen Verbandes bei Hugo Wolf, Leonhardstrasse 4. Telefon No. 11 663.

Seidenband-Fabrikations-Geschäft sucht tüchtigen Dessinateur

Bewerber muss im Entwerfen von Nouveautés gewandt und guter Colorist sein. Kenntnisse der Band- oder Stoff-Fabrikation erforderlich.

Offerten mit Angabe der bisherigen Tätigkeit sind unter Chiffre G. F. B. 500 an Haasenstein & Vogler, Basel zu richten. 1289 H 8631 Q

Schweiz. Kaufmännischer Verein,

Centralbureau für Stellenvermittlung, Zürich, Sihlstr. 20.

Sihlstrasse 20 :: Telefon 3235

Vermittlung von Stellen jeder Art für technisches Personal aus der Seidenbranche: Webereidirektoren, Disponenten, Webermeister, Ferggstuben-Angestellte, Anrührer, Dessinateure etc.

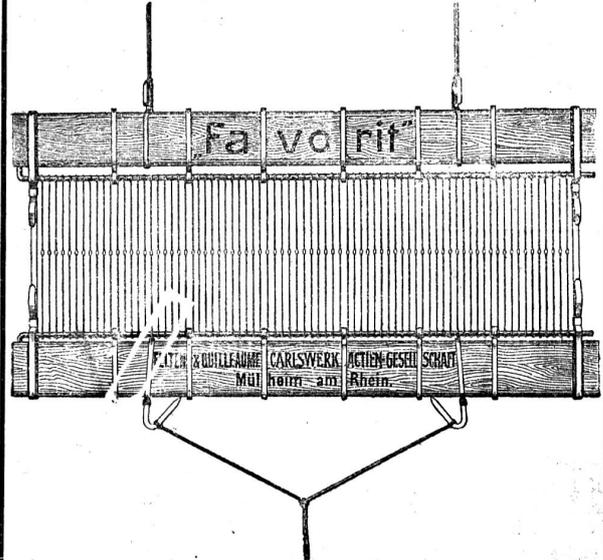
Die Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler können sich beim Zentralbureau für Stellenvermittlung in Zürich gratis einschreiben, indem die Einschreibgebühr von Fr. 2.— aus der Vereinskasse bezahlt wird. Anmeldeformulare werden gratis abgegeben. Der Anmeldung ist jeweils die letzte Vereins-Beitragquittung beizufügen. Für ausgeschriebene Stellen werden Spezialofferten entgegengenommen, die direkt an den Schweizer. Kaufm. Verein, Stellenvermittlung, Sihlstrasse 20 einzusenden sind.

D. Schw. — Tüchtiger, erfahrener Webermeister.

F. 1109 D. Schw. — Mech. Seidenstoffweberei. — a) Junger, branchenkundiger Angestellter für leichtere Korrespondenz. b) Junger Disponent mit Webschulbildung.

Gebr. Baumann Federnfabrik u. Mechan. Werkstätte Rüti-Zürich

Alleinverkauf der Gusstahl-Webelitzen und Favorit-Geschirre der Felten & Guillaume-Carlswerk A. G. Mülheim a. Rhein.



Gusstahldraht-Webelitzen auf patentierten Maschinen hergestellt, daher unerreicht an Egalität und Vollkommenheit.
Favorit-Webgeschirre, die besten u. einfachsten aller Rumorgeschirre, selbst für die dichtesten Einstellungen verwendbar und von sehr vielen Webereien jeder Art mit bestem Erfolge eingeführt.

Zürcherische Seidenwebschule

Fachschule für die Ausbildung in der Seidenstofffabrikation.

Lehrfächer: 1292

Textilmaterialien, Schaft- und Jacquardgewebe, Weberei, Textilmaterialienuntersuchung, Farbenzusammenstellung

Kursdauer:

10 Monate, je von Mitte September bis Mitte Juli.

Aufnahmebedingungen:

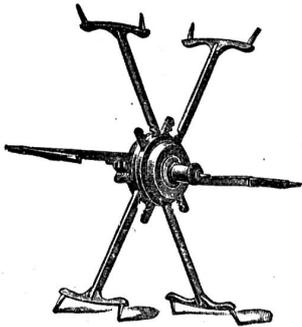
Vollerdetes 16. Altersjahr, genügende Schulbildung und Vorübung im Weben.

Prospekt durch die Direktion.

Vertretungen von Zürcher Seidenstoffwebereien werden gesucht

in Buenos-Aires, Budapest Smirna, Aleppo, Tunis
Konstantinopel, Lyon, Prag, Bushire,
Paris (Export), Beyrouth, Wien, Berlin, London,
Sidney (Australien) und andern Plätzen.

Auskunft erteilt das Sekretariat der Zürcher Seidenindustrie-Gesellschaft, Thalacker 11.



Spezialität:

Reformhaspel

mit selbsttätiger Spannung
für alle Strangengrößen.

über 100,000 Stück in Betrieb

Schwarzenbach & Ott

Spulen-, Haspel- und Maschinenfabrik
LANGNAU-ZÜRICH



Patentirte karten- und papierlose Doppelhubschafftmaschine

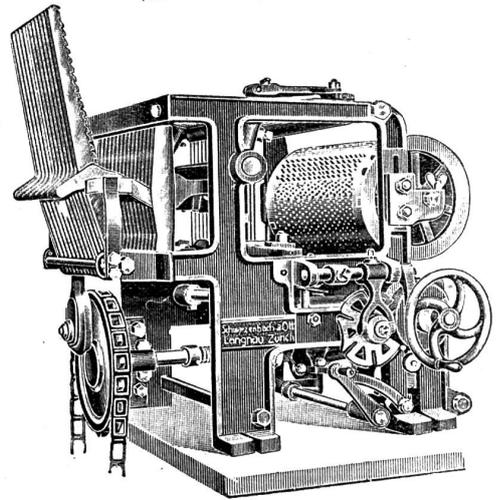
„Reform“

für Seide, Baumwolle, Leinen u. Wolle
zu jedem Stuhl-System passend.

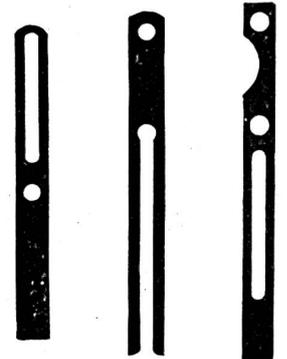
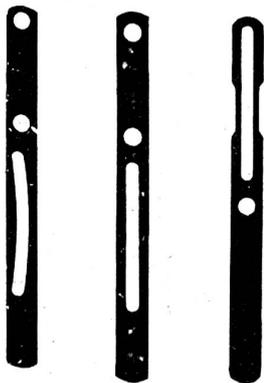
Fabrikation sämtl. Bedarfsartikel aus
Holz für die Textil-Industrie

Spulen und Spindeln

1/10 natürlicher Grösse



Doppelhub-Schafftmaschine „Reform“



Doppelhub-Jacquards

GEHR. RÜEGG

vorm. Hch. BLANK

Maschinenfabrik

USTER

Kartenschlag-Maschinen

∴ Karton-Scheeren etc. ∴

Gebr. Maag

Maschinenfabrik

Zürich 7, Eidmattstraße

SPEZIALITÄT:

Appretur-Maschinen

für Seide und Halbseide

DIASTAFOR

Für Bleicherei, Färberei, Weberei, Appretur. Zur Vorbereitung zu färbender Gewebe u. für Druckverdickungen

Mittel zur Entschlichtung und Herstellung dünnflüssiger, klebkräftiger Schlichte- und Appreturmassen aus Stärke und Mehl

Diamalt-Aktien-Gesellschaft

München II

Brieffach 102

Vertretung für die Schweiz: Alfred Hindermann, Zürich, Kirchgasse 48

**90°/o bis 100°/o Saal-
luftfeuchtigkeit**

„JACOBINE“

**ohne nassen Nieder-
schlag oder Anschlag**

Anerkannt ist die „Jacobine“ der betriebssicherste und im Gebrauch der **billigste** Luftbefeuchtungs-Ventilations-Apparat, da bei ihm durch das zerstäubte Wasser zugleich die **Luft befördert, gekühlt od. erwärmt, befeuchtet, staub- und bakterienfrei** gemacht wird.

Ein „Jacobine“-Apparat von 600 mm Durchmesser und zirka 20 Meter Länge, kann, ohne nassen Niederschlag, über eine Fläche von mindestens 20 × 10 Meter, stündlich 35 Liter Wasser der Saalluft gleichmäßig verteilt beimengen.

Der Kraftaufwand beträgt bei:

Wasserdruck in Atmosph.	Zerstäubtes Wasser in Liter pro Stunde	Luftquantum in cbm pro Stunde	Kraft- verbrauch netto
2	1470	2686	0.36 PS
4	1890	4794	0.63 „
6	2310	5950	0.90 „
8	2730	6989	1.17 „
10	3120	7837	1.45 „
12	3480	8738	1.72 „

Angesogene Luft von 35° C. wird abgekühlt auf 14° C., wenn das Wasser 12° C. Temperatur hat, wodurch es möglich geworden ist, Temperaturen von Ringspinnmälen von 45° C. auf ca. 25° C. zurückzubringen.

Angesogene Luft von - 10° C. wird erwärmt auf + 14° C., wenn das Wasser 40° C. Temperatur hat, wodurch die bestehende Heizung enorm unterstützt und der Kraftverbrauch auf weniger als die Hälfte verringert wird.

„Jacobine“ ist bei der Beurteilung seitens der Jury auf Internationalen Ausstellungen **ohne Konkurrenz** geblieben, da nur „Jacobine“ mit den höchsten Auszeichnungen bedacht wurde.

Im Winter bei trockener Kälte und im Sommer bei grosser Hitze leistet die „Jacobine“ unschätzbare Dienste, indem sie die **Unannehmlichkeiten dieser Witterungsperioden in den Spinn- und Websälen vollständig aufhebt.**

„Jacobine“ ist auf dem Weltmarkt der anerkannt beste Apparat. Bei dieser Luftbefeuchtungs-Einrichtung bleibt das **Kettfadenmaterial viel elastischer und kommen bedeutend weniger Fadenbrüche vor.** In Jacquardwebereien lassen sich alle die Uebelstände vermeiden, wie das **Verkürzen oder Verlängern der Jacquard- oder Verdoldessins infolge der Temperatureinflüsse.** Die Produktion wird demnach erleichtert und erhöht und macht sich die Einrichtung einer Luftbefeuchtungs-Anlage innert kurzer Zeit bezahlt.

Man verlange den neuesten Prospekt, dessen Inhalt für jeden **Textil-Industriellen von großer Wichtigkeit ist.**

FRITZ KAESER, Metropol, ZÜRICH

Vertreter für die Schweiz, angrenzende Gebiete und Süd-Frankreich.

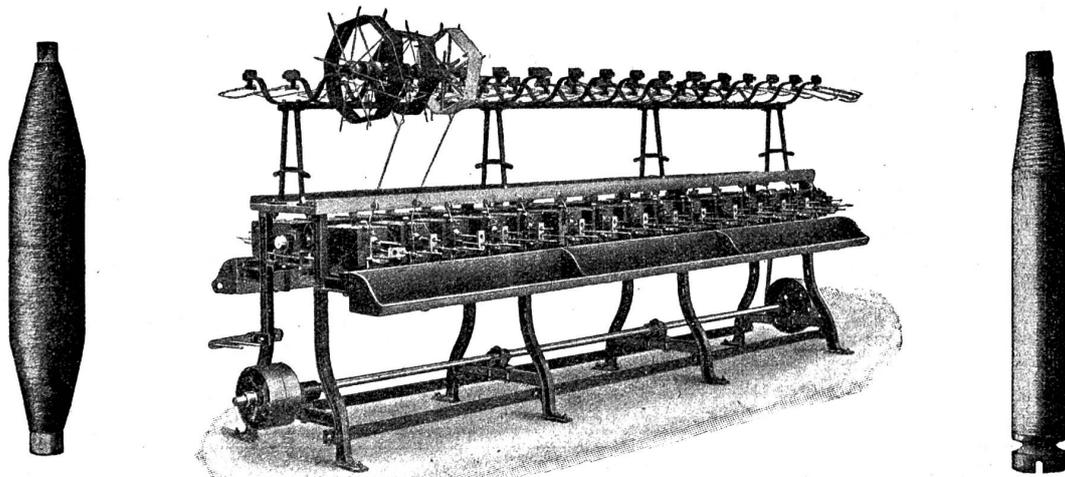
Maschinenfabrik SCHWEITER A.-G. Horgen (Zürich)

GEGRÜNDET 1854

vormals J. Schweiter

TELEPHON No. 67

Textilmaschinen und Apparate für die gesamte Textil-Industrie



Kreuzschußspulmaschine „RAPID“, die bestkonstruierte und leistungsfähigste Schuß-Spülmaschine der Gegenwart

Prima Referenzen von Weltfirmen der Seiden- u. Baumwollbranche

Für eine einzige Riesenfirma in kurzer Zeit 1700 Spindeln Rapid geliefert u. in Auftrag erhalten