

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 28 (1921)  
**Heft:** 4

**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:** 30.03.2025

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



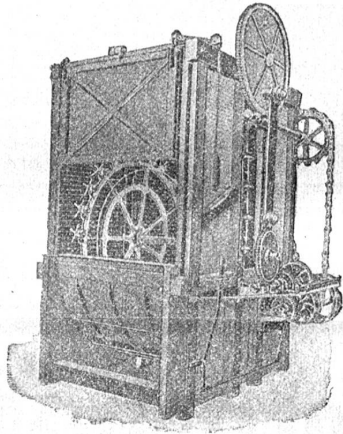
KABEL-ADRESSE:

MANNABUHL  
NEW-YORK

# A. W. BÜHLMANN

200 FIFTH AVENUE

## NEW YORK



Zum Färben von Seide und Kunstseide  
im Strang und in Partien von 50 bis  
300 Pfund ist die **KLAUDER-WELDON-  
MASCHINE** unübertroffen



Die Maschine ist fast ganz aus Bronze  
gebaut. Der Haspel kann aus dem Farb-  
band ausgehoben werden



4 Geschwindigkeiten: 3 vorwärts  
1 rückwärts



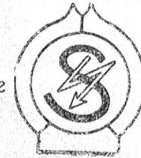
## Amerikanische Textilmaschinen

### Gesellschaft für elektr. Senganlagen Zürich

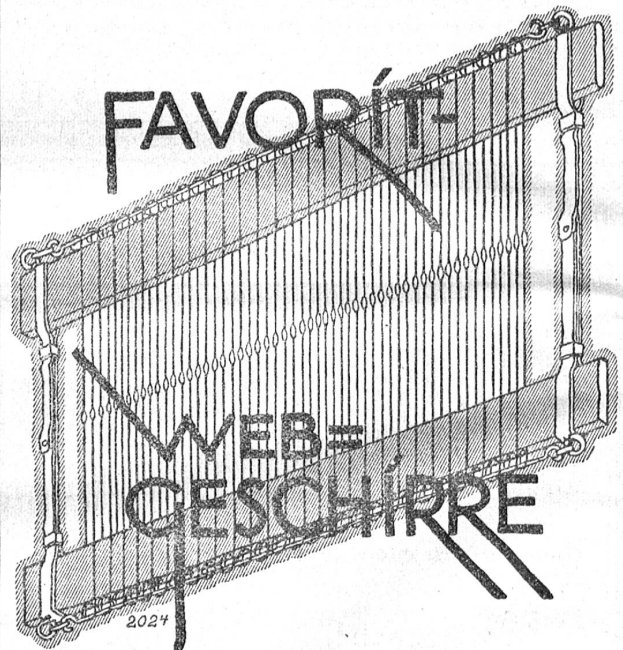
vormals J. Bosshardt, Uster

Rämistrasse 5 **ZÜRICH** Denzlerhäuser

#### SENG-ANLAGEN

nach unsern Patenten sind  
zweckentsprechend — leistungsfähig — stromsparend
**Neuanlagen**
jeden Umfanges für alle  
Spulmaschinen
**Umbau**
alter Gas- oder elektr.  
Maschinen

### GUSS-STAHLDRAHT- WEBELITZEN JACQUARD-EISEN



### FAVORIT

### WEB- GESCHIRRE

### FELTEN & GUILLEAUME CARLSWERK A.-G. KÖLN-MÜLHEIM

VERTRETER FÜR DIE SCHWEIZ:  
**GEBR. BAUMANN**  
Rüti-Zürich

Maschinen, Werkzeuge und Apparate  
für die gesamte

### Blattfabrikation

Drahtpulmaschinen, Drahtmeßapparate, autom. Blattbürstmaschinen

**S. Vollenweider & Horgen**

Fein-Walzwerk und mechan. Werkstätte

# Mitteilungen über Textil-Industrie

**Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie**

Unter Mitwirkung bewährter Fachleute herausgegeben vom Verband der Angestellten der Schweiz. Seidenindustrie (V. A. S.)

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROB. HONOLD, ÖRLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14

Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSELI-ANNONCEN, ZÜRICH 1, Bahnhofstr. 61

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der Mitteilungen über Textil-Industrie, Zürich 6, Universitätsstrasse 29, entgegengenommen. Telephon Hottingen 54.44 — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

**Inhalt:** Zur Frage der Verminderung der Fabrikationskosten in der Baumwollindustrie — England. Ein- und Ausfuhr — Eine Schweiz. Handelskammer in Lyon — Die Krisis in der Schweiz. Seidenstoffweberei — Einfuhrgenossenschaft für die Stickereiindustrie — Die Seidenbandindustrie — Deutschland: Die Lage in der Textilindustrie — Die Konkurrenz der deutschen Industrie — Die Lage der Seidenindustrie in Lyon — Die Krisis in der elsässischen Textilindustrie — Krisenhafter Zustand der Textilindustrie — Die Verhältnisse am Textilmarkt — Die schwedische Bekleidungsindustrie — Die Lage der engl. Baumwollindustrie — Die Seidenindustrie Chinas — Die ungünstige Geschäftslage in Indien — Zeugdruck — Lyoner Mustermesse — Engl. Industriemesse — Deutsche Textilmesse — Die Breslauer Frühjahrmesse — Rohstoff — Weberei — Plauerer Brief — Hilfsindustrie — Marktberichte — Modeberichte — Firmen-Nachrichten — Literatur — Briefkasten

## Zur Frage der Verminderung der Fabrikationskosten in der Baumwollindustrie.

### I.

Alle Anzeichen sprechen dafür, daß die Absatzkrise, in der wir uns jetzt befinden, von längerer Dauer sein wird, als eine vorübergehende Tiefkonjunktur und daß speziell unsere Baumwollindustrie in der unmittelbaren Folge einen Konkurrenzkampf mit dem Auslande zu bestehen haben wird, wie sie ihn schwerer nie zuvor erlebt hat. Ich erinnere nur an die vielen Zeitungsmeldungen über Lohnreduktionen in Amerika (und vermutlich auch in anderen Ländern). Aber auch wenn dieselben nicht in einem solch' großen Ausmaß vorgenommen wurden, wie diese Berichte glauben machen, so gibt uns eine Tatsache Anlaß zum Nachdenken: die Nachtarbeit in den Textilfabriken der Vereinigten Staaten. Da dies manchem unserer Leser kaum glaubhaft vorkommen mag, lasse ich nachstehend in wörtlicher Uebersetzung die betr. Stelle aus dem Bericht des Gen.-Sekretärs des internationalen Verbandes der Baumwollspinner in Manchester folgen, welcher vor einigen Monaten studienhalber Amerika bereiste. Er sagt in seinem Rapport:

„Einer der größten Vorteile, die die amerikanischen Spinner gegenüber den europäischen besitzen, besteht in der Tatsache, daß der größte Teil der Etablissements des Nordens nur halb so viele Vorwerke besitzt, wie wir sie in Europa als notwendig erachten und tatsächlich in unseren Betrieben haben. Ohne jede Einschränkungen seitens der Arbeiterorganisationen lassen die amerikanischen Baumwollspinner diese Abteilungen Tag und Nacht arbeiten. (Es ist jedem Laien verständlich, was die dortigen Unternehmen nur an Anlagekapital und Fabrikkosten sparen!) Zahlreiche Baumwollbetriebe in den Südstaaten arbeiten schon jetzt Tag und Nacht in zwei Schichten à 55 bis zu 60 Stunden per Woche. Diese Fabriken, wohlverstanden, verfügen natürlich über komplett eingerichtete Carderien im normalen Verhältnis zur Spindelzahl. Ueberall sucht man Tag und Nacht zu arbeiten — nicht nur im Norden — und nur der Mangel an den nötigen Arbeitskräften scheint die allgemeine und sofortige Einführung der Nachtarbeit zu verhindern.“

Also so steht es bezgl. der Arbeitszeit in den Vereinigten Staaten Amerikas. Aber selbst wenn die tägliche Arbeitszeit acht Stunden nicht überschreitet, können doch bedeutende Betriebsersparnisse gemacht werden, indem in mehreren Schichten gearbeitet wird; Beispiele haben wir in nächster Nähe, nämlich bei unserem südlichen Nachbar. Dort wird heute noch wenigstens in zwei Schichten ge-

arbeitet, ich könnte aber auch Etablissements beim Namen nennen, die vom Montag früh bis Samstag abends ohne Unterbrechung ihre Maschinen laufen lassen, eben durch Einschaltung einer dritten Arbeitsschicht. Und dabei werden in den Tagschichten immer noch Kinder unter 14 Jahren sowohl an den Selfaktoren, Trosseln, als Spulmaschinen beschäftigt! Hierzu kommt noch, daß die italienischen wie die amerikanischen Textilfabriken bezgl. maschineller Ausrüstung uns bei weitem überlegen sind; es sind meist alles große, übersichtliche Anlagen, wodurch wieder an Aufsichtspersonal gespart wird. Für uns steht jedenfalls das eine fest, daß die Regelung der Arbeitszeit bisher noch nicht international geordnet wurde, wie seinerzeit, d. h. im November 1918 von Bern aus versprochen wurde.

Der Bundesrat glaubt nun unserer Industrie auf andere Weise helfen zu können. Es wird wohl kaum einer unserer Leser im Ernst glauben, daß mit behördlichen Einfuhrbeschränkungen und Zollerhöhungen allein unserer darniederliegenden Industrie auf die Füße geholfen werden könnte. Auch mit einseitigen Sparmaßnahmen, mit denen viele Betriebsinhaber bei uns gar rasch bei der Hand sind, ist weder die Krise noch der einsetzende Konkurrenzkampf zu überwinden. Es geht z. B. nicht an, auf einmal die billigste (und dazu die schlechteste) Oelsorte zur Schmierung der Spindeln und Webstühle zu verwenden, nachdem doch die praktische Erfahrung lehrte, daß das beste Schmiermaterial von günstigstem Einfluß auf die Lebensdauer der Maschinen ist. Es ist auch nicht angängig, daß längst als notwendig befundene und daher unaufschiebbare Reparaturen an Arbeits- und Betriebsmaschinen „wieder auf bessere Zeiten“ hinausgeschoben werden; daß ferner zum Unterhalt der maschinellen Einrichtung absolut erforderliche Werkzeuge, Utensilien und Zubehör einfach zurückgestellt werden, weil man „jetzt kein Geld hat für derartige teure Anschaffungen“ usw. Vom Ersatz der vielen 50—60 Jahre alten Spinnmaschinen wollen wir gar nicht erst reden.

Wenn unsere Baumwollindustriellen, die heute drei- bis viermal höhere Arbeitslöhne als das benachbarte Ausland bezahlen und ihre Fabriken und Kraftanlagen gegenüber den italienischen und amerikanischen Unternehmern nur zur Hälfte bis ein Drittel ausnützen können, den Markt nicht an die billiger arbeitende, fremde Konkurrenz verlieren wollen, müssen sie zu ganz andern Maßnahmen als den eben glossierten greifen!

Was kann und muß nun getan werden, um in unsern Baumwollspinnereien und Webereien Ersparnisse zu erzielen, durch welche sich die Produktionskosten wirksam reduzieren lassen und dadurch gleichzeitig aktiv am Preisabbau mitzuwirken? Denn, daß letzterer nicht in erster

Linie an den Löhnen der Arbeitnehmer zu beginnen hat, solange die Lebensmittel, Bekleidung und andere Gebrauchsartikel ihre jetzige Höhe beibehalten, ist bereits früher mit vollem Recht hervorgehoben worden.

Es sei einem älteren Praktiker, der sowohl die einheimischen als die ausländischen Verhältnisse aus eigener Anschauung kennt, gestattet, sich im nachfolgenden in dieser lebenswichtigen Frage frei und offen auszusprechen, Wesentliche Ersparnisse in den Fabrikationskosten lassen sich auf Grund meiner Erfahrungen beispielsweise in den Betrieben der Baumwollspinnerei auf folgende Art und Weise erreichen:

1. Spezialisierung und Vereinheitlichung des Arbeitsprozesses;
2. Einführung arbeitsparender Methoden;
3. Modernisierung veralteter, unrentabel gewordener Betriebe, und damit
4. erhöhte Leistungsfähigkeit derselben;
5. vermehrte Herbeiziehung der elektrischen Energie zum Heizen (und Schlichten);
6. Erzielung höchstmöglicher Rentabilität in bezug auf größtmögliche Ausnützung der industriellen Anlage, des Rohstoffes und des tolerierten Feuchtigkeitsgehaltes der Gespinste.

Wie man sieht, streben wir mit der Aufstellung dieses Programmes durchaus keine Umwälzung der Produktionsmethoden an. Daß es zur Durchführung dieses Planes aller Energie, Umsicht und großer Fachkenntnisse der mit der Aufgabe betrauten, leitenden Persönlichkeiten bedarf, geben wir gerne zu. Und damit berühren wir ein Thema, das längst verdient hätte, eingehend besprochen zu werden, denn es ist mindestens so wichtig, wie alle oben erwähnten sechs Punkte zusammengenommen. (Forts. folgt.)

## Import - Export

**England.** Ein- und Ausfuhr von Seidenwaren im Jahr 1920. Die Aufhebung der Einfuhrbeschränkungen und die dadurch ermöglichte Wiederaufnahme der früheren Geschäftsbeziehungen zwischen den ausländischen Seidenfabrikanten und den englischen Kunden hat zu einem rasch einsetzenden und umfangreichen Absatz fremder Seidenwaren in England geführt. Dieses, nach den bescheidenen Ziffern der Kriegsjahre mächtige Anschwellen des ausländischen Wettbewerbes (wobei zu beachten ist, daß die englische Seidenweberei den inländischen Verbrauch bei weitem nicht zu decken vermag und London, als größter internationaler Seidenmarkt, auch andere Plätze versorgt) hat die einheimischen Fabrikanten, die zurzeit gleichfalls unter der Ungunst der Verhältnisse leiden, zu Protesten veranlaßt, die ihr Echo auch in Interpellationen im englischen Unterhaus gefunden haben. Die Regierung hat sich dadurch jedoch nicht von ihrem Grundsatz der Zulassung der freien Einfuhr abbringen lassen. Ein Vergleich mit den Vorkriegszahlen zeigt im übrigen, daß die Einfuhr, wenigstens der Menge nach, keinerlei außergewöhnliche Verhältnisse aufweist.

Für die wichtigsten Artikel stellt sich die Einfuhr

wie folgt:

	1920	1919	1913
<b>Ganzseid. Gewebe</b>	Lst. 17.957.500	11.268.900	7.739.500
	Yds. 63.655.200	58.914.600	80.269.500
davon aus: Schweiz	Yds. 15.824.400	6.810.600	15.125.600
Frankreich	" 15.412.000	13.910.000	34.677.400
Italien	" 1.101.800	7.089.000	6.088.500
U. S. A.	" 3.253.300	213.300	15.000
Japan	" 23.279.500	27.208.800	19.420.200
and. Ländern	" 4.784.200	3.683.000	4.942.800
<b>Halbseid. Gewebe</b>	Lst. 8.973.700	4.511.400	2.832.300
	Yds. 43.373.700	27.601.500	29.071.800
davon aus: Schweiz	Yds. 14.597.100	2.685.000	3.217.000
Frankreich	" 23.436.600	20.591.200	7.943.200
Deutschland	" 3.133.500	—	15.001.000
Italien	" 78.800	3.564.800	1.460.100
and. Ländern	" 796.000	760.400	1.450.500

Aus dieser Zusammenstellung erhellt, daß im Jahr 1920 ungefähr 107 Millionen Yards ganz- und halbseidene Gewebe zur Einfuhr gelangt sind, gegen 109 Millionen im letzten Friedensjahr 1913. Der Unterschied ist geringfügig, doch ist gegen früher die ganzseidene Ware zugunsten der halbseidenen Gewebe erheblich zurückgetreten. Die starke Wertverschiebung im Vergleich zu 1913 erklärt sich aus den höheren Preisen. Was die einzelnen Bezugsländer anbetrifft, so hat die Schweiz mit einem Anteil von rund 25% bei den ganzseidenen- und von rund 33% bei den halbseidenen Geweben ihre Stellung den Friedensjahren gegenüber erheblich verbessert, wobei immerhin ein guter Teil der Einfuhr des Jahres 1920 auf Nachlieferungen aus dem Vorjahre zurückzuführen ist. Auffallend sind das Zurücktreten des italienischen Erzeugnisses und die verhältnismäßig bedeutenden Bezüge aus den Vereinigten Staaten; diese Einfuhr ist im englischen Unterhaus insbesondere angegriffen worden, weil aus einem Lande stammend, das sich mit hohen Schutzzöllen der englischen Ware gegenüber abschließt. Bemerkenswert ist das Wiedererscheinen des deutschen Erzeugnisses auf dem Londoner Markt.

	1920	1919	1913
<b>Ganzseid. Bänder</b>	Lst. 4.807.700	3.392.200	1.810.900
davon aus: Schweiz	Lst. 3.204.500	1.755.400	813.700
Frankreich	" 1.315.300	1.520.600	957.900
and. Ländern	" 287.900	116.200	39.300
<b>Halbseid. Bänder</b>	Lst. 2.631.300	1.596.800	970.600
davon aus: Schweiz	Lst. 1.364.200	150.500	415.600
Frankreich	" 1.082.200	1.437.800	12.000
Deutschland	" 111.700	—	480.000
and. Ländern	" 73.200	8.500	63.000

Auch bei den Bändern weisen die Zahlen des Jahres 1920 den Vorkriegssummen gegenüber eine Vermehrung auf, die sich durch die Preissteigerung zur Genüge rechtfertigen läßt. Bemerkenswert ist auch hier der Vorsprung der halbseidenen gegenüber der ganzseidenen Ware. An der Versorgung mit ganzseidenen Bändern ist die Schweiz ungefähr mit zwei Drittel beteiligt; bei den halbseidenen Bändern macht das Verhältnis ungefähr 50% aus. Den Platz der deutschen Bänder haben die Erzeugnisse von St. Etienne eingenommen und wird sich zeigen, ob sie ihn zu behaupten vermögen.

Ausfuhr:

Die Ausfuhr erreicht stattliche Ziffern und hat im abgelaufenen Jahr die Friedenszahlen für einzelne Artikel übertroffen. Es werden folgende Angaben gemacht:

	1920	1919	1913
<b>Ganzseid. Gewebe</b>	Lst. 3,832,400	4,714,800	4,189,200
	Yds. 1,359,600	1,105,300	431,700
<b>Halbseid. Gewebe</b>	Lst. 1,658,100	1,250,300	740,400
	Yds. 4,423,700	3,900,200	7,652,100
<b>Ganzseid. Bänder</b>	Lst. 127,000	22,300	13,600
<b>Halbseid. Bänder</b>	Lst. 40,200	16,000	10,800

Als Abnehmer kommen in erster Linie Frankreich und Kanada in Frage; ansehnliche Posten werden auch von Britisch Indien und Australien aufgenommen.

„Einen gewissen Maßstab für die Beurteilung des Geschäftsganges in der englischen Seidenindustrie bieten die Einfuhrmengen von Abfällen und Rohseiden, die in folgenden Beträgen ausgewiesen werden:

	1920	1919	1913
<b>Seidenabfälle</b>	Cwts.* 43,000	45,700	65,700
<b>Grège</b>	Lbs.** 982,800	1,278,700	969,600
<b>Gezwirnte Seiden</b>	Lbs. 141,300	157,600	478,800
<b>Schappe</b>	Lbs. 667,900	375,000	575,400

Diesen Einfuhrmengen steht eine unbedeutende Ausfuhr von Abfällen, Grègen und gezwirnten Rohseiden gegenüber, während die Ausfuhr von Schappen im Jahr 1920 die Ziffer von 612,000 Lbs. erreichte (1913: 1,170,400 Lbs.), wobei als Hauptabsatzgebiet die Vereinigten Staaten zu nennen sind. Die englische Seidenindustrie verwendet auch bedeutende Mengen von Kunstseide, die im Lande selbst hergestellt wird.

\* kg 50,800.

\*\* kg 0,454.

**Eine schweizerische Handelskammer in Lyon.** Aus Lyon wird der „N. Z. Z.“ geschrieben: Eine schweizerische Handelskammer in Lyon ist als Sektion der Schweizer Handelskammer in Paris gegründet worden unter dem Ehren-Vorsitz des schweizerischen Konsuls in Lyon Herrn Georges Meyer. Sie umfaßt die schweizerischen Handelshäuser des Lyoner Konsulat-Bezirk (Rhône, Saône-et-Loire, Ain, Haute Savoie, Isère, Drôme, Ardèche, Haute-Loire, Puy-de-Dôme, Cantal, Creuse, Allier et Cher.) Das effektive Präsidium ist Herrn Lohrer, Direktor der Firma Heer & Cie., Seidenfabr., Lyon, anvertraut worden und das Sekretariat Herrn P. Gruaz, Direktor des Hauses Danzas & Cie. in Lyon. — Der Sitz der Lyoner-Sektion der schweizerischen Handelskammer in Frankreich befindet sich provisorisch 18, Rue Lafont, Lyon; sie wird aber vom 15. März an neu eingerichtete Bureaus beziehen in einer Annexe des schweizerischen Konsulates in Lyon, 3, Quai des Brotteaux.

Während der Lyoner Mustermesse (1. bis 15. März) wird die schweizerische Handelskammer in Frankreich zur Verfügung ihrer Mitglieder stehen, welche die Messe besuchen, und zwar in ihren Stands Nr. 5 und 6, Gruppe 48, Cours de Verdun.

## Industrielle Nachrichten

### Schweiz.

**Die Krise in der schweizerischen Seidenstoffweberei** hat sich seit unserem letzten Bericht abermals verschärft. Einzelne Betriebe haben die Arbeit vollständig eingestellt, andere kündigen die gleiche Maßnahme auf Mitte oder Ende März an, sofern bis dahin keine Besserung der Lage eintritt. Die meisten Fabriken haben die Arbeitszeit auf 30–50% gekürzt.

**Die Seidenbandindustrie** hat unter der allgemeinen Krisis ebenfalls schwer zu leiden und zu umfassenden Betriebseinschränkungen greifen müssen.

**Einführergenossenschaft für die Stickereiindustrie.** Am 17. Februar fand die letzte Generalversammlung dieser Genossenschaft statt. Infolge Erkrankung von Hrn. Nat.-Rat Arthur Eugster führte Herr Karl Kaufmann, der eigentliche Leiter dieses während der Kriegszeit so außerordentlich wichtig gewordenen S. S. S.-Syndikates den Vorsitz. Die Versammlung hatte sich nur mit einem einzigen Traktandum zu beschäftigen, nämlich mit der Verteilung der verbliebenen Geschäftsergebnisse der E. S. S. Schon am 18. Dezember vorigen Jahres hat eine bezügliche Versammlung stattgefunden, die indessen zu keinem Schlusse kam, so daß das Geschäft zu nochmaliger Beratung an eine erweiterte Kommission zurückgewiesen wurde. Schon früher hat die E. S. S. zu gemeinnützigen Zwecken 260,000 Fr. vergabt; im ganzen stehen gegen 930,000 Fr. zur Verfügung. Lange Verhandlungen mit der Kriegssteuerverwaltung wurden notwendig, um an den bekannten 42 Prozent Abgabe vorbeizukommen. Die Generalversammlung hat nun beschlossen, dem Notstandsfonds der Stickereiindustrie, dem Schiffl- und Stickfachnotstandsfonds und dem Schiffl- und Stickfachfonds je 100,000 Fr. aus dem Liquidationsergebnis zukommen zu lassen; je 50,000 Fr. wurden bestimmt für das Industrie- und Gewerbemuseum in St. Gallen und für reparaturbedürftige schweizerische Handstickmaschinen, je 40,000 Fr. sind zugewiesen an die Weblehranstalt Teufen unter dem Patronat des Vereins für Handweberei und an die Webschule Wattwil; mit je 35,000 Fr. werden bedacht die Industrielle Versuchsanstalt der Handelshochschule St. Gallen und die Stickereikrankenkassen. Für den Verband schweizerischer Lorrainefabrikanten und für Schulzwecke der Großstickerei sind je 25,000 Fr. ausgesetzt; der Verein für Handweberei erhält 20,000 Fr., während für den Entwerferverein St. Gallen und für Schulzwecke der appenzellischen Handstickerei je 15,000 Fr. vorgesehen sind. Je 10,000 Fr. werden erhalten der ostschweizerische Blindenfürsorgeverein, die st. gallische Gesellschaft zur Bekämpfung der Tuberkulose, die st. gallische Sanatoriumskommission, das thurgauische Lungensanatorium, das Lungensanatorium von Appenzel A.-Rh. und der ostschweizerische Volkswirtschaftsbund; für Unterstützung der Lesesäle sind 5000 Fr. vorgesehen und für die kaufmännischen Vereine des ostschweizerischen Stickereigebietes 20,000 Fr., zusammen 645,000 Fr. Der aus der durchgeführten Liquidation noch verbleibende Rest von etwa 40,000 Fr. ist ebenfalls dem Notstandsfonds für die Stickereiindustrie zugeordnet.

### Deutschland.

**Die Lage der Textilindustrie.** Hierüber schreibt die „Wollen- und Leinenindustrie“: In der Wollindustrie ist der Ordnungseingang sehr schleppend; man kauft zumeist nur was dringend notwendig. Bevorzugt ist immer noch greifbare Ware. Nach einer Veröffentlichung des „Leipz. Tagebl.“ ist in der Meeraner Tuchindustrie eine Krise ausgebrochen. Die Meeraner Webereien sind dem sächsisch-thüringischen Webereiverband angeschlossen. Bisher hatten die Fabriken über Aufträge nicht zu klagen; sie waren im Gegenteil gut beschäftigt. Inzwischen aber sind die Aufträge zu erheblichem Teile aufgearbeitet, während bei der allgemeinen Geschnäftsstockung aus den bekannten Gründen neue Aufträge nicht herankommen. Deswegen dürfte für März und April mit einem ganz erheblichen Rückgange der Produktion in Meerane gerechnet werden. Diese Situation ist umso bedrohlicher, als dadurch die Zahl der erwerbslosen Textilarbeiter, die an sich schon in Sachsen außerordentlich groß ist, noch ganz bedeutend vermehrt wird. Die Regierungsstellen sind über die ernste Lage durchaus unterrichtet und damit beschäftigt, Maßnahmen zu erwägen, die Krise abzuwenden oder, wenn das nicht gelingen sollte, wenigstens die Folgen dieser Krise möglichst abzuschwächen. — Noch weiter verschlechtert hat sich die Situation in der

Baumwollindustrie. Die großen Schwankungen am Baumwollmarkt sind auf das ganze Geschäft nicht ohne Einfluß geblieben. Ueberall begegnet man einer auffallenden Zurückhaltung seitens des Konsums, der mit Bestimmtheit mit großen Preisnachsüssen für die nächste Zeit rechnet. Nicht selten kommt es vor, daß Firmen es versuchen, durch allerlei Winkelzüge sich der eingegangenen Verpflichtungen zu entziehen, wodurch unangenehme und zeitraubende Korrespondenzen und Auseinandersetzungen entstehen. — Die leidende

Spitzen- und Stickereiindustrie des Vogtlandes trachtet durch Umstellung ihrer Betriebe auf Weißstickerei der großen Arbeitslosigkeit Herr zu werden. An die Regierung wurde das Ansuchen gestellt, die Einfuhr von Stickereien zu beschränken. — Der

Flachsindustrie erwächst eine neue Gefahr in der Beschaffung des Rohmaterials. Die Flachswirtschaft ist in Frage gestellt, weil nach einer amtlichen Darstellung die Landwirte den Zwang der gebundenen Wirtschaft ablehnen, der während des Krieges und bis heute die Preise trotz sehr großer Konjunkturschwankungen auf dem Weltmarkt gleichmäßig niedrig gehalten hat. Die Landwirte hoffen, im freien Handel höhere Preise zu erzielen und sind so verbittert gegen jede Zwangsbewirtschaftung, daß zu befürchten ist, daß sie den Anbau von Flachs überhaupt aufgeben. Die Reichswirtschaftsstelle für Flachs denkt sich die künftige Gestaltung so, daß mit den Landwirten, die das Risiko des freien Anbaues scheuen, Anbauverträge abgeschlossen werden, in denen die Abnahme zu Tagespreisen, womöglich unter Gewährleistung eines Mindestpreises, zugesichert wird. Die Industrie hat sich zu einem Garantieverband zusammengeschlossen und glaubt, das Risiko einer etwa sinkenden Konjunktur durch gleichzeitige Verarbeitung der dann billigeren Auslandsware tragen zu können. Die deutsche Flachsbaugesellschaft soll als freie gemeinnützige Gesellschaft für die Förderung des Flachsbaues und Beschaffung brauchbaren Saatgutes tätig sein. Wenn die Industrie sich beteiligt, stellt das Reich hierzu Geldmittel zur Verfügung.

**Die Konkurrenz der deutschen Industrie.** Nach einem Telegramm aus Christiania veröffentlicht „Morgenbladet“ einen Artikel über den schweren Kampf der norwegischen Industrie gegen die deutsche Konkurrenz. Die deutschen Waren sind 25% billiger als die norwegischen. Die Folge ist, daß die norwegischen Fabriken täglich Arbeiter entlassen müssen. Es ist daher nur eine Frage der Zeit, bis der größte Teil der norwegischen Arbeiter brotlos ist. In dem Artikel werden wirsamen Maßnahmen zum Schutze der norwegischen Industrie gefordert. —

Die Handelskammer in Brüssel hat einen Ausschuß eingesetzt, der die Frage der deutschen Konkurrenz auf dem belgischen Markt studieren soll. Der Ausschuß soll alle eingehenden Beschwerden prüfen.

### Frankreich.

**Die Lage der Seidenindustrie in Lyon.** Seit ungefähr 1½ Monaten sind im Seidenhandel beinahe keine Geschäfte mehr zu verzeichnen und die Preise sind um etwa 220% gesunken. Die Fabriken, die Ende des vorigen Jahres noch arbeiteten, sind

jetzt am Ende ihrer vorliegenden Aufträge und ziehen die Stilllegung ihrer Betriebe der Arbeit auf Vorrat vor. Auf Grund dieser Erwägungen hat das Syndikat du Tissage Mécanique beschlossen, vom 15. November bis Ende des Jahres 1920 nur 40 Stunden in der Woche in den Fabriken arbeiten zu lassen. Vom 1. Jan. laufenden Jahres ab wurde diese Zahl auf 30 Stunden die Woche vermindert und zurzeit wird in den meisten Betrieben nur drei Tage in der Woche gearbeitet. Diese Maßregeln haben allseits Anerkennung gefunden. Es ist sehr schwierig, über den gegenwärtigen Zustand ein klares Urteil abzugeben, da dieser, ebenso wie das Sinken der Preise, beeinflusst wird durch die Tatsache, daß die meisten Verkäufer nicht zugleich Fabrikanten, sondern Kommissionäre sind, denen es nicht glückt, die während der letzten Saison an die Fabrikanten aufgegebenen Bestellungen abzugeben. Sie haben jetzt kein Kapital mehr und sind also verpflichtet, mit Verlust zu verkaufen. Vor allem „Liberty-Seide“ und „Crêpe de Chine“ sind bedeutend im Preis gefallen. Die Preise für Gold- und Silberdrahtgewebe gingen um 25% zurück. Der Preis für Golddrahtgewebe beträgt jetzt 52 Fr., der für Silberdrahtgewebe 48 Fr. Man kann jetzt sowohl bei Kommissionären wie bei Fabrikanten sehr niedrige Preise bedingen, und darf erwarten, daß im Frühjahr die Käufer einen ziemlich reichen Markt finden werden, wenigstens wenn zu dieser Zeit auch die Wechselkurse nicht bedeutend verändert sind. („Seide“.)

**Zur Krise der elsässischen Textilindustrie.** Die „T.-U.“ meldet aus Straßburg, daß in der Textilindustrie des Elsaß eine Verschärfung der Krise eingetreten sei. Die Arbeitszeit ist in den meisten Baumwollwebereien auf täglich fünf Stunden herabgesetzt worden. Die gleiche Gefahr droht den Leinenwebereien. Die Zahl der Arbeitslosen wird amtlich auf 60,000 geschätzt.

#### Belgien.

**Krisenhafter Zustand in der belgischen Textilindustrie.** Die letzten Wochen haben einen Zustand geschaffen, den man nach dem kurzen Aufschwunge, an welchem die gesamte Textilindustrie teilnahm, nicht erwartet hatte. In den Baumwollspinnereien und Webereien des Bezirkes von Gent sind die Arbeitszeiten in den meisten Betrieben auf drei Tage pro Woche zurückgeführt worden. In der Wollindustrie des Bezirkes von Verviers ist die Lage kaum besser und machen die Fabrikanten außerordentliche Anstrengungen, um Aufträge hereinzubekommen. Sie haben ihre Vorräte an Rohmaterial zu den jetzigen Notierungen eingesetzt und ihre Verkaufspreise auf dieser Basis kalkuliert, was ihnen starke Verluste einbringt. Die Zahl der Arbeitslosen in der Baumwollindustrie wird mit über 20,000 beziffert, und die der Beschäftigungslosen in der Wollindustrie auf zirka 10,000. Die übrige Arbeiterschaft ist drei, höchstens vier Tage pro Woche beschäftigt. Man erwartet eine Besserung nur mit Hilfe einer Lohnermäßigung, die jedoch erst bei fortschreitender Verbilligung des Lebensstandards möglich erscheint. („Wollen- und Leinen-Ind.“.)

#### Italien.

**Die Verhältnisse auf dem italienischen Textilmarkt** schildert ein Bericht der „Deutsch-italienischen Vereinigung“ als sehr ungünstig. Die Magazine sind voller Waren und stehen die Fabrikanten vor einem schwierigen Probleme. Viele Aufträge ausländischer Herkunft, namentlich aus Ländern mit hoher Valuta, wurden von den Bestellern entweder annulliert oder unter irgendeinem Vorwande zur Verfügung gestellt. Die einheimische Industrie befindet sich natürlich infolge dieser unsicheren Zustände in Verlegenheit, da die Preise für die Rohstoffe und die Arbeitslöhne sehr gestiegen sind, und befürchtet, daß sie die dieser Steigerung entsprechenden Verkaufspreise für ihre Erzeugnisse nicht wird erzielen können. Befriedigender entwickelt sich das Strumpfgeschäft trotz der geforderten hohen Preise. Im großen und ganzen kann man sagen, daß die Kundschaft mit ihren Einkäufen stark zurückhält. („Wollen- und Leinen-Ind.“)

#### Schweden.

**Die schwedische Bekleidungsindustrie,** die zurzeit höchstens noch zu dreißig Prozent in Betrieb steht, wird in wenigen Wochen eine gänzliche Betriebseinstellung vornehmen müssen, weil ihr selbst der Inlandsmarkt von der ausländischen Konkurrenz genommen wird. Die schwedischen Produkte sind um 400 bis 500 Prozent teurer gegenüber den ausländischen. Es finden Verhandlungen statt zwischen den Fabrikantenverbänden und der Regierung, um eventuell die Einfuhr ausländischer Textilwaren für längere Zeit zu verbieten. („N. Z. Z.“)

#### England.

**Zur Frage der englischen Baumwollindustrie.** Aus Manchester wird der „N. Z. Z.“ gemeldet:

In der hiesigen Handelskammer hielt der Präsident Sir Edwin Stockton eine optimistische Rede über die Zukunft der Baumwollindustrie. Die gegenwärtige Depression werde bald von besseren Zeiten abgelöst werden. Er erklärte u. a.: Heutzutage haben wir ein wirtschaftliches Chaos infolge der zerrütteten Wechselkurse und der einzige Weg, diesem Uebel abzuhelfen, ist die Wiederaufnahme des Handels zwischen allen Ländern bei der ersten sich bietenden Gelegenheit. Jedes Land sollte sich bemühen, seine Produktion aufs höchste zu steigern und im Zusammenhang damit sollten dem internationalen Handel alle denkbaren Erleichterungen verschafft werden. Mit andern Worten, wir benötigen einen festen Wechselkurs zwischen allen Ländern, um das wirtschaftliche Durcheinander zu ordnen. Wir sind seit dem Kriege alle ärmer geworden, und wenn der höhere Lebensstandard, den die Bevölkerung jetzt verlangt, beibehalten werden soll, so kann das nur geschehen durch die Anerkennung der wirtschaftlichen Gesetze. Wir müssen neue Einkommen schaffen und neuen Wohlstand, um die Verluste der Kriegszeit wieder auszugleichen; das hängt aber vollständig von dem Ausmaß ab, wie die Produktionskraft der Welt sich steigert. Die Politik, mehr zu verdienen und weniger zu arbeiten, ist der sicherste Weg zum Bankrott und muß ohne Zögern aufgegeben werden. — Zu Beginn des letzten Jahres stiegen die hohen Preise für Textilien unausgesetzt und es war kaum möglich, die Nachfrage zu befriedigen. Es wurden große Gewinne erzielt. Dann aber fielen die Preise ständig; es kamen Waren auf den Markt, die nur zur Hälfte ihres Einstandwertes abgesetzt werden konnten. Die Baumwollindustrie ist jedoch im Begriffe die Schwierigkeiten der letzten Monate zu überwinden, die Produktion von Lancashire ist wesentlich für den Weltbedarf. Die meisten auswärtigen Märkte sind nicht mit Waren überladen; wenn die Zeit neuer Käufer kommt, und sie wird nicht lange auf sich warten lassen, dann wird sich der Handel schnell wieder erholen. Die Produktionseinschränkung der Spinnereien wird den Weltvorrat vermindern und wird später unvermeidlich eine gesteigerte Nachfrage hervorrufen von denjenigen Märkten, die von Waren entblößt sind.

#### Asien.

**Die Seidenindustrie Chinas** macht infolge der Stockung auf dem heimischen und dem amerikanischen Markt eine ernste Krisis durch. Der Preis für chinesische Seide ist so gefallen, daß viele Spinnereien in der Provinz Kiangsa die Zahlungen eingestellt haben. Von 60 Spinnereien sind über 20 geschlossen. Die Lage ist ernst, und die Seidengilde in Schanghai hat die chinesische Regierung um Beistand gebeten, um den Spinnereien über ihre Schwierigkeiten hinwegzuhelfen. Bekanntlich hat die japanische Regierung ihren Seidenhändlern, die sich in gleicher Notlage befanden, über 50,000,000 Yen geliehen. Die Wirkung der Krisis läßt sich an der Zollstatistik erkennen, nach welcher in der Zeit vom 1. Juni bis 9. November nur 9662 Ballen ausgeführt wurden, gegenüber 17,917 Ballen in derselben Zeit des Vorjahres, während die Preise von 1400 Taels auf 850 per Ballen gefallen sind. („Seide“.)

**Die ungünstige Geschäftslage in Indien** beweist ein Kabeltelegramm, das die Handelskammer zu Manchester dieser Tage von der Vereinigung der Textilwaren-Importeure in Delhi erhielt. Die Vereinigung weist darin auf den Ernst der Lage in Indien hin und fordert die Kammer kurzerhand auf, Schritte zu unternehmen, um die Ausfuhr von Textilwaren nach Indien auf sechs Monate zu unterbinden. Wenn man sich die große Aufnahmefähigkeit Indiens für englische Baumwollwaren vergegenwärtigt, so zeigt dieses Verlangen deutlich genug, wie groß die Lagerbestände und die Kaufunlust in Indien sind. Die englische Baumwollindustrie wird, wie „Manch. Guard.“ sagt, durch das Ansinnen der indischen Importeure in eine höchst mißliche Lage versetzt.

## Ausstellungen

### Zeugdruck.

Das Gewerbemuseum Basel beherbergt gegenwärtig eine bis zum 13. März dauernde Ausstellung über Erzeugnisse des Zeugdrucks. Sie enthält Model, Abbildungen und bedruckte Tücher aus der Vergangenheit und Gegenwart und bietet einen lehrreichen Einblick in die Entwicklung der Technik des Zeugdrucks. Zur Einführung sind mehrere Druckstöcke für den Holz-

modeldruck aufgestellt, verwendbar sowohl für das Aufdruckverfahren, bei dem die Farbe unmittelbar durch den Model auf den Stoff aufgedruckt wird, als auch für das Deckverfahren, bei dem mit dem Model vorerst eine Deckmasse auf den Stoff aufgedruckt wird, wonach das Färben durch Eintauchen in die Farbe erfolgt; nach dem Entfernen der Deckmasse steht das Muster in der Naturfarbe des Gewebes hell auf gefärbtem Grund. Beispiele mittelalterlicher Zeugdrucke, wie Altarvorsätze, Kelchtücher usw. erläutern diese Verfahren. Besonders zahlreich sind vorhanden Erzeugnisse wie Stoffabschnitte, Kleider, Musterbücher aus dem 18. Jahrhundert, hergestellt von Druckereien in Basel, Cortaillod, Genf, Mülhausen, Augsburg usw.

Daneben werden gezeigt die Arten des Deckdrucks, wie Batiken und Bandhana. Beim ersteren entsteht das Muster durch Aufträufeln von flüssigem Wachs und nachherigem Färben; beim Färben nehmen nur die von Wachs nicht bedeckten Stellen die Farbe an. Nach dem Auswaschen des Wachses erscheint dort wieder die Naturfarbe des Gewebes. Beim Bandhana- oder Knüpf-färbeverfahren wird die Musterung hergestellt durch stellenweises Zusammenfassen und Umwickeln des Stoffes, worauf das Färben erfolgt; die Farbe läßt die vom Faden umwickelten Stellen frei. Für alle diese Verfahren, die die Grundlagen der heutigen Technik bilden, sind zahlreiche Beispiele zu sehen. Neben den Erzeugnissen der älteren Zeugdruck-Industrie sind mannigfaltige moderne Drucke zu sehen auf Leinen- und Baumwollstoffen. Ein besonderer Raum bietet Gelegenheit, die heutigen Seidendrucke kennen zu lernen nach Entwürfen von Architekt O. Zollinger, Zürich, Fritz Baumann, Basel, Burkhard Mangold, Basel und Robert Waiser, Berlin und ausgeführt von der oberhessischen Leinenindustrie Marx & Kleinberger, Frankfurt a. M. Ferner Seidendrucke der Wiener Werkstätten, nach Entwürfen österreichischer Künstler, in der Schweiz ausgeführt; Seidendrucke, hergestellt für die Firma Landreuter in Basel.

Ein kleines Schriftchen, das in der Ausstellung zu haben ist, gibt Aufschluß über die Technik und die Geschichte des Zeugdrucks, dem kurz folgendes zu entnehmen ist: Nach Besprechung der Model und ihrer Anwendung beim Aufdruck- und Deckverfahren, worüber oben bereits einiges gesagt ist, wird die auf den Handdruck folgende Maschinendruckerei erläutert, wobei die Muster auf Metallwalzen eingraviert werden, die die ganze Breite des Gewebes auf einmal bedrucken. Die Hand des Arbeiters, der die Walzen in Bewegung setzte, wurde im 19. Jahrhundert durch die Dampfkraft ersetzt.

Das Schriftchen behandelt auch die Veränderungen auf dem Gebiet der Farbe und die Art der zum Druck verwendeten Stoffe und läßt sich schließlich ziemlich eingehend ein auf die Bedeutung des Zeugdruckes im Lauf der Jahrhunderte. Zum Schluß wird noch die Bedeutung, die die Schweiz in der Entwicklung des Zeugdrucks gespielt hat, berührt und hervorgehoben, daß im 18. Jahrhundert eine ansehnliche Zahl größerer und kleinerer Fabriken auftraten, weil vordem die Schweizerprodukte des 17. Jahrhunderts im Ausland eine beliebte Spezialität gewesen sein sollen. Der gewaltige Aufschwung der elsässischen Druckindustrie hat aber die Schweizerindustrie hart bedrängt und ihr die früher sehr lohnenden Märkte gesperrt. Viele Etablissements gingen ein, die andern fanden in Amerika und Italien, besonders aber im Orient neuen Absatz.

**Lyoner Mustermesse.** An der nächsten-Lyoner Frühlingsmuster-messe wird der offizielle Delegierte für die Schweiz einen schweizerischen Ausstellungstag organisieren, d. h. vom Samstag, den 5. bis und mit Sonntag, den 6. März. Einschreibungen und Programme werden bis Donnerstag, den 3. März mittags von dem offiziellen Delegierten, 20, rue du Marché in Genf, entgegengenommen, wo auch weitere Auskünfte gegeben werden.

**Englische Industriemesse in London.** Die englische Regierung hat die Handelsminister von achtzehn Ländern als offizielle Gäste zum Besuche der englischen Industriemesse eingeladen, darunter auch den Vorsteher des schweizerischen Volkswirtschaftsdepartements, Herrn Bundespräsident Schulthess. Da dieser nicht in der Lage ist, der Einladung persönlich Folge zu leisten, entsendet der Bundesrat folgende Delegierte nach England: Finsler-Huber, Vizepräsident des schweizerischen Handels- und Industrievereins, J. H. Bühler, Präsident des Schweiz. Spinner-, Zwirner- und Weberevereins, Nationalrat R. Grobet, gewesener Direktor der S. S. S., und Nationalrat Forrer, St. Gallen. Die Delegierten sind vom 27. Februar bis 4. März die Gäste der englischen Regierung.

**Von der deutschen Textilmesse.** Bis jetzt haben sich über 2000 Firmen zur Teilnahme an der Musterausstellung der Frankfurter Internationalen Messe angemeldet, welche indessen nicht alle Aufnahme finden können. Besonders bemerkenswert ist die starke Beteiligung der sächsischen Webereien. Frankfurt, das schon im letzten Herbst den Ruf erwarb, eine wirkliche Textilmesse geschaffen zu haben, wird auch auf der Frühjahrsmesse vom 10. bis 16. April allen Ansprüchen gerecht werden, die man an eine Textilmesse stellt.

**Die Breslauer Frühjahrsmesse** findet vom 5. bis 8. April statt. Die Beteiligung von Ausstellern ist so stark, daß die zur Verfügung stehenden Plätze schon jetzt fast restlos vergeben sind. In der Zeit vom 2. bis 5. Juni findet in Verbindung mit dem altberühmten 52. Breslauer Maschinenmarkt eine technische Messe und eine Baumesse statt.

Die Breslauer Herbstmesse findet dann in den ersten Tagen des Septembers statt, und zwar im gleichen Umfange wie die Frühlingsmesse. Sie umfaßt wiederum folgende Warengruppen: 1. Webstoffe, Bekleidung, Leder, Schuhwaren und Lederwaren; 2. Bijouterien, Galanteriewaren, Gablonzer Artikel, Gold- und Silberwaren und dergl.; 3. Kunstgewerbe, Graphik, Japanwaren, Keramik usw.; 4. Haushaltsartikel, Möbel, Innenausstattung; 5. Lebens- und Genußmittel, Parfümerien, Seifen, Chemikalien; 6. Papier und Papierwaren.



## Rohstoffe

### Die Fabrikation und Färbung der Kunstseiden.

Von Dr. Fr. Stingelin, Chemiker.

Während den letzten sechs Jahren hat die Kunstseidenindustrie einen ungeahnten Aufschwung genommen und eine größere Bedeutung erlangt als vor dem Kriege.

Im Jahre 1913 betrug die Weltproduktion an Kunstseide 9 Millionen Kilogramm. Nach englischen Angaben beziffert sich die tägliche Erzeugung von künstlichen Seiden

in England auf	10 Tonnen
Deutschland	5 Tonnen
Frankreich	4 Tonnen

Für das Jahr 1919 wird die Produktion in den Vereinigten Staaten schätzungsweise auf 13 Millionen Pfund angegeben. Mit Einschluß von Italien, Belgien, Holland, Oesterreich und der Schweiz kann man annehmen, daß sich die Weltproduktion verdoppelt hat. Bis 1917 machte die Industrie der künstlichen Seiden in Rußland große Fortschritte. In letzterer Zeit haben auch Schweden und Japan die Fabrikation von Kunstseiden aufgenommen.

Diese gewaltige Entwicklung wurde durch den Mangel an natürlichen Gespinnstfasern verursacht, besonders an Baumwolle, welche während des Krieges in enormen Mengen zur Fabrikation von Explosivstoffen Verwendung fand.

Wie bekannt wird Kunstseide nach drei verschiedenen Verfahren hergestellt:

1. dem Nitrocellulose- oder Chardonnet-Verfahren;
2. dem Kupferoxydammoniak-Verfahren und
3. dem Viscoseprozeß.

Nach dem Chardonnet-Verfahren überführt man die reine Cellulose durch eine Salpeter-Schwefelsäuremischung in Salpetersäureester, welche in Aether-Alkohol gelöst, die Kollodiumwolle liefern.

Beim Kupferoxydammoniak-Verfahren löst man die Cellulose in Kupferoxydammoniak, dem sog. Schweizerischen Reagens. Die nach diesem Verfahren erhaltene Seide nennt man Glanzstoff oder auch Paulyseide.

Als Ausgangsmaterial für Chardonnet- und Paulyseide dient reine Cellulose, welche aus Baumwolle oder Baumwollabfällen durch Kochen mit verdünnter Natronlauge unter Druck erhalten wird. Infolge der Knappheit der Baumwolle, der Chemikalien und der Lösungsmittel haben Chardonnet- und Paulyseide ihre Bedeutung verloren und werden von der billigen Viscoseseide verdrängt.



Das Viscoseverfahren steht jetzt in dem Vordergrund.

Als Viscose bezeichnet man die wässrige Lösung des Natriumsalzes der Natriumcellulose Xanthogensäure, welche durch Einwirkung von Schwefelkohlenstoff auf Natriumcellulose entsteht.

Für die Herstellung von Viscoseseide wird Holzstoff angewendet, doch muß derselbe frei von Lignin und färbenden Bestandteilen sein, um eine gut verspinnbare Lösung und gute Faser zu erhalten. Am besten hierzu eignet sich gebleichte Sulfit-Cellulose. Der Holzstoff wird durch Behandlung mit starker Natronlauge in Alkalicellulose übergeführt. Nach 48—72 stündigem Stehen preßt man den Ueberschuß von Natronlauge ab, bewahrt die Masse nochmals 48 Stunden in geschlossenen Gefäßen auf. Zur Ueberführung der Alkalicellulose in das Xanthogenat behandelt man erstere mit Schwefelkohlenstoff in geschlossenen hölzernen oder eisernen Gefäßen. Die so erhaltene filtrierte Spinnlösung unterwirft man noch einem Reifeprozeß.

J. P. Wilson gibt in „The Journal of the Society of Chemical Industry 1920“, folgendes Verfahren zur Herstellung von Viscose an. Der Zellstoff wird mit starker Natronlauge in Alkalicellulose umgewandelt, die überschüssige Natronlauge abgepreßt, die noch feuchte Masse fein gemahlen und dann oxydiert. Alsdann erfolgt die Umwandlung in das Xanthogenat mittelst Schwefelkohlenstoffdämpfen. Das Xanthogenat in verdünnter Natronlauge gelöst, bildet die Viscose, welche durch feine Öffnungen in das Fällungsbad gedrückt wird.

Als Fällungsbäder können Chlorammonium, Sulfate und Säuren oder saure Salzlösungen verwendet werden.

Bei Verwendung verschiedener geeigneter Fällungsbäder, ebenso durch den Grad der Xanthogenierung und durch die Wahl der Düsen ist es möglich, Fasern von verschiedenem Glanze, verschiedenem Querschnitte und verschiedener Oberfläche, sowie verschiedener Färbekraft zu erhalten.

Ein Kunstseidenprodukt, sehr wahrscheinlich Viscose, und auch aus Holzstoff hergestellt ist die Stapelfaser. Die Stapelfaser ist kein fertiges Gespinnst, sie bildet nur das Ausgangsmaterial für die Garnherstellung. Die Stapellänge beträgt 4—5 cm. Die Faser wird erhalten, indem man den Cellulosebrei durch feine Düsen hindurchpreßt und die sehr feinen Fäden zu dicken Strähnen aufhaspelt und dann je nach der wünschbaren Stapellänge zerschneidet und trocknet. Dann gehen sie durch eine Krempel, wo sie in der Längsrichtung gezogen und gezerrt werden. Dadurch verändert sich das äußere Aussehen der Faser, sie kräuselt sich und ihre vorher glatte Oberfläche wird uneben, so daß sie statt des harten Glanzes der Kunstseide einen matten Glanz erhält. Die Stapelfaser kann rein oder mit natürlichen Fasern gemischt versponnen werden. Sie wurde während des Krieges in Deutschland zur Streckung der Baumwoll- und Wollvorräte verwendet. In England wird ein der Stapelfaser ähnliches Produkt, sog. „Fibro“ fabriziert, welches dazu Verwendung findet, Geweben größeren Glanz zu verleihen.

Ein anderes Kunstseidenerzeugnis, welches in den letzten Jahren in bedeutenden Mengen hergestellt wurde, kommt als Strohbündel („Ribbonstraw“) in den Handel. Die Viscoselösung preßt man durch schlitzförmige Öffnungen in das Fällungsbad und erhält Fasern von 1 bis 5 mm Breite und 0,02 mm Dicke, welche zum Flechten für Borden und zur Fabrikation von Hüten Anwendung finden:

Die drei erwähnten Kunstseide-Verfahren sind die einzigen, die bis jetzt industrielle Bedeutung erlangt haben. Es wurde versucht die Acetyl-Cellulose zur Erzeugung von Kunstseide zu verwenden. Die Fabrikation von Acetatseide befindet sich immer noch im Versuchsstadium. Acetatseide wird aus Baumwolle, durch Behandeln mit Essigsäure oder Essigsäureanhydrit in Gegenwart von kon-

zentrierter Schwefelsäure erhalten. Trotz ihrer Wasserbeständigkeit hat die Acetatseide eine geringe Festigkeit und kann, da sie sich nur mit basischen Farbstoffen anfärbt, nach den gewöhnlichen Färbemethoden nicht gefärbt werden. Substantive Farbstoffe färben diese Seide nicht an.

Zahlreich sind die Versuche, Kunstseidefäden nicht aus Cellulose, sondern aus verschiedenen andern Materialien wie Gelatine, Casein, Albumin herzustellen, aber ohne Erfolg.

Das Färben der Kunstseide erfolgt nach den bei der Baumwolle üblichen Methoden, doch verhalten sich die einzelnen Kunstseidesorten nicht gleich gegenüber den Farbstoffen. Chardonnetseide hat eine große Verwandtschaft zu den basischen Farbstoffen und kann mit denselben ohne Vorbeize mit Tannin und Brechweinstein gefärbt werden. Glanzstoff zeigt hingegen große Verwandtschaft zu den substantiven Farbstoffen, dagegen geringere zu den basischen, und ist beim Färben mit diesen mit Tannin und Brechweinstein zu beizen. Viscose verhält sich am ähnlichsten zu Baumwolle und steht in der Mitte zwischen den beiden andern Sorten. Es dürfen also demnach nicht verschiedene Kunstseiden zusammen gefärbt werden. Um egale Färbungen zu erhalten muß die zu färbende Partie aus Kunstseide der gleichen Art und Herkunft bestehen. Es sollte daher der Fabrikant stets die Art und Herkunft der Kunstseide der zu färbenden Partie dem Färber angeben und auch nicht verschiedene Sorten von Kunstseiden untereinander werfen.

Das Färben darf nicht bei zu hoher Temperatur erfolgen; ein Kochen der Bäder soll vermieden werden. Gewöhnlich erwärmt man die Bäder bis 60° C. Da die Kunstseide sehr wasserempfindlich ist, muß die Behandlung im Färbepade sehr sorgfältig geschehen, um ein Zerreißen der Faser zu vermeiden. Selbstverständlich darf die nasse Ware nicht abgerungen, sondern muß ausgeschleudert werden.

Neben substantiven und basischen Farbstoffen verwendet man zum Färben von Kunstseide auch Küpenfarbstoffe, hauptsächlich für wasch- und ätzechte Nuancen. Am besten wird Kunstseide mit Natriumhypochloridlösungen gebleicht.

Der verminderten Festigkeit der nassen Kunstseide hat man durch verschiedene Verfahren zu steuern gesucht. Das einzige, aber nur im kleinen brauchbare Resultate gebende Verfahren, ist die Sthenosage, von Eschlier. Nach diesem Verfahren werden die Kunstseidenfäden einer Behandlung mit Formaldehyd einer Säure (Milchsäure) und einem sauren Salze unterworfen, hierauf über konz. Schwefelsäure oder Chlorcalcium getrocknet. Durch diese Behandlung soll man eine drei- bis vierfache Erhöhung der Festigkeit der nassen Kunstseide erzielen. Leider haften diesem Verfahren verschiedene Mängel an, welche eine allgemeine Einführung verhindern. Die Seide verliert einen großen Teil ihrer Dehnbarkeit, wird härter und besitzt eine geringere Affinität zu den Farbstoffen und verursacht namhafte Schwierigkeiten beim Färben.

Die Kunstseide ist schon lange kein Luxusartikel mehr, sondern ein wichtiges Textilprodukt, welches sich neben den natürlichen Gespinnstfasern eine bedeutende Stellung errungen und gesichert hat.



## Die Bestimmung von Titer und Charge.

Originalbeitrag von Rob. Honold.

(Nachdruck verboten.)

Die Seidenfärberei von heute steht im Zeichen der Charge! Mit diesen Worten leitete Herr Dr. Meister den vor etwa einem Jahrzehnt im V. e. S. gehaltenen Vor-

trag über die Seidenchargen ein. Er schilderte damals die historische Entwicklung der Seidenchargierung und deren Bedeutung für die Seidenindustrie, sagte uns aber nicht, auf welche Weise man zuverlässig die Höhe der Charge ermitteln könne. Und doch ist es für den Fabrikanten oder Disponenten — gerade weil die Seidenfärberei im Zeichen der Charge steht — von eminent großer Bedeutung, die Höhe der Charge eines gegebenen Seidenstoffmusters zu kennen bzw. richtig zu ermitteln. Aber wie? Die chemischen Untersuchungsmethoden: Behandlung der Seide mit Fluorwasserstoffsäure, Sodalösung usw., welche unter dem Namen Abziehmethoden in den Färbereien angewendet werden, sind leider viel zu wenig bekannt, obwohl deren Anwendung keine große Einrichtung benötigt und auch keine großen Schwierigkeiten bietet. Sie fallen daher vorerst noch außer Betracht.

Ein einfaches Mittel um die Charge eines Seidengewebes genau feststellen zu können, bilden nun die Zähl- und Wägeproben. Nach den bestehenden Grundsätzen erfolgt die Feststellung oder die Bestimmung der Feinheit der Seide nach dem Gewicht. Als Grundlage hierfür gilt die der Schweiz der sog. titolo legale, dem als Einheit die Probenlänge von 450 Meter mit einem Gewicht von 0,05 Gramm = 1 Denier zu Grunde liegt.

Um nun mittelst der Zählproben möglichst genaue Resultate zu erhalten, sollte man die Provenienz der Seide kennen, da die Feinheit der verschiedenen Seiden nicht dasselbe ist. Nachstehend eine kleine Zusammenstellung über die Feinheitsgrade der hauptsächlichsten Seidenarten:

	per Elementarfaden
Italienische Seide	1,3 — 1,5 den.
Levantinische Seide	1,25 "
Japan-Seide	1,25 "
China-Seide	1 "
Kanton-Seide	0,8 — 0,88 "

Da bei einem gefärbten Seidenmuster die Herkunft der Seide nur in wenigen Fällen ganz einwandfrei ermittelt werden kann, so rechnet man nach der Erfahrung mit einem allgemeinen Mittel, wobei für Organzin  $\frac{1}{3}$  (weil hierfür meistens Seide italienischer Provenienz verwendet wird) und für Trame  $\frac{1}{4}$  zu der Zählung der einzelnen Elementarfäden hinzugerechnet wird. Einzelne Provenienzen, wie z. B. China- und Kantonseiden sind leichter erkennbar; erstere zufolge der Feinheit der Elementarfäden, letztere zufolge ihrer Flaumigkeit.

Zum Beweise der Richtigkeit der oben angegebenen Feinheitsunterschiede der verschiedenen Seiden geben wir nachstehend die Ergebnisse einiger diesbezüglicher Untersuchungen.

Italienische Grège (gelb).

Titer 12/14.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	12,70	10	10
2.	13,16	10	10
3.	13,36	10	10
4.	13,40	10	10
5.	13,64	10	10
6.	13,68	10	10
7.	13,84	10	10
8.	13,88	10	12
9.	14,02	10	12
10.	14,20	10	12

Summa 10 Pr. 135,88      Summa 20 Pr. 206  
Mittel 13,6              Mittel 10,3

1 Elementarfaden = 13,6 : 10,3 = 1,32 den.

(Die Wägeproben sind in der Reihenfolge der Gewichtssteigerung aufgeführt, die Zählproben nach der Anzahl gleichwertiger Ergebnisse.)

Zweifache ital. Organzin (gelb).

Titer 20/22.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	18,58	14	16
2.	19,70	14	16
3.	20,06	14	16
4.	20,60	14	16
5.	21,12	14	16
6.	21,42	14	16
7.	21,92	16	16
8.	21,94	16	16
9.	22,06	16	18
10.	22,59	16	18

Summa 10 Pr. 209,99      Summa 20 Pr. 312  
Mittel 20,99              Mittel 15,6

1 Elementarfaden = 20,99 : 15,6 = 1,34 den.

Japan-Grège (weiß).

Titer 14/16.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	13,76	10	12
2.	14,24	10	12
3.	14,39	10	12
4.	14,61	10	12
5.	14,65	10	12
6.	14,87	10	12
7.	14,92	12	14
8.	14,96	12	14
9.	15,21	12	14
10.	15,55	12	14

147,16                      108      128

Mittel 14,71                      236  
Mittel 11,8

1 Elementarfaden = 14,71 : 11,8 = 1,24 den.

Zweifach Kanton-Trame (gelblich).

Titer 26/30.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	26,24	30	32
2.	27,10	30	32
3.	27,33	30	34
4.	27,81	30	34
5.	28,04	30	34
6.	28,38	32	34
7.	29,04	32	34
8.	29,28	32	34
9.	30,22	32	34
10.	30,66	32	34

284,10                      310      336

Mittel 28,4                      646  
Mittel 32,3

1 Elementarfaden = 0,88 den.

Durch diese vier Beispiele dürfte der Nachweis der Richtigkeit der oben angegebenen Feinheiten der verschiedenen Seidenarten erbracht sein. Immerhin ist zu bemerken, daß diese Feinheitsgrade der verschiedenen Seiden nur relativ, nicht aber absolut genau sind. Es ist eine Tatsache, daß derselbe Samen, je nach den obwaltenden Umständen (Futterverhältnisse, klimatische bzw. Witterungseinflüsse, Sorgfalt bei der Zucht usw.) ganz verschiedene Ergebnisse zeitigen kann. Wir erwähnen hier folgendes Beispiel:

Aus einer Zucht in Italien wogen:

60 Kokons = 40 gr, 1 Kokon = 0,666 gr.

Herr Dr. E. Rüst, Prof. a. d. Kant. Handelsschule, der von demselben Samen aufzog, erreichte mit 64 Kokons nur ein Gewicht von 22 gr; 1 Kokon = 0,344 gr.

Die Zucht in Italien ergab somit bedeutend größere Kokons mit einem dickeren Faden, während aus der Zucht von Herrn Prof. Dr. Rüst kleinere Kokons mit einem feineren Faden resultierten. Weitere Untersuchungen haben ferner ergeben, daß große Kokons allgemein einen gröbren, kleine Kokons derselben Rasse und Zucht einen feineren Faden liefern. (Forts. folgt.)

## Neue Bandzettelmaschine

von der Maschinenfabrik Benninger A.-G. in Uzwil.  
(Patent Nr. 80681.)

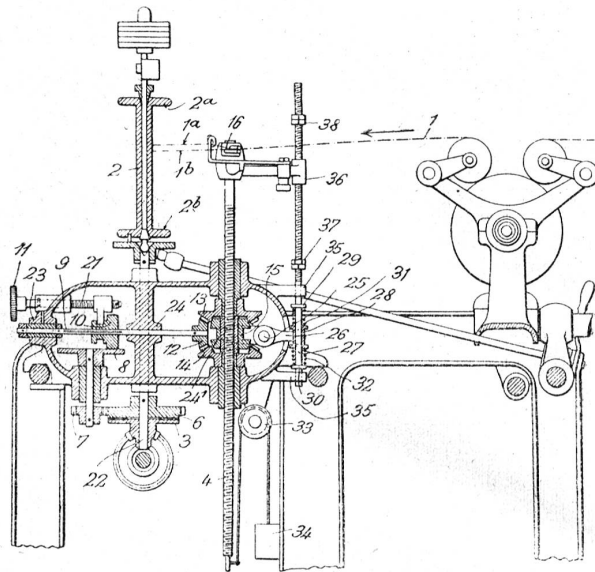
Bei Bandzettelmaschinen besteht das Bestreben, genau zylindrische Spulen zu erhalten, da dann die einzelnen Kettenfäden des Bandes beim Abwickeln auf dem Bandwebstuhl genau gleich lang sind, so daß auch das zu webende Band fehlerlos und von erster Güte wird. Bei diesen bekannten Maschinen wird eine Spule mittels eines einen Schlupf zulassenden Reibungsantriebes angetrieben. Der Hub oder Vorschub des Fadenführers wird von der Mitte der Spule aus eingestellt, indem man dafür sorgt, daß der Ausschlag des Fadenführers von der Mitte der Spule aus nach unten oder oben gleich groß ist. Dieser Fadenführer erhält seinen Antrieb mit unabänderlich gleichbleibender Geschwindigkeit. Diese bekannten Maschinen erzeugen nun wohl Spulen, bei welchen das Band oben am Rande der Spule und unten am Rande derselben keine Einschneid- oder Bördelfehler aufweist, jedoch kann nur in einem ganz bestimmten Falle eine genau zylindrisch gewickelte Spule erzeugt werden, und zwar nur dann, wenn der Fadenführer, während die Spule eine Umdrehung macht, um gleichviel steigt als die Breite des Fadenbandes beträgt. In diesem Falle legt der unterste Faden des einen Schraubengang um die Spule beschreibenden Bandes genau an den obersten Faden des nächstunteren Schraubenganges des gleichen Bandes an. Diese Einstellung wird jedoch nicht bis zur Vollbewicklung der Spulen beibehalten und zwar aus folgendem Grunde:

Die Umdrehungsgeschwindigkeit der Spindel verlangsamt sich mit zunehmender Bewicklung bzw. muß sich verlangsamen. Entweder liefert die Lieferwalze eine konstante Länge Band pro Zeiteinheit und die Geschwindigkeit der Spule wird im Anfang des Betriebes für diese gelieferte Menge so eingestellt, daß im Anfang keine Rutschungen, kein Schlupf auftreten; bei zunehmender Bewicklung nimmt auch der Umfang der Spule zu, und während die Lieferwalze anfänglich so viel Band liefert, daß bei einer Umdrehung der Spule dasselbe gerade einen Schraubengang auf der Spule ausfüllt, wird die gleiche Menge Band nicht mehr hinreichend sein, um einen ganzen Schraubengang zu beschreiben, wenn die Spule teilweise bewickelt ist; es muß daher die Spule, um den gleichen Betrag aufzuwickeln, nicht mehr eine ganze, sondern eine Teilumdrehung machen; oder die Spule zieht das Band von der Lieferwalze ab, und sobald die Spannung im Band bzw. in den Kettenfäden größer wird als die gewünschte, auf welche die Reibung der Reibungskupplung anfänglich eingestellt worden ist, wird die Spule schlüpfen und wird der Schlupf so groß sein, als nötig ist, um die zu große Geschwindigkeit auszugleichen.

Die Aufgabe, die zu lösen war, bestand darin, daß bei allen Bandbreiten und bei allen vorkommenden Verhältnissen immer eine geschlossene Wicklung auf der Spule soll erzielt werden können und welche geschlossene Wicklung nicht allein im Anfang des Bewickelns der Spule vorhanden sein, sondern ständig bis die Spule vollgewickelt ist, beibehalten werden soll. Die Lösung dieser Aufgabe besteht nun darin, daß der Fadenführer seinen Antrieb von dem gleichen getriebenen Teil der Reibungskupplung erhält, wie die Spule und der Vorschub des Fadenführers so einstellbar ist, daß der Hub des letzteren während einer Umdrehung der Spule gleich der Breite des zu zettelnden Kettenbandes ist.

Die vom nicht dargestellten Spulengestell kommende Bandkette wird nach Durchgang durch einen Fadenführer 16 der Wickelspule 2 zugeführt. Die Spule 2 wird durch eine, einen Schlupf zulassende Reibungskupplung 3, 6 angetrieben, wovon die antreibende Scheibe 3 um die Achse 22 frei drehbar ist, während mit ihr das auf der Scheibe 3 ruhende, von letzterer mitnehmbare Stirnrad 6 fest verbunden ist. Dieses Stirnrad 6 versetzt mittels des Zahnkolbens 7 die Planscheibe 8 eines Planscheibengetriebes in Umdrehung, auf welcher die Reibungsrolle 10 dieses Plan-

Auf der Abbildung ist eine Ausführungsform des Erfindungsgegenstandes im Schnitt dargestellt.



scheibengetriebes ist längs der Welle 9 mittels Handrades 11 und Spindel 21 mit Bezug auf den Mittelpunkt der Planscheibe 8 verschiebbar, wodurch die Umdrehungszahl dieser Welle je nach der Einstellung der Reibungsrolle verändert werden kann. Auf dem freien Ende der Welle 9 sitzt ein Kegelrad 12 fest, welches mit den Kegelrädern 13 und 14 in Eingriff steht, die je gleichzeitig zu einer konischen Reibungskupplung ausgebildet sind, mit welchen beiden Reibungskupplungen abwechselungsweise eine axial verschiebbare Muffe 15 in Eingriff gebracht werden kann, so daß die Muffe entweder nach links oder nach rechts im Umdrehung versetzt wird. Mit der Muffe 15 ist innerhalb derselben eine Mutter 24 fest verbunden, deren Innengewinde mit dem Flachgewinde einer oben den Fadenführer 16 tragenden Fadenführerspindel 4 in Eingriff steht. Das untere Ende der Spindel 4 ist mit einer über eine Rolle 33 geleiteten Schnur, die ein Gegengewicht 34 trägt, verbunden.

Je nachdem nun die Muffe 15 vom Kegelrad 13 oder 14 mitgenommen wird, bewegt sich die Fadenführerspindel auf- oder abwärts. Die Umschaltung wird mit Hilfe einer besonderen Vorrichtung durch den Fadenführer selbst eingeleitet, indem die Muffe 15 durch das eine Ende eines bei 25 gelagerten Hebels 26 betätigt wird, der mit seinem andern Ende in einer längs einer Spindel 27 verschiebbaren Muffe 28 liegt. Auf der Spindel 27 sind zwei Anschläge 29, 30 fest, und zwischen jedem Anschlag und der Muffe 28 liegt eine Schraubenfeder 31 bzw. 32. Die Spindel 27 ist längsbeweglich in zwei Lagern 35 und überragt das obere Lager mit einem mit Gewinde versehenen Teil, der etwas höher ist als das obere Ende der Spule 2. Um diesen Teil liegt ein röhrenförmiges, am Fadenführer 16 befestigtes Anschlagstück 36, dessen Bohrung weiter ist als der größte Durchmesser der Spindel 27 beträgt. Auf den oberen Teil der Spindel 27 sind zwei als Anschläge dienende Muttern 37 und 38 aufgeschraubt, die durch Gegenmutter in ihrer Lage festgestellt werden können.

Diese Muttern 37 und 38 sind nun in einer solchen Lage auf der Spindel 27 eingestellt, daß, wenn die obersten Fäden 1a der Kette 1 an die Spulenflansche 2a anstoßen, vorher das Anschlagstück 36 an die Mutter 38 anschlägt, wodurch die Spindel 27 etwas gehoben wird unter Zusammendrückung der Feder 32, demzufolge die Muffe 28 hochgehoben wird. Dadurch drückt der Hebel 26 die Muffe 15 herunter und rückt damit die obere Reibungskupplung 14, 15 ausschaltet, aber dabei die Reibungskupplung 14, 15 ein, demzufolge die Fadenführerspindel 4 nunmehr heruntergeschraubt wird. Diese Bewegung hält nun solange an, bis das Anschlagstück 36 an die Mutter 37 anschlägt, was sofort, nachdem die äußersten Fäden 1b der Kette 1 an die Spulenflansche 2b anstoßen, stattfindet. Demzufolge findet genau wie beim Anschlagen des Anschlagstückes 36 an die obere Mutter 38, ein Umschalten der Muffe 15 statt, die Reibungskupplung 14, 15 wird aufgehoben und dafür die Reibungskupplung 13, 15 eingeschaltet. Der Fadenführer 16 bewegt sich wieder hinauf usw.

Die Einstellung der Reibungsrolle 10 erfolgt nun mittels Handrades 11 so, daß die Fadenführerspindel 4 sich genau so schnell

hin- bzw. hinunterschraubt, daß bei einer Umdrehung der Spule 2 die aufzuwickelnde Kette sich genau neben die bereits auf der Spule liegende Kettenwicklung legt, mit andern Worten, daß eine genau geschlossene Wicklung gebildet wird. Kurz gesagt, die Fadenführerspindel 4 schraubt sich während einer Umdrehung der Spule 2 um soviel in die Höhe bzw. um soviel herunter, als die Breite der Bandkette, d. h. die Entfernung von 1a bis 1b beträgt. Durch die Vorrichtung gemäß Erfindung wird erreicht, daß nicht zufällig eine geschlossene Wicklung auf der Spule 2 entsteht, sondern ermöglicht, daß man die Bandkette so führen kann, daß eine geschlossene Wicklung bei jeder Fadenzahl entsteht, womit die Erreichung gleicher Kettfadenzahlen gewährleistet werden soll.

### Neuer Fadenzähler.

Man schreibt uns:

Die optischen Werkstätten W. Walz in St. Gallen haben kürzlich einen neuen Fadenzähler französischer Herkunft eingeführt, der für Leute, die sich mit dem Verkauf, Kauf oder mit der Untersuchung gewobener Stoffe zu befassen haben, von hohem praktischem Werte ist. Der Fadenzähler besteht aus einem rechteckigen Glastäfelchen ( $4\frac{1}{2} \times 13$ ), das mit horizontal angeordneten, schwach konvergierenden Haarstrichen und zwei Skalen versehen ist. Das Instrumentchen wird ungefähr parallel zur Fadenrichtung auf das zu kontrollierende Gewebe gelegt und gestattet auf einen Blick die sofortige Ablesung der Fadenzahl pro Längeneinheit (Zentimeter, Viertelzoll usw.). Es enthebt also der anstrengenden Beobachtung durch eine Lupe, der mühsamen Zählarbeit mit dem Fadenzähler, der Gefahr des „Sichverzählens“ und des erheblichen Zeitverlustes. Die schwach konvergenten Striche des Fadenzählers bilden mit den dazu beinahe parallelen Fäden des Gewebes (vielmehr deren Schatten) Schnittpunkte, die als dunkle Stellen erscheinen, deren Gesamtheit auf das Auge wie eine Zeichnung von zahlreichen nach rechts und nach links abgebogenen Kurven wirkt. Nur an einer Stelle biegt die Linie nicht ab, sondern verläuft geradlinig von unten nach oben (senkrecht zur Fadenrichtung), nämlich da, wo die Fadenzahl pro Längeneinheit auf dem Fadenzähler mit derjenigen des Gewebes übereinstimmt. Die zu dieser Kurve gehörende Zahl am Rande des Täfelchens gibt die Fadenzahl des Gewebes an.

(Wir waren leider noch nicht in der Lage, die Neuheit auf ihre Eignung für Seidengewebe prüfen zu können, werden indessen nicht verfehlen, dies zu tun und in einem späteren Artikel auf den Gegenstand zurückzukommen. Die Red.)



### Stickerei

#### Plauener Brief.

Der allgemeine Geschäftsgang in unserer Industrie ist immer noch recht flau. Die Nachfrage nach Filet-Spitzen — welche seit 1914 den Markt beherrschen — nimmt immer mehr ab, dagegen steigt das Interesse für andere historische Spitzenarten. Venise und besonders für Irisch. Für Phantasiespitzen ist allerdings auch Nachfrage, doch warnt man in Fachkreisen vor allzugroßer Begeisterung für „Phantasie-Genres“. Nebenbei „geht“ natürlich noch so mancher andere Genre. Die großen Richtlinien aber dürften in obigen umschrieben sein. — Die Kollektionen einer ganzen Anzahl Plauener Häuser, welche vor einigen Jahren noch niemals daran gedacht hätten, Weißstickereien herzustellen, beweisen, daß man sich ernstlich bemüht, die sogenannten echten Schweizerstickereien durch deutsche Erzeugnisse zu ersetzen. Nicht an uns, einzig an der Kundschaft liegt es, wenn wir die ausländischen Waren nicht ebenso vollendet, vom billigsten bis zum feinsten Genre, herstellen können. Wir können nur dann feinste Weißstickereien liefern, wenn unsere Kundschaft feinste Weißstickereien von uns kaufen wird, und zwar in dem Maße kaufen wird, wie sie bisher die „echten Schweizerstickereien“ gekauft hat. So schön es ist, auch dem Nachbar „etwas zu gönnen“, unsere Not ist so groß, daß wir keinen Pfennig über die Grenze lassen dürfen, für etwas was wir im eigenen Lande herstellen und kaufen können.

Am 6. März wird auf der Leipziger Messe das „Schwei-

zer-Haus“ seine Tore öffnen und schon als „Neuheit an sich die Blicke aller Messebesucher auf sich ziehen. Da werden, was uns speziell betrifft, die ersten St. Galler Stickereifirmen ihre besten Erzeugnisse zur Schau bringen, um den alten guten Ruf „echter Schweizerstickereien“ eindringlich in unser Land hineinschallen zu lassen.

Ueber die Leipziger Frühjahrs-Mustermesse ist des weiteren zu berichten, daß sich bereits so viel Aussteller angemeldet haben, daß ihre Zahl nicht allzuweit hinter der letzten Herbstmesse zurückstehen wird. Einkäufer-Anmeldungen liegen ebenfalls so viele vor, daß man die besten Hoffnungen für einen regen Käuferzuspruch hegen darf. Die allgemeine große Unsicherheit des gegenwärtigen Wirtschaftslebens der ganzen Welt, läßt allerdings noch kein bestimmtes Urteil über die Aussichten fällen. Von entscheidender Bedeutung werden besonders diesmal die allgemeinen Preisnotierungen der angebotenen Muster sein. — Die Geschäftsstelle des Ortsausschusses Plauen i. V., welcher die für die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse bestimmten Entwürfe und Modelle zur Prüfung vorgelegt werden müssen, ist die Staatliche Kunstschule für Textilindustrie.

„Gesetzliche Mindeststichlöhne!“ ist die Forderung, welche aus hiesigen Lohnstickerkreisen schon seit vielen Wochen gestellt wird. In Plauen ist man wohl ernstlich bemüht, die zwischen Fabrikanten und Textilarbeitern abgeschlossenen Tariflöhne einzulösen, aber auf dem Lande kümmert man sich herzlich wenig um diese Tarife. So kann man außer Plauen für 2.50 und auch gelegentlich noch billiger gearbeitet bekommen, während man in Plauen 3 Mk. 80 zahlen muß. So ist es möglich, daß man auswärts gelegentlich 50 und auch 60 Stunden arbeitet und Arbeit in Fülle hat, während der Stadt-Lohnsticker vergeblich nach Arbeit Ausschau hält. Eine ausreichende, strenge Kontrolle allein könnte Hilfe bringen. Die Verbitterung über solche haltlose Zustände wächst von Tag zu Tag.

Ueber Lohnbewegungen in unserer Industrie ist folgendes zu berichten: Seit Dezember v. J. sind die sächs. Tüllweber infolge Lohnstreitigkeiten in Ausstand getreten. Die Forderungen sind von den Tüllfabriken bisher aus dem Grunde abgelehnt worden, weil die augenblickliche Lage der Tüllindustrie völlig trostlos und infolge des geringen Absatzes noch so große Lager vorhanden sind, daß der gegenwärtige Bedarf auf Monate hinaus gedeckt ist. Die bisherigen Lohnverhältnisse sind so, daß jeder Tüllweber, der im Stücklohn gearbeitet hat, und das sind 98 v. H., in den letzten Wochen vor dem Streik wöchentlich einen Verdienst von mindestens rund 320 Mark hatte, während einzelne sogar zu einem Wochenverdienst von 400 Mark gekommen sind.

Der Textilarbeiterverband hat folgende Entschliebung gefaßt: Die versammelten Arbeitnehmer der Spitzen- und Stickerei-Industrie und Konfektion beauftragen den Textilarbeiterverband, an die Unternehmer mit einer Forderung auf eine Erhöhung der Löhne um 25 v. H. heranzutreten, da die Löhne den heutigen Verhältnissen nicht mehr angemessen sind. Sie erheben Protest gegen die Entlassungen, die Einschränkung der Arbeit, die Ausgabe der Arbeit nach auswärts und an die Heimindustrie.

Am 17. Januar versammelten sich die in der Spitzen- und Stickereiindustrie tätigen kaufmännischen Angestellten, Direktrizen, Beihilfen und Stickmeister und stellten folgende Forderung: „Die Angestellten der Spitzen-, Stickerei- und Konfektionsbranche beauftragen den Gewerkschaftsbund kaufmännischer Angestelltenverbände, unbedingt darauf hinzuwirken, daß für die obengenannte Industrie ein neues Abkommen mit Gruppeneinteilung auf der Grundlage des Westsachsen-Tarifs abgeschlossen wird.“

Zur Erwerbslosenfrage des Vogtlandes wird vom Deutschenationalen Volksverein für Plauen und Umgebung mitgeteilt, daß dem Reichsarbeitsminister die große Not-

lage des Vogtlandes bekannt, und daß seiner Meinung nach nur von reichswegen Abhilfe geschaffen werden könnte, und zwar durch positive Maßnahmen; mit der Arbeitslosenunterstützung werde die Frage nicht gelöst. Es werde nichts anderes übrig bleiben, als viele Arbeitslose mit ihren Familien in andere Gegenden Deutschlands zu verpflanzen, um ihnen ein besseres Dasein zu schaffen, und um das Vogtland von der Arbeitslosennot zu entlasten. Es ist zu hoffen, daß dieser Erkenntnis die Tat folgen wird. — Seit Montag, den 24. Januar 1921 ist die Arbeit von den Tüllwebern wieder aufgenommen worden, nachdem sich der Schlichtungsausschuß und der Staatskommissär mit der Frage befaßt hatten, ist der Arbeiterschaft im wesentlichen die von ihnen zuletzt aufgestellte Lohnforderung bewilligt worden. Ob sie sich aber dabei besser stellt als zuvor, ist eine große Frage, da die Tüllindustriellen bei den jetzigen Löhnen nicht mehr gewillt sind, auf Lager arbeiten zu lassen.

Eine Besprechung zwischen den Vertretern der Reichs- und Landesregierung, der Stadtverwaltung und den in Frage kommenden Kreisen der Textilindustrie befaßte sich mit einer Umstellung der vogtländischen Industrie. Der Presse wurde befremdlicherweise keine Gelegenheit gegeben, sich selbst ein Urteil bilden zu können, doch ist von beteiligter Seite ein eingehender Bericht zugegangen. Anhand dessen ist festzustellen, daß die gegenseitigen Aussprachen etwas „Neues“ im allgemeinen nicht zutage förderten. Ein Fabrikant gab ein Bild über die Lage der hiesigen Industrie, welches von dem bereits gezeichneten wenig abweicht. „Mit der Stickmaschine könne man sich nur umstellen im Rahmen dessen, was diese Maschine leisten könne... Es sei nicht leicht, große Neugründungen vorzunehmen, da das größere Kapitalien erfordere. Es habe jeder zu tun, daß er sein Geschäft mit den Mitteln aufrecht erhalte, die er besitze... Der deutsche Grenz-Beamtenapparat halte nicht mehr dicht. Er erinnerte an die Ueberschwemmung Deutschlands mit Schweizerstickereien... Die Spitzenindustrie habe sich sehr wohl umgestellt. Eine große Anzahl Betriebe habe die Herstellung von Weißstickereien aufgenommen. Trotzdem behauptete die Berliner Konfektion, daß sie ohne Schweizerstickereien nicht auskommen könne. Daß die Plauer Industrie zu wenig Qualitätsware geliefert habe, sei zurückzuweisen. Das Gegenteil beweisen die Ausstellungen auf der Leipziger Messe. Mit Qualitätsware könne der große Maschinenapparat nicht beschäftigt werden. Nur eine große Luftmode könne den Maschinen Beschäftigung bringen.“ Das sind die markantesten Stellen aus dieser Rede. Vom Stadtrat aus wurden einige Zahlen über die Erwerbslosen mitgeteilt. 621 vollständig arbeitslose Musterzeichner seien gezählt, für die es gänzlich unmöglich sei, je wieder in der Industrie unterzukommen. Der Tarifvertrag mit der Vogtl. Fabrikantenschutzgemeinschaft und den Angestelltenverbänden ist am 31. Januar d. J. abgeschlossen worden. Die Angestellten sind der Meinung, daß „zwar das gemachte Angebot den heutigen teuren Lebensverhältnissen nicht entspreche, man aber in Anbetracht der gegebenen Verhältnisse bereit sei, Zustimmung zum Ausdruck zu bringen.“ — Ueber die außerordentliche Notlage der vogtländischen Lohnmaschinenbesitzer äußerte der Referent, „manche Lohnsticker hätten buchstäblich kaum noch trockenes Brot zu essen. Unterstützungen bekommen sie von keiner Seite, da sie noch ihre „Maschinen“ besitzen. Es müsse mit allen Mitteln versucht werden, die Regierung endlich von ihrer wirklichen Notlage zu überzeugen. Das Ausfuhrverbot für gebrauchte Stickmaschinen müsse aufgehoben werden und eine Regelung der Mindeststichpreise mit Gesetzeskraft nach schweizerischem Vorbild eingeführt werden.“ — Der Gedanke, weitere Bevölkerungsschichten mit der Herstellungsweise von Plauener Spitzen und Stickereien vertraut zu machen, soll jetzt in vorbildlicher Weise

verwirklicht werden. „Die Vogtl. Maschinenfabrik A.-G. hat eigens zu diesem Zwecke eine Maschine gebaut von 2½ Yard Stichtlänge und etwa 50 cm Stickhöhe. Dieselbe ist den großen 15 Yards-Maschinen getreu nachgebildet, mit Bohr-, Feston- und Stüpfelapparaten ausgestattet, sowie mit dem Originalstickautomaten „System Zahn“, der ebenfalls alle bis in die Neuzeit herausgekommenen Neuerungen aufweist. Der Antrieb erfolgt mittels kleinem elektrischem Motor. Die Maschine soll in verschiedenen Städten in Süd- und Nord-Deutschland vorgeführt werden. Albert Vogtländer.

## Hilfs-Industrie

**Die Farbstoffindustrie in Italien.** Die Interessengemeinschaft der Farbstofffabrikanten und Verbraucher in Mailand hat mit der italienischen Regierung einen Vertrag geschlossen, wonach sie die aus dem Friedensvertrag an Italien gelieferten deutschen Farbstoffe und Zwischenprodukte käuflich erwerben kann. Der Staat erhält dafür eine Bankgarantie von 9 Mill. Franken. Außerdem beansprucht er das Recht, den Verkaufspreis für die Verbraucher festzusetzen. Demgegenüber verpflichtet sich die Interessengemeinschaft alle Kosten dieser Aktion zu tragen. Wie verlautet, sind bereits 700 Tönnen Farbstoffe geliefert worden.

**Fortschritte der englischen Farbstoffindustrie.** Die Gesamtproduktion von Anilinfarbstoffen beträgt gegenwärtig in England 25,000—30,000 Tonnen, von welchen die British Dyestuff Corporation 20,000 bis 25,000 Tonnen herstellt.

Die Fabriken dieser Gesellschaft in Blackley, Manchester bedecken viele Acres Land und beschäftigen 3000 bis 4000 Arbeiter. Zirka sechs Acres Bodenfläche nimmt das Forschungsinstitut ein. Im Hauptgebäude dieses Instituts sind acht Laboratorien. 300 wissenschaftlich gebildete Chemiker sind angestellt, 100 widmen sich Forschungsarbeiten, die übrigen arbeiten im Betriebe. Die Werke in Huddersfield nehmen ein Areal von 680 Acres ein. Vor dem Kriege waren in der Anilinfarbstoffindustrie Lst. 500,000 investiert, heute ist das Anlagekapital auf Lst. 12,500,000 gestiegen. Der Verbrauch an künstlichen Farbstoffen betrug vor dem Kriege 21,000 Tonnen, wovon der größte Teil von Deutschland geliefert wurde.

## Marktberichte

### Seide.

Die Lage auf dem Lyoner Rohseidenmarkt ist derart abnormal, daß es unmöglich ist, eine richtige Schilderung davon zu geben. Die Käufer bleiben dem Markt fast vollständig fern; die Preise sind weiter gesunken. In der dritten Februarwoche wurden bezahlt für:

Grèges Cevènnès extra 12/16	Fr. 160.—
„ Cevènnès 2e ordre 11/13	„ 140.—
„ Italie 1er ordre 12/16	„ 150.—
„ Piemont et Messine extra 11/13	„ 170/180.—
„ Piemont et Messine extra 12/16	„ 160.—
Organz. Cevènnès 2e ordre 26/30	„ 180.—
„ Piemont et Messine extra 19/21	„ 210.—

**Vom japanischen Seidenmarkt.** Das japanische Seidensyndikat beabsichtigt laut „American Wool and Cotton Reporter“, den Betrieb in den Seidenhaspelnanstalten einzustellen; man fürchtet jedoch, daß der davon erhoffte Einfluß auf die Preisbildung ausbleiben wird. Die in Japan vorhandenen Bestände werden etwa bis Juni 1921 reichen, vorausgesetzt, daß wieder lebhaft Nachfrage zu einem normalen Verbrauch führen wird. Nach Deckung des japanischer Bedarfs würden etwa 175,000 Ballen für das Jahr 1921 zur Ausfuhr bereitstehen; hiervon würde Europa nur etwa 30,000 Ballen übernehmen. Bis zum Oktober gingen 46,000 Ballen Rohseide aus Japan nach Amerika, somit würden noch weitere 100,000 Ballen für die Ausfuhr nach Amerika verfügbar sein. („Seide“.)

### Baumwolle.

Die Geschäfte auf den Baumwollmärkten sind sehr flau. Die industrielle Lage der verschiedenen Verbandszentren ist nach wie vor sehr ungünstig; das einzige Land, das zurzeit große Baumwollankäufe realisiert, ist Deutschland. — In New York bessert sich die allgemeine Lage zusehends.

**Wolle.**

Die schwierige Lage des argentinischen Wollmarktes wird von Fachleuten mit jener der Jahre 1899/1900 verglichen. Noch im Dezember 1899 fand argentinische Wolle außerordentlich leichten Absatz. Die Preise schwankten zwischen 9 und 12 Pesos, für einige Posten wurden bis 14 Pesos bezahlt. Im März 1900 wurden für die besten Wollsorten nur noch 3,50 bis 4 Pesos bezahlt, für minderwertige nur  $\frac{1}{2}$  bis 1 Peso. Immerhin bestand in jenem Jahre noch ein Absatzmarkt. Die Käufer machten sich die niedrigen Preise zunutze, und die Verkäufer stießen so viel wie möglich ab, um größeres Unheil abzuwenden. In den folgenden Jahren blieb der Wollmarkt bis zum Jahre 1916 normal. Im Oktober wurde in der Regel mit der Schur begonnen: im folgenden März waren alle Bestände der Schur, die zwischen 120 und 140 Millionen Kilogramm schwankten, meist schon exportiert. Der Krieg schuf auch hierin Wandlung. Durch ihn verlor der argentinische Wollproduzent seine besten Kunden: Deutschland, Frankreichs Nordprovinzen und Belgien. Dafür trat Nordamerika als Käufer auf und absorbierte gewaltige Wollmengen. Die Produktion wurde erweitert, sie nahm um rund 30% zu. Die meisten Schafzüchter nahmen eine zweite Schur vor. Amerikanische und alliierte Agenten kauften alles auf, ohne nach der Qualität zu fragen. Für Wolle zweiter Schur wurden 35 bis 40 Pesos bezahlt.

Als dann der Friede kam, trugen sich die argentinischen Händler mit der Hoffnung, daß ihre Wolle nicht allein ihren hohen Preis behalten, sondern von nun an noch mehr einbringen würde. Nur zu bald trat bittere Enttäuschung ein. Der Hauptkunde der argentinischen Wollverkäufer, Nordamerika, zog sich gänzlich vom Markte zurück; die Alliierten aber machten nur ganz geringfügige Ankäufe. Bald wurde auch bekannt, daß in den amerikanischen Speichern für Hunderte von Millionen Dollar Wolle lagere, und daß in England die Wolle von drei australischen Produktionsjahren unverbraucht daliege. Die Folge war, daß die Wollpreise fielen, immer mehr fielen, bis sie den gegenwärtigen Tiefstand erreichten. Als Argentinien von dieser Krise überrascht wurde, bezifferte sich sein Wollbestand auf rund 200 Millionen Kilogramm. Anfänglich bestand noch eine gute Nachfrage nach Wolle feinen Typs, aber auch diese ließ allmählich immer mehr nach, bis sie Anfang März vorigen Jahres ganz aufhörte. Seitdem sind so gut wie gar keine Wollverkäufe mehr abgeschlossen worden. Im Februar 1920 beliefen sich die Bestände an grober Wolle allein, für welche sich überhaupt kein Käufer mehr fand, bereits auf 100 Millionen Kilogramm, während damals noch für feine Wollen bis 20 Pesos, für solche mittlerer Qualität 18 und für grobe Wolle 11 Pesos bezahlt wurden. Heute sind diese Preise um mehr als 50% geringer. („Wollen- und Leinen-Industrie“.)

**Mode-Berichte****Lyoner- und Pariser Modebericht.**

Auf dem Lyoner Platz macht sich seit einiger Zeit wieder eine größere Tätigkeit bemerkbar — es liegt dies daran, daß trotz der schlechten Lage der letzten Wochen die Gefallsucht unserer eleganten Damenwelt nicht auf ihre Rechte verzichtet; sie muß für die nächste Saison die schönen, reichen und feinen Gewebe haben, die Lyon in so bewundernswerter Weise herstellt. Das ist der Grund, weshalb trotz aller vorhandenen Schwierigkeiten die Lyoner Fabrik den Aufträgen der großen Schneiderhäuser in Paris nachkommen muß. Obgleich es schwer erscheint, in die Geheimnisse der Musterateliers einzudringen, können wir bereits auf einige der Gewebe hinweisen, welche an der Riviera getragen werden. Was man im Augenblick viel in Lyon trägt, sind die leichten Seidenstoffe, welche von den Modisten der Rue de la Paix in Paris, zu den wunderbarsten Gebilden zusammengestellt werden: Alle Arten Crêpe, z. B. der „Turco“, ein Stoff, welcher die Mitte zwischen Crêpe und Mousseline hält, sowie „gaze cirée“. Man sucht schwarz und in farbig die Mischungen von blau und weiß, rostfarbig und grün, besonders rostfarbig; große Nachfrage ist auch nach Samt und Taft in dunklen Tönen; ferner nach Bändern für Kleider- und Hutgarnituren, von schmalen Bändern in gestreiften Moirée an, bis

zu breiten Surah-Bändern in changierenden Farben. Mit einem Wort gesagt, es sind die leichten Seidengewebe, in denen Lyon für die neue Saison seine Kundschaft zu befriedigen versucht.

Aus Paris wird berichtet, daß die großen Schneiderhäuser sich im Augenblick bemühen, den Kleiderrock auf eine „dezentere“ Länge zurückzuführen. Auf den Bühnen der großen Theater tragen die Schauspielerinnen die Kleider bis zu den Knöcheln... Es kann trotzdem festgestellt werden, daß die Mehrheit der eleganten Damen die recht kurze Mode beibehält, sie verzichten ungern auf eine Mode, welche ihnen gestattet ein schöngeformtes Bein, zart mit Seide überzogen und entzückende Füßchen, elegant nach der Mode beschuht, zu zeigen.

Man kann in der Mode große Gegensätze feststellen; es werden teils sehr hohe Kragen und lange Ärmel getragen, daneben aber auch übertriebener Ausschnitt im Rücken und dazu kurze oder keine Ärmel.

Viel „plissés“ kommt noch vor, vorherrschend werden jedoch Stickereien sein. Man macht dunkle Röben aus Gabardine, die mit lebhaften Farben in Seide ganz bestickt sind. Bei anderen Kleidern ist der Rock einfarbig, aber an der Seite sind zwei flach aufgesetzte Bahnen, ganz mit Stickerei in harmonischen Farben verziert. Das ganze macht einen Eindruck ebenso chic wie diskret. Man sieht auch, besonders für den Abend Gewänder aus zwei Tönen zusammengestellt, den Rock aus Samt oder Taft, in dunkler Farbe, die Corsage in einem dazu passenden Ton, mattgrün, königsblau, rostfarbig usw. Man spricht auch von Kleidern aus schwarzem Satin mit großen Ornamenten aus grauer Kordonneseide bestickt und am Fuße jeden Motifs eine kleine Bandkokarde mit flatternden Enden aufgenäht. Das Ganze, sehr zart behandelt, zeugt von einem vollendeten Geschmack und gibt eine gänzlich neue Wirkung.

Jetzt handelt es sich nur noch darum, festzustellen, wo diese Kostlichkeiten zuerst gezeigt werden, und da verlautet, daß Cannes in diesem Jahre den Vorzug haben wird, die letzten Neuheiten zu lanziere. („Seide“.)

**Firmen-Nachrichten**

**Zürich.** Unter der Firma Woll A.-G. hat sich mit Sitz in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet, welche den Import und den Handel in Wolle und sonstigen Spinnstoffen zum Zwecke hat. Das Aktienkapital beträgt 3,000,000 Fr. Der Verwaltungsrat besteht aus den Herren Peter Fuhrmann, Kaufmann, in Bloemendaal bei Amsterdam; Dr. Hans Stockar, Rechtsanwalt, von Zürich, in Zürich, und Alfred Bietenholz, Ingenieur, von Pfäffikon (Zürich), in Riehen bei Basel. Als Geschäftsführer sind ernannt: Bruno Schulze, Kaufmann, in Zürich 6, und Hans Peltzer, Kaufmann, in Amsterdam. Als stellvertretender Geschäftsführer ist ernannt: Willy Ortlepp, Kaufmann, in Zürich 6.

**Zürich und St. Gallen.** Verwertungsstelle für ausländische Währungen. Die am 9. Februar 1921 abgehaltene Generalversammlung genehmigte die Rechnung für 1920, welche von dem Treuhänder-Institut Madoery kontrolliert wurde. Der Reingewinn wird wie folgt verteilt: 50% für den Reservefonds, 10% Dividende an das eingezahlte Genossenschaftskapital, 15% Dividenden-Zinszuschlag für die Obligationen-Inhaber, die vor dem 31. März 1920 beigetreten waren, 10% Tantième für den Vorstand und der Rest als Vortrag auf neue Rechnung. Der Geschäftsgang war ein außerordentlich befriedigender und stetig fortschreitender und berechtigt für das laufende Jahr zu den gleichen Erwartungen.

Bei der Neuwahl des Vorstandes werden die früheren Vorstandsmitglieder wiedergewählt und die Herren Arnold Leemann-Senn, Helmreich Bauer neu in den Vorstand aufgenommen.

**Literatur**

„Mercur Suisse“. Wenn unsere Industriellen zum großen Teil eine schwierige Krisis durchzumachen haben, würde die Kon-

kurrenz sich irren, wenn sie daraus schließen würde, daß sie sie nicht überwinden könnten. Unsere Industriellen würden ebenfalls einen Irrtum begehen, wenn sie vergessen würden, daß die schweizerische Fabrikation immer zu kämpfen gehabt hat, um ihren Platz zu erobern oder zu behalten und wenn sie ihren Mut verlieren würden.

Es ist immerhin nötig, daß die Bevölkerung nicht außer Acht läßt, daß sie der schweizerischen Industrie ihre Unterstützung schuldet, indem sie die schweizerischen Produkte den andern nicht hintansetzt, was für sie übrigens nur von Nutzen sein wird, denn gewöhnlich übertreffen die im Lande hergestellten Artikel alle andern. Dies zeigt Herr W. R. d'Everstag in einem ausgezeichneten Artikel, den er in der Februar-Nummer des „Mercur Suisse“ der schweizerischen Lederindustrie widmet.

In dieser gleichen Nummer gibt Herr W. Müller, Sekretär der „Pro Gottardo“-Vereinigung einige nützliche Warnungen über die zu allgemeine Elektrifizierung der schweizerischen Eisenbahnen. Herr A. Sauzède seinerseits möchte unser Interesse für die Ausbesserungsarbeiten im „Etang de Berre“ wecken. Herr G. Welter behandelt die wirtschaftliche Zukunft der neuen baltischen Länder, Herr Stucki die industrielle Krisis und Herr H. Morel endlich die Frage der anzuknüpfenden oder zu pflegenden gewissen wirtschaftlichen Beziehungen Frankreichs mit der Schweiz.

„Der Einfluß der Mechanisierung auf die Lage der ostschweizerischen Sticker“. Der in Nr. 3 besprochenen hochinteressanten Arbeit Dr. Victor Neffs über die „Untersuchungen zum Standort der schweizerischen Stickereiindustrie“ folgt heute eine ebenso hochwertige Arbeit von Dr. Charles Blanc über: „Der Einfluß der Mechanisierung auf die Lage der ostschweizerischen Sticker“, als viertes Heft der von Prof. Dr. M. R. Weyermann an der Universität Bern in zwangloser Folge herausgegebenen „Schweizer Industrie- und Handelsstudien“ (Verlag der A.-G. Neuenchwander'schen Verlagsbuchhandlung in Weinfelden.) Die Arbeit stellt sich zur Aufgabe, die Einwirkungen der Mechanisierung, der Maschinerie, wie Karl Marx sie nennt, auf die Lage der Stickereiarbeiter zu untersuchen.

In einem geschichtlichen Teil zeigt der Verfasser die Einrichtung der Maschinenstickerei und belegt seine Ausführungen mit einer großen Zahl von Daten. Das zweite Kapitel ist ganz der Lohnfrage gewidmet, und zwar wird das gesamte Lohnwesen zunächst theoretisch untersucht. Der Autor zieht eine scharfe Grenze im besonderen zwischen Sticklohn und Stickpreis, zwei Begriffe, die in der bisherigen Literatur über die Stickereiindustrie sehr oft verwechselt werden. Dann fährt Blanc mit einer Darstellung der Einwirkung der Maschine auf die Löhne fort; von der Handmaschinenstickerei zur Pantographenstickerei und von dieser zur Automatenstickerei: Die zwei letzten Kapitel sind einer Untersuchung der sozialen und wirtschaftlichen Folgen gewidmet.

Obwohl eine reine wissenschaftliche Untersuchung, ist diese Arbeit nicht lediglich dem Theoretiker zugänglich, sondern ebenso sehr den Fachmann. Nicht nur das vorhandene statistische Material ist hier angeführt, und verarbeitet, sondern auch neues hinzugetragen worden. Da, wo die ordentliche Statistik Lücken aufweist, hat der Autor diese durch zahlreiche eigene Erhebungen auszufüllen und zu ergänzen gesucht. Konnte er dieser Aufgabe auch nicht in allen Teilen gerecht werden, so lag dies besonders daran, daß das notwendige Datenmaterial überhaupt nicht mehr aufzutreiben war.

Die Aufgabe, die sich der Verfasser im Vorwort selber stellt, nämlich die Berechtigung der Klagen, die in unserer ostschweizerischen Industrie gegen die fortschreitende Mechanisierung so oft geführt werden, zu untersuchen, hat Dr. Blanc in der Hauptsache zu lösen vermocht.

Nachfolgend in freier Bearbeitung ein kleiner Auszug aus einem der Abschnitte des Werkes, das bei keinem Fabrikanten, in keiner Stickerei fehlen sollte:

„Anfangs der Sechzigerjahre, als die Weberei in der Ostschweiz immer mehr zurückging, wandte sich IsaaK Gröbli der Stickerei-Industrie zu. Die How'sche Nähmaschine hatte zurzeit große Verbreitung erfahren und Gröbli überlegte, ob nicht eine Verbindung der langsamen Stickmaschine mit der schnelllaufenden Nähmaschine möglich sei. Seine Versuche glückten. In Uzwil wurde eine Probemaschine mit 24 Nadeln erstellt. In Verbindung mit dem Maschinenkonstrukteur J. Kirchner nahm er in den Werkstätten der Firma Rieter & Cie. in Töb weitere Versuche vor. Im Jahre 1865 wurden die ersten Maschinen gebaut, und 1867 konnte ihr erstes Produkt an der Pariser Weltausstellung mit einer Auszeichnung belohnt werden.

1872 konstruierte die Firma Saurer in Arbon eine Schiffliemaschine mit einer 32 Minutenstichleistung; 1882 stellten Löb & Schönfeld in Rorschach 40 Schiffliemaschinen auf. Der eigentliche Konkurrenzkampf mit der Handmaschine begann aber erst 1887, als die Firma Dietrich in Plauen einen Bohraparat konstruierte; denn bisher war es unmöglich gewesen, „Bohrware“ herzustellen. Die Leistungsfähigkeit war indessen schon auf 85 Minutenstiche gestiegen. Im Jahre 1895 wurde von der Firma Saurer eine Schiffliemaschine gebaut mit Bohr- und Stüpfelapparat und einer Leistungsfähigkeit von 90 Minutenstichen. Aber nicht nur durch die Minutenstichzahl wurde die quantitative Leistung größer, sondern auch dadurch, daß die Maschinen immer länger wurden. Anfänglich 3 und 3,8 Stab, baute man im Jahre 1898 dieselben  $6\frac{3}{4}$  Yards. Plauen brauchte 1905 solche von 10 Yards, und in kurzer Zeit folgte auch Arbon mit solchen langen Maschinen. — Die Tagesleistung der Handmaschine ist durchschnittlich 2000 bis 2800 Stiche, diejenige der Schiffliemaschine 8000 bis 12,000 Stiche. Die größere Rapporthöhe ermöglicht es außerdem breitere Stickereien auszuführen. Eine Statistik über die Anzahl der Pantograph-Maschinen macht folgende Angaben: In den Kantonen St. Gallen, Appenzell und Thurgau zählte man im Jahre 1890 zusammen 542 und im Jahre 1910 total 5304 Pantograph-Maschinen. Der Schiffliemaschine gelang es, den bisherigen ziemlich teuren Bedarfsartikel von Stickereien zu einem weitem Bevölkerungsschichten erschwinglichen Marktartikel zu machen.

## ?? Briefkasten ??

(Unter dieser Rubrik können Fragen, die auf unsere Industrie Bezug haben, aus dem Leserkreis gestellt und beantwortet werden. Die Fragen und Antworten werden fortlaufend mit der gleichen Nummer bezeichnet. Antworten, die sich für die Publikation eignen, werden entsprechend honoriert.)

### Fragen.

Frage Nr. 10: Woher kommt es, daß bedruckte Ketten (Chinés) im heißen Sommerquartal allgemein schlechter laufen auf Stuhl als sonst? Wie und wer kann dem abhelfen? Wirkt Hitze und trockene Luft ungünstig oder sind es zu rasch trocknende Farben oder der Gummi? Aufrichtigen Dank.

### Antworten.

Antwort auf Frage 8: Als Lieferantin für Preßplatten, Preßspäne und Brandpappen empfehlen sich die Preßspan- und Isolationswerke, vorm. H. Weidmann A.-G., in Rapperswil.

Antwort auf Frage 9: Der Vorteil des beweglichen Schrägblattes gegenüber dem festen Schrägblatt besteht lediglich darin, daß ersteres die Webschützen vor allzustarker Abnutzung schont; ferner läßt das bewegliche Schrägblatt eine etwas größere Tourenzahl des Stuhles zu, womit aber noch lange nicht „Mehrproduktion“ gesagt ist.

Für ganz dünn geschlagene Stoffe eignen sich beide Arten in gleicher Weise, für mittlere Qualitäten hingegen wird das feste Schrägblatt bei ungleicher Trame in Bezug auf Griff eine gleichmäßigere Ware ergeben, indem bei abnormal dickerem Schuß noch der ganze Blattrahmen entsprechend nachgeben kann und dem Schuß tatsächlich diejenige Länge Kete zuteilt, die ihm vermöge seines Durchmessers gehört. Das Abrutschen des Stoffes an der schiefen Blattfläche allein genügt meistens nicht, weil der Weg doch ein sehr beschränkter ist.

Beim beweglichen Schrägblatt, dessen Rahmen (Auskehrung) unbeweglich ist, gibt es bei sehr dicker Trame doch noch Materialanhäufungen bezw. ungleichen Griff, wodurch auch bei Körpergeweben die Diagonale als eine krumme Linie zum Ausdruck kommt.

Während das bewegliche Schrägblatt auf jeden beliebigen Winkel, entsprechend der Qualität, eingestellt werden kann, muß man beim festen Schrägblatt denjenigen Winkel, der sozusagen für alles paßt, entsprechend der Erfahrung einstellen.

Inbezug auf die Produktion wird es sich ziemlich gleich bleiben, nicht aber in der Ausgleichung (Kompensation) der Qualität.

Bewegliche Schrägblatteinrichtungen ergeben in der Regel sehr viel Reparaturen. Um beim festen Schrägblatt die Schützen vor allzu großer Abnutzung zu schonen, läßt man in der Rückwand zirka 6 mm von der oberen Kante einen Streifen von etwa 2 mm Vulkanfiber in eine Nut hineinpressen. Die Abnutzung der Schützen wird sich am Fiberstreifen stabilisieren.

A. K.

**BRÜGGER & CO.**  
VORM. EGLI & BRÜGGER

**Webschützen**  
aus Buchs u. Persimon

**An- u. Verkauf**  
von Occasions-Webstühlen und Weberei-Maschinen  
**Verbreitern von Webstühlen**  
Webgeschirre aus Faden u. Runddrahtlitzen

• WEBUTENSILIENFABRIK HORGEN •  
GRÖSSTE **WEBSCHÜTZEN FABRIK** d. SCHWEIZ

**Hch. Hegetschweiler**

Bleicherweg 58 **ZÜRICH** Gegründet 1860

Rohe und gefärbte Seide, rohe und gefärbte Seidenabfälle, Schappe.

**Webgeschirre**

Lyoner- u. Zürcherfassung, glatt und Lucken

Maillots u. Gazegeschirre.

Gebr. Suter, Bülach.

**Die schönsten PLAKATE**

für Ihre Schaufenster, Preiskarten sowie alle sonstigen Beschriftungen stellen Sie selbst leicht her bei Verwendung unserer Schriftschablonen. Verlangen Sie kostenlos Prospekt No. T 15.

Gebrüder Scholl, Poststr. 3, **Zürich**

**Bandwebstühle**

für Seiden-, Baumwoll-, Elastic- und Sammetband

Kreisladen, Doppelladen liefert

Bandwebstuhl-Fabrik J. Müller, Frick

Schappe- und Cordonnet-Spinnerei

**Camenzind & Co.**

Gersau (Schweiz)

Spezialität: Tussah-Schappe

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

**Treibriemen**

aus Kernleder, Kamelhaar, Baumwolle, Balata

Neueste Riemenverbinder etc.

Liefert sofort ab Lager

Adolf Schlatter, Dietikon b. Zeh.

**Ausrüstanstalt Aarau A. G.**

Buchs - Aarau

Lohn-Bleicherei, -Färberei, Appretur und Mercerieanstalt baumwollener Gewebe jeder Art

August Schumacher :-: Zürich 4  
Teleph. Selnau 61.85 Badenerstr. 69-73

**Dessins Industriels**

Anfertigung von Dessins Patronen u. Karten jeder Art

Paris 1900 gold. Medaille



**Sirenen** mit elektrischem Antrieb, als **Signal** und **Alarm** für **Fabriken, Städte** u. **Institute**. Hörweite 2—5 km. Pat. ⚡ 81062, fabrizieren

**Eiperle & Cie., Zürich**  
Telephon Selnau 45.28

↳ Ia. Referenzen über erstellte Anlagen

**Carderiemeister**

gesucht in kleine Werkstatt. Energisch und erfahren, in der Nähe von Zürich. Anfragen mit Saläransprüchen unter Chiffre T 35 Z an Orell Füssli-Annoncen, Zürich.

Seidenresten-Geschäft sucht aus **erst. Hand vorteilhafte kleinere Seidenposten gegen bar zu kaufen**

Offerten mit äußerster Preisangabe von nur prima Ware erbeten unt. Chiffre T. 44 Z. an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich.**

**Drucksachen aller Art**

in feinsten Ausführung empfiehlt

**Buchdruckerei Paul Hefz - Zürich 1**



Käufer und Verkäufer  
von

# GEWEBEN

machen wir auf ein von uns in der Schweiz eingeführtes neues Hilfsmittel, den Differentialfadenzähler, aufmerksam, mit dem augenblicklich (ohne zählen) die Fadenzahl eines Gewebes abgelesen werden kann.

Wir demonstrieren die Neuheit jederzeit gerne.

W. WALZ □ ST. GALLEN  
OPTISCHE WERKSTÄTTE

# Klosettrollen und -Papiere

Billige Qualität, für grosse Fabriken. Verlangen Sie Offerte von

**Goetschel & Cie., Chaux-de-Fonds**  
Kartonnagen und Luxuspapierfabrik

## Hanf-Bindfaden, Hanfgarne etc.

Sehr bedeutendes deutsches Hanfverarbeitungsunternehmen, welches wieder Bindfaden, Hanf und Werg, Seilerwaren und alle einschlägigen Artikel in Friedensqualität fabriziert, **sucht** durch ihre Schweizervertretung mit den schweiz. Grossisten und Grosskonsumenten in Verkaufsverbindung zu treten. Coulaute Zahlungsbedingungen, erstklassige Ware, d. h. ohne jegliche Beimischung sog. Ersatzstoffe.

Interessenten belieben anzufragen unter Chiffre O. F. 2785 Z. an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich.**

Inserate in den „Mitteilungen über Textil-Industrie“ haben die sichersten Erfolge!!!

## Honegger & Cie

Gegr. 1833 **Wetzikon** (Schweiz)  
liefern alle **Ersatzteile für Spinnereimaschinen**,  
alle Arten **Spindeln, Zylinder, Plattbands und Ringe**, etc.; insbesondere:

**Einfache- und Wende-Spinnringe**  
mit gusseis. oder Blechhalter, sowie

**Einfache- und Wende-Zwirnringe**  
Druckzylinder-Prüf-Apparate, Saitenflechtmaschinen

Mit dem 1. Januar 1921 ist die Alleinige Annoncen-Regie der

## Mitteilungen über Textil-Industrie

an uns übergegangen.

Wir werden es uns angelegen sein lassen, die verehrten Inserenten in durchaus sachgemäßer Weise zu bedienen und mit unserem fachmännischen Rat bestens zu unterstützen. | Unsere vielverzweigte und zeitgemäße Geschäftsorganisation ermöglicht es uns, allen Anforderungen moderner Zeitungsreklame gerecht zu werden.

Für die Anfertigung künstlerischer Inseratentwürfe steht unser Zeichenatelier zur Verfügung unserer geschätzten Kundschaft.

**ORELL FÜSSLI-ANNONCEN**

ÄLTESTE SCHWEIZ. ANNONCEN-EXPEDITION

ZÜRICH - AARAU - BASEL - BERN - CHUR  
LUZERN - ST. GALLEN - SOLOTHURN - GENÈVE  
LAUSANNE - SITTEN - NEUCHÂTEL  
MAILAND etc.