

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 33 (1926)
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: 01.04.2025

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

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ des Vereins ehemal. Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROBERT HONOLD, OERLIKON b. Zürich, Friedenstrasse 14

Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSL-ANNONCEN, ZÜRICH 1, „Zürcherhof“

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9 entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—

Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts., Ausland 40 Cts.; Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20

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

Inhalt: Die schweizerische Textil-Industrie im Jahre 1925. — Die Kunstseide auf der Leipziger Messe. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den beiden ersten Monaten 1926. — Griechenland. Einfuhrverbote. — Die niederländische Ausfuhr von Kunstseidengarnen im Jahre 1925. — Schwedens Ein- und Ausfuhr an Textilrohstoffen. — Kanada. Einfuhr von Waren aus Ländern mit entwerteter Währung. — China. Zollerrhöhung. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten in den Monaten Januar und Februar 1926. — Deutschland. Ueber die Lage in der Textilindustrie. — Großbritannien. Eine Kunstseidenfabrik in Irland. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Basel und Zürich im Monat Februar. — Italien. Zahlen aus dem Betriebe der „Snia Viscosa“. — Aus der italienischen Rohseidenindustrie. — Norwegen. Die schwierige Lage der norwegischen Textilindustrie. — Schweden. Errichtung einer Kunstseidenindustrie in den nördlichen Ländern? — Verbesserte Lage in der schwedischen Textilindustrie. — Seidenindustrie in Chile. — Die Kunstseidenproduktion des Jahres 1925. — Die Dämmung. — Die Erfindung von F. Deiner, ausgestellt auf der Leipziger Technischen Messe. — Verfahren um Ersparnis an Fadenabfällen auf Baumwollschlichtmaschinen zu erzielen. — Die Wirkwaren-Industrie. — Die Berechnung der Größen für gestrickte Artikel. — Die Behandlung der Kunstseide in der Winderei. — Die Zinnerschwerung der Seide. — Die mechanische Appretur der Gewebe. — Mode-Berichte. — Marktberichte. — Messe- und Ausstellungswesen. — Firmen-Nachrichten. — Patent-Berichte. — Kleine Zeitung. — Vereins-Nachrichten. — Stellen-Anzeiger.

Die schweizerische Textil-Industrie im Jahre 1925.

In Ergänzung des Berichtes in der vorletzten Nummer unserer Fachschrift entnehmen wir dem erwähnten Bulletin der Schweizerischen Kreditanstalt noch folgende Angaben:

Der Baumwollindustrie blieben in diesem Berichtsjahr Enttäuschungen nicht erspart, andererseits wurden ihr aber auch angenehme und, man darf sogar sagen ganz unerwartete Ueberraschungen zuteil. — Zu Anfang des Jahres zeigte sich in Feingarnen noch einiger Begehrt, gefördert durch die stetig teurer werdende Sakellaridis-Baumwolle, die im Januar schon auf 56 Dollar für Märzkontrakt stand, oder 320 Fr. per 50 kg erstklassige effektive Baumwolle, um im März schon 470 Fr. per 50 kg zu erreichen. Bei dieser prohibitiven Preislage und bei einer völligen Stagnation in der Nachfrage nach Feingeweben, wie Mousselines, Voile usw., infolge Anhäufung von Lagern in roher und fertiger Ware und einer völligen Abkehr der Mode von diesen Artikeln, mußten sich viele Webereien zu Betriebseinschränkungen und zahlreiche Spinnereien zum Uebergang auf andere Gespinste entschließen. Diese enttäuschende Lage hielt fast das ganze Jahr hindurch an, und erst jetzt gegen das Ende hin, seitdem Sakellaridisbaumwolle wieder auf ein vernünftigeres Niveau gesunken ist, ja nur noch die Hälfte jenes Märzpreises gilt, stellt sich in erster Linie Nachfrage nach Feingarnen ein. Diese gingen im Preise tüchtig herunter und werden jetzt gegen Ende des Jahres zu 10 Fr. 40 und darunter verkauft. Die neue Sakellaridisernte verspricht einen wesentlich größeren Ertrag als vergangene Saison; infolge der zurückhaltenden Nachfrage bröckeln die Preise trotz Intervention der ägyptischen Regierung zusehends ab. Die gelbe Mako stieg wie die Sakellaridis zusehends im Preise vom Beginn der Saison und im besondern seit Beginn dieses Jahres, immerhin nicht in gleich schnellem Tempo. Gute Zagora-Qualität war anfänglich zu 225 Fr. per 50 kg käuflich, am Ende des ersten Quartals zu 250 Fr.; doch konnten sich die Preise später nicht mehr halten. Garne bezahlten sich in dieser Zeit mit 9 Fr. 25 per kg Basis 60er, um nachher mit dem zweiten Halbjahr wieder analog der Baumwolle zurückzugehen auf 8 Fr. Der Rohstoff als solcher hat sich in den letzten Wochen dieses Jahres im Preise eher behauptet, ja er ist sogar um einige Franken per 50 kg gestiegen infolge vermehrter Nachfrage nach Uppers und ähnlichen Sorten aus Amerika und andern Ländern, wo Klagen über die amerikanische Baumwolle der neuen Ernte laut werden. Für die Spinnerei in größeren und mittelfeinen Garnen war immerfort ordentliche Beschäftigung vorhanden; in der Weberei lagen die Verhältnisse zunächst nicht so gut, immerhin fand sich Beschäftigung vornehmlich in doppelbreiten Geweben, daneben auch in Finettes und Cretonne-Geweben bei recht zugespitzten Preisen, bis sich dann gegen Mitte des Sommers plötzlich nach besseren Calicots und Cretonne, Bazins und auch breiteren Gewebesorten starke Begehren einstellten, wovon der Großteil für den Export in unser nordisches Nachbarland bestimmt war, eine Nachfrage, die mehrere Wochen lebhaft anhielt und für einige Monate volle Beschäftigung in vielen Webereien schaffte. Die Erlöse waren dabei wohl etwas gedrückt, aber bei dem Umfang des Geschäftes dennoch erträglich. Die Garn-

preise bewegten sich auf der 24 Cents-Basis New-York Termin, mit hohen Qualitätsprämien für bessere Klassen und guten Stapel. Gegenwärtig ist der Ausblick, besonders für die Weberei, nicht sehr versprechend; die Käuferschaft hat noch kein großes Vertrauen in die Baumwolle, trotzdem diese auf einer verhältnismäßig tiefen Basis steht, mit allerdings außerordentlich hohen Qualitätsprämien. Unzeitiges Regenwetter hat der Ernte stark geschadet; es sollen mehr als zwei Millionen Ballen gegen Termin nicht lieferbar und deshalb auch für die Spinnerei nicht verwendbar sein. Bei einem schätzungsweisen Konsum von 15 Millionen dürften die sichtbaren Vorräte Ende der Saison ziemlich zusammengeschmolzen sein. Die Wahrscheinlichkeit einer höheren Preislage für Baumwolle Termin und besonders für effektive Ware, mithin auch für Garne und Tücher, erscheint im Laufe dieser Saison demnach nicht ausgeschlossen.

In der Wolltuchfabrikation folgte der mehr als dreijährigen Hausseperiode am Anfang 1925 endlich eine Abschwächung der übertriebenen Wollpreise, nachdem 1924 wegen dieser ein ersprießliches Geschäft unmöglich war. Wenn daher der Rückgang auf eine gesunde Basis von der Fabrikation einerseits begrüßt werden mußte, so erzeugte er andererseits Unsicherheit und Zurückhaltung bei den Stoffverbrauchern. Es hielt in der Folge recht schwer, Aufträge zu erhalten, was im ersten Halbjahr zu etwelchen Betriebsreduktionen führte. In der zweiten Jahreshälfte befestigten sich die Wollpreise; bis im November standen sie auf gleicher Höhe wie 1923 oder auf ungefähr dem doppelten Friedenspreis. Von der deswegen einsetzenden besseren Nachfrage konnte die schweizerische Industrie nur teilweise profitieren, indem die für sie ungünstigen Faktoren, wie hohe Arbeitslöhne, Frachten und Steuern, weiter bestanden. Der Inlandmarkt war daher nach wie vor mit Angeboten des Auslandes überschwenmt, deren Industrie die größten Anstrengungen und Konzessionen machte, um dieses hinsichtlich seiner Zahlungsweise wohl beste Absatzgebiet zu behaupten, sodaß bei dem viel zu geringen Zollschatz die Existenz der schweizerischen Betriebe auf eine harte Probe gestellt wurde. Erschwerend wirkte noch, daß die eigentlichen Schweizerartikel, die früher fortwährend sicheren Absatz fanden, mehr und mehr durch Modestoffe, speziell Kammgarne, verdrängt wurden. Infolge dieser, den Absatz an Zivilstoffen erschwerenden Verhältnisse waren die Aufträge der Militärverwaltung stark umstritten, was derartig gedrückte Preise zur Folge hatte, daß kaum die Gestehungskosten dieser Tücher gedeckt werden konnten. Das Exportgeschäft litt unter der allgemeinen politischen Unsicherheit der Oststaaten; auch wurde es durch die stark erhöhten Zollansätze bedeutender Absatzgebiete schwer geschädigt. — Ueber den Geschäftsgang der schweizerischen Kammgarnspinnerei ist leider wenig Erfreuliches zu berichten. Der Preis für Rohwolle, der Ende 1924 den höchsten Stand erreichte, verteuerte die Fertigprodukte derart, daß weite Bevölkerungskreise als Konsumenten ausschieden. Die Folge davon war eine fast gänzliche Geschäftslosigkeit zu Beginn des Jahres. Die Wollauktionen des Frühjahres vermochten trotz einem erheblichen Preisabschlag die Situation nicht zu bessern, da die Kundschaft aus Angst vor weiteren Verlusten außerordentlich vorsichtig disponierte und bis weit in den Sommer hinein eine abwartende Stellung einnahm. Erst im Juli machte sich wieder

lebhaftere Nachfrage nach Kammgarn geltend, die bis Ende Oktober anhielt. Im November trat neuerdings eine Stockung ein und es hat den Anschein, als ob damit wieder eine länger andauernde Geschäftsstille eingeleitet worden sei. Die Verhältnisse im Berichtsjahre gestalteten sich noch besonders schwierig durch die Zollmaßnahmen, welche die meisten Länder, die für die Kammgarnspinnerei als Absatzgebiete in Frage kommen, ergriffen. Da die Kammgarnindustrie vorwiegend auf den Export angewiesen ist, so treffen sie die Zollerhöhungen, wie sie beispielsweise Deutschland vorgenommen hat, wo die Zollsätze gegen die Vorkriegszeit rund vervierfacht wurden, außerordentlich hart. Es ist zu hoffen, daß die demnächst beginnenden Verhandlungen zwischen der Schweiz und Deutschland eine Ermäßigung der Ansätze bringen werden, da sonst der Export nach diesem Lande beinahe unmöglich wird.

Die Kunstseide auf der Leipziger Messe.

Die Leipziger Textilmesse, im Rahmen der Allgemeinen Messe ist die größte Ausstellung der Welt von Textilprodukten aller Gattungen. Nach außen präsentiert sich die Textilmesse als eine Moderschau, aufgestellt in sechs großen Textilmehäusern, mit einer nutzbaren Fläche von 15.000 m². In der Ausstellung herrscht Branchengliederung.

Messen haben ihren Zweck in der wirtschaftlichen Belebung und Hebung von Industrie, Handel und Gewerbe. Die Leipziger Messe wird allgemein als das deutsche Wirtschaftsbarometer bezeichnet. Ueber eine Krisis in der deutschen Textilindustrie, analog der wirtschaftlichen Depression der deutschen Gesamtindustrie, läßt sich kaum etwas Generelles sagen. Die allgemeine Depression wirkt sich auch in der Textilindustrie aus, doch ist man der Meinung, daß hier der Tiefstand überwunden ist.

Im Vordergrund des Interesses für Leipzigs Weltmesse stand dieses Jahr die „Erste Deutsche Kunstseide-Ausstellung“, die nicht nur der Textil-, sondern auch der Gesamtmesse eine besondere Attraktion verlieh. Die Anmeldungen für diese aus allen Kreisen der erzeugenden und verarbeitenden Industrie beschickten Kunstseideausstellung waren so zahlreich eingelaufen, daß eine imposante Schau zustande kam, die nicht nur von volkswirtschaftlichem Wert war, sondern auch als eine machtvolle Kundgebung deutschen Könnens auf dem Gebiete der Kunstseidefabrikation gewertet werden muß. Verbunden mit dieser Kunstseideausstellung war eine Aussprache der deutschen Textilfabrikanten über das Thema Kunstseide. Die Hauptmomente dieser Aussprachen zu skizzieren soll Gegenstand der folgenden Besprechung sein.

Die Kunstseide, welche nicht ein Surrogat oder ein Ersatz der Naturseide ist, sondern eine vollständig neue Textilfaser, von ganz besonderer Eigenart, hat sich erst allmählich ihr Verwendungsgebiet erobert und hat sich aus einem Grundstoff für Textilfabrikate des Massenbedarfs durch technische Verbesserung, auch zu einer Qualitätsfaser entwickeln können. Bei jeder neuerstehenden Sonderart der Kunstseide hat man dann auch nach neuen, charakteristischen Benennungen gesucht, womit der Sammelbegriff der Kunstseide heute schon in sehr viele Unterbenennungen zerfällt. Das Bestreben geht nun dahin, den an sich wenig zutreffenden Ausdruck „Kunstseide“, durch einen bezeichnenderen Ausdruck zu ersetzen. Als sachlich werden hier von seiten der Textilindustrie die Bezeichnungen *Baumseide*, oder *Silvaseide* vorgeschlagen. Mit dieser Bezeichnung hofft man das Vorurteil, welches heute noch gegen die Kunstseide besteht, zu zerstreuen. Die Bezeichnung *Baumseide* würde damit das Verhältnis von Naturseide und Baumseide nach jener Richtung hin charakterisieren, wie es zwischen Wolle und Baumwolle besteht.

Wir leben in einer Hochkonjunktur der Kunstseide. In Frankreich sind im vergangenen Jahre allein neun neue Fabriken gegründet worden, in England sogar 30. Die Tatsache, daß bei den letzten englischen Neugründungen nur 50 % der aufgelegten Aktien Aufnahme gefunden haben, hat schon zu der Vermutung geführt, daß diese Konjunktur im Hinblick darauf, daß die Mode der beliebten kunstseidenen Jumper dem Ende zugeht, ihren Höhepunkt bereits überschritten habe. Das dürfte aber nicht zutreffen, denn die Produktion der Kunstseide beträgt auch heute erst kaum ein Prozent der Gesamttextilfasernfabrikation. Anno 1925 stellte sich das Verhältnis folgendermaßen: Baumwolle 6,8 Millionen Tonnen gegenüber 1,1 Millionen T. Wolle, gegenüber 40.000 T. Naturseide, gegenüber 85.000 T. Kunstseide. Auch bei einer erhöhten Produktion von Kunstseide wird die Nachfrage hauptsächlich infolgedessen noch zu-

nehmen, da die Textilindustrie neuerdings die Mischung von Kunstseide mit Wolle, Baumwolle und Leinen aufgenommen hat, bei welcher Geweben sich ganz prächtige Wirkungen erzielen lassen.

Die Kunstseide ist vornehmlich für den Massenbedarf berechnet, für jene Verhältnisse, wo es nicht so sehr auf die Aechtheit, als vielmehr auf Farbenfreudigkeit ankommt. In erster Linie wird die Kunstseide nicht der Naturseide, sondern der Baumwolle Konkurrenz machen. Allerdings hat die bessere Kunstseide zufolge ihrer Billigkeit, in Unterkleidern, Strümpfen und Krawatten die teure Naturseide verdrängt. Gerade aus diesem Grunde haben einige Fabriken aus dem Zentrum der deutschen Seidenindustrie, Krefeld, die Kunstseidefabrikation aufgenommen, wie auch die Ausstellung zeigte. Was dann aber die Verarbeitung von kunstseidenen Geweben zu Jumpern und Unterkleidern betrifft, so machen diese nicht der Naturseide, sondern der Baumwolle Konkurrenz, denn 90 % der Trägerinnen von kunstseidenen Kleidern und Wäsche, haben früher nie Seide getragen.

Die billige Konfektion in Kunstseide hat diese mit Unrecht in Verfall gebracht. Diese Geringschätzung übertrug sich nun auch auf die Azetatkunstseide und die feinen hochwertigen deutschen Marken, wie sie in Leipzig ausgestellt waren und die der Laie überhaupt von Naturseide nicht mehr unterscheiden kann. Damit rückt nun das Problem der Qualität in den Vordergrund. Die Leipziger Kunstseidenausstellung war in erster Linie eine Qualitätschau. Ein Blick in die Ausstellung zeigte, daß der kunstseidene Stoff in der letzten Zeit die umfassendsten Veränderungen erfahren hat. Es scheint dem Laien unmöglich, daß die ausgestellten wollähnlichen Wirkstoffe aus wirklicher Viscoseseide bestehen. Sehr gute Erfolge scheint die deutsche Kunstseideindustrie mit der Vermischung von Wolle und Kunstseide zu erzielen. Ausgestellt sind Herrensportanzüge aus wollgemischter, kräftiger Kunstseide. Die Musterung ist meist graumeliert und wirkt in der Verarbeitung ganz ausgezeichnet. Von einem wunderschönen, perlmutterähnlichen Glanz sind auch winterwarme Strickmäntel und Jacken, aus einer Mischung von Kunstseide und Wolle. Von großem Interesse ist ein Stoff, der sich ganz weich und warm anfühlt, in der Konsistenz und überhaupt kaum von Wolle unterschieden werden kann. Nach Angabe des Fabrikanten soll er zudem weit billiger und dauerhafter und im Färben dankbarer sein wie diese. Der Fortschritt in der Färbung der rauheren Viscosostoffe fällt allgemein auf. Eine sehr begrüßenswerte Erscheinung ist der lose aufgeraute Viscosetricot, dessen eigene Fadenführung das Fallen der Maschen verhindert. Dem Trikot sind unscheinbare erhabene Punkte eingewirkt, wodurch er den Charakter des gerauhten Außeren verliert. Die Widerstandskraft des Fadens ist groß und es ist unmöglich eine Masche fallen zu lassen, dadurch daß man etwa ein Loch in den Stoff macht.

Eine weitere Erscheinung ist Frotella, nach Art der Frotté. Sie ist schwer und glanzreich und zeichnet sich durch schönen Faltenwurf aus. Eine Musterung zeigte Ähnlichkeit mit Plüsch.

Eine Merkwürdigkeit, die heute zur Tatsache geworden ist, besteht im kunstseidenen „wollenen“ Cheviot mit Cheviotblenden, denen Wollcharakter anhaftet. Eine Menge von Sportjumpern, Sportwesten und Sportrockbeinkleidern sind aus diesem Material gefertigt. Diese Stoffe weisen zudem die Eigenart auf, daß sich auf ihnen Falten durch Bügeln leicht festhalten lassen.

Von großer Zukunft ist zweifelsohne eine Frotella-Art, mit kleinen, plastischen Diagonalschraffierungen parallel verlaufend mit weiteren aufgedruckten Schraffierungen im Geflechtmuster. Man scheint den Eindruck zu haben, wie wenn der Stoff aus Borten geflochten wäre, obgleich die Wirkung einzig durch die Wirkart erreicht wird. Dabei spielt nun freilich die plastische Riffelung stark mit. Das gleiche Muster auf flachem Trikot wirkt vollständig flach.

Die außerordentlich wichtige Rolle, welche die industrielle Technik, die Konstruktion und Leistungsfähigkeit der Spinn- und Webmaschinen, die Art des Färbeprozesses, die Stoffveredlung aller Art, gerade auf textilen Gebiet auch für die künstlerische Gestaltung spielt, macht sich naturgemäß bei einem neuen Spinnstoff, wie der Kunstseide, doppelt geltend. Und schöpferisch wird mit dem neuen Stoff nur der Künstler arbeiten können, der sein Formgefühl mit diesen Bedingtheiten und Eigenheiten der Herstellung sättigt.

Die Verwendung der Kunstseide läßt für die Zukunft zwei deutlich geschiedene Wege erkennen. Für Fabrikate des Massenverbrauches wird vornehmlich die aus Zellstoff erzeugte Viscose, die auch neun Zehntel der Gesamterzeugung umfaßt, in Frage kom-

men, während die hochqualifizierte Kupferseide und die Azetatseide mit ihrer eigenartigen Farbenaffinität sich nicht nur als Ersatz der Naturseide, sondern neben ihr, dank ihrer ganz besonderen Eigenschaften, als eine neue Textilfaser für hochwertige Gewebe und Stoffe, ihren Platz erobert haben. Mit welchem Erfolge das bereits der Fall ist und was für prächtige Wirkungen mit Kunstseide zu erzielen sind, das brachte die deutsche Kunstseideausstellung den Fachleuten und der Allgemeinheit auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1926 zum Bewußtsein. a.

Handelsnachrichten

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den beiden ersten Monaten 1926:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Ausfuhr:				
Januar	1587	13,325,000	335	2,026,000
Februar	1656	14,245,000	339	2,150,000
Januar-Februar 1926	3243	27,570,000	674	4,176,000
Januar-Februar 1925	4630	35,953,000	1003	8,828,000
Einfuhr:				
Januar	280	1,882,000	22	202,000
Februar	323	2,081,000	27	249,000
Januar-Februar 1926	603	3,963,000	49	451,000
Januar-Februar 1925	446	3,239,000	47	433,000

Griechenland. Einfuhrverbote. Die griechische Regierung hat das Einfuhrverbot für halbseidene Gewebe aus der T. No. 246 a, nicht besonders genannt, im Gewicht von mehr als 45 g je m², Kette ganz aus einem andern Gespinnst als Seide, aufgehoben. Dagegen besteht das Einfuhrverbot für die ganzseidenen Gewebe der T. No. 246 a, im Gewicht von mehr als 45 g je m², sowie für Rohgewebe und Schappengewebe der T. No. 247 a und b weiter.

Die niederländische Ausfuhr von Kunstseidengarnen im Jahre 1925:

Bestimmungsland	Ausfuhr Gewicht in 1000 kg	Ausfuhrwert in 1000 Gulden
Gesamt-Ausfuhr:	2847	15350
nach Deutschland	90	601
„ England	752	4114
„ Frankreich	88	567
„ Amerika	651	2907
„ Italien und Fiume	14	77
„ Spanien	281	1632
„ der europäischen Türkei	21	99
„ Schweiz	276	2125
„ China	249	1094
„ Japan	93	404
„ Britisch Indien	71	305
„ Canada	116	605
„ Argentinien	145	820

Schwedens Ein- und Ausfuhr an Textilrohstoffen. Die Einfuhr Schwedens an Baumwolle ist im Monat Februar gegenüber Januar und Februar 1925 etwas gefallen. 2055 Tonnen Baumwolle wurden im Februar 1926 eingeführt (2225 Tonnen im Januar 1926 und 2266 Tonnen im Februar 1925). Die Einfuhr an Wolle belief sich auf 574 Tonnen gegen 824 Tonnen im Januar 1926 und 396 Tonnen im Februar 1925. Bedeutend war die Erhöhung der Einfuhr von Seide und Kunstseide, die auf 195 Tonnen gebracht wurde.

Kanada. Einfuhr von Waren aus Ländern mit entwerteter Währung. Die kanadische Regierung hat durch einen neuen Erlaß (Memorandum No. 22 vom 15. Februar 1926) eine schon bestehende Bestimmung, wonach als zollpflichtiger Wert der Ware der wirkliche Marktwert gelten soll, allgemein auf alle Waren ausgedehnt, die aus einem Lande stammen dessen Währung eine Entwertung von mehr als 50 % aufweist. Waren aus solchen Ländern (d. h. zurzeit aus Frankreich, Italien, Belgien usw.) werden infolgedessen nur nach demjenigen Wert verzollt, den die gleichwertige Ware hat, wenn sie im Britischen Reich erzeugt und verkauft wird. Wird solche Ware im Vereinigten Königreich nicht erzeugt, so gilt als zollpflichtiger Wert der Wert gleichartiger Ware, die in irgendeinem europäischen Land mit nicht entwerteter Währung hergestellt wird. Diese Maßnahme ist geeignet, den Valutawettbewerb aus Ländern mit entwerteter Währung einigermaßen zurückzudrängen.

China. Zollerrhöhung. Laut Meldungen des Schweizerischen Generalkonsulates in Shanghai muß vom 1. Juli 1926 an mit einer Erhöhung sämtlicher chinesischer Einfuhrzölle gerechnet werden. Für ganz- und halbseidene Gewebe wäre von diesem Zeitpunkte an voraussichtlich ein Wertzoll von 12 1/2 % zu entrichten.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Januar 1926:

	1926	1925
Mailand	kg 439,997	626,956
Lyon	„ 609,329	488,538
Zürich	„ 58,245	83,652
Basel	„ 9,173	26,319
St. Etienne	„ 28,650	33,260
Turin	„ 22,866	37,588
Como	„ 19,405	29,694

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Februar 1926:

	1926	1925	Jan.-Febr. 1926
Mailand	kg 532,946	736,104	972,943
Lyon	„ 543,912	476,377	1,153,241
Zürich	„ 65,359	68,459	123,604
Basel	„ 10,125	22,139	19,298
St. Etienne	„ 34,461	29,162	63,111
Turin	„ 27,499	38,180	50,365
Como	„ 24,825	31,657	44,230

Deutschland.

Ueber die Lage in der Textilindustrie berichtet das schweiz. Generalkonsulat in Köln: Die Beschäftigung der hiesigen Textilindustrie hat weiter nachgelassen; zahlreiche Zusammenbrüche und Insolvenzen kennzeichnen die Situation. Die Garnpreise haben sich infolge des Rückganges der Baumwollpreise weiter gesenkt. Die Tuchwebereien können größtenteils nur zu verlustbringenden Preisen verkaufen.

Großbritannien.

Eine Kunstseidenfabrik in Irland. Gegenwärtig wird in Ballymena in der Grafschaft Antrim die erste Kunstseidenfabrik in

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Februar 1926

Konditioniert und netto gewogen	Februar		Januar/Febr.	
	1926	1925	1926	1925
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	5,759	11,716	10,371	24,748
Trame	2,435	5,395	4,395	11,621
Grège	1,931	5,028	4,532	12,037
Divers	—	—	—	52
	10,125	22,139	19,298	48,458
Kunstseide	203	1,318	203	1,941

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	2,483	—	240	680	—
Trame	1,385	—	150	120	2
Grège	472	—	—	240	1
Schappe	—	—	—	—	11
Kunstseide	948	4	330	90	—
Divers	49	20	80	—	—
	5,337	24	800	1,130	14

BASEL, den 27. Februar 1926.

Der Direktor: J. Oertli.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Februar 1926 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische Syrie, Brouse etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiss	Japan gelb	Total	Februar 1925
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo		
Organzin	2,092	9,453	15	693	175	—	—	12,428	19,079
Trame	317	2,737	—	2,639	273	4,827	110	10,903	16,894
Grège	1,209	9,328	443	4,162	2,981	8,098	12,860	39,081	26,793
Crêpe	—	1,229	1,274	383	—	61	—	2,947	5,693
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	105	136
	3,618	22,747	1,732	7,877	3,429	12,986	12,970	65,464	68,595

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nach- messungen	Ab- kochungen	Analysen	Baumwolle kg 5
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	253	6,256	23	29	—	9	—	
Trame	159	3,810	7	1	24	25	1	
Grège	716	20,206	—	61	—	3	—	
Crêpe	47	1,044	150	4	1	13	36	
Kunstseide	3	84	4	—	—	—	—	
	1,178	31,400	184	95	25	50	37	

Der Direktor: **BADER**

Irland gebaut. Von ganz besonderem Interesse ist dabei, daß die britische Regierung 85,000 Pfd. Strlg., die irische 40,000 Pfd. Strlg. an die Kosten des Unternehmens beisteuert. Der Betrieb soll im Laufe dieses Sommers aufgenommen werden.

Italien.

Zahlen aus dem Betriebe der „Snia Viscosa“. In den letzten beiden Nummern unserer Fachschrift haben wir bereits einige kurze Mitteilungen über das Geschäftsergebnis dieser größten italienischen Kunstseidenfabrik gemacht, die wir heute durch einige weitere Daten ergänzen können. Unsere Angabe in der letzten Nummer, daß der Reingewinn dieses Unternehmens im vergangenen Jahre 148,5 Millionen Lire betragen habe, stimmt nicht ganz genau denn es sind „nur“ 148,482,776 Lire. Ohne Zweifel dürfte dieses Ergebnis von keiner anderen Fabrik überboten worden sein. Den Direktoren stehen Tantiemen von 1 % des Reingewinnes zu. Nach Speisung der beiden Reservefonds und der bereits mitgeteilten Ausrichtung einer Dividende von 12 1/2 % wurden 52,235,434 Lire auf neue Rechnung vorgetragen.

Ueber die Entwicklung und Produktionssteigerung gibt folgende kleine Zusammenstellung Aufschluß:

Jahr	Jahresproduktion	höchste Tagesleistung
1920	538,353 kg	1850 kg
1921	918,143 kg	3400 kg
1922	1,679,715 kg	5900 kg
1923	2,994,274 kg	12200 kg
1924	5,301,427 kg	24700 kg
1925	9,506,475 kg	43000 kg

Von der gesamten Kunstseidenproduktion Italiens, welche im vergangenen Jahre 13,500,000 kg betrug, bestritt somit die Snia-Viscosa über 70 % und über 11 % der Weltproduktion. Eine neue Fabrik der Gesellschaft in Abbadia di Stura wird noch Ende dieses Monats in Betrieb gesetzt, wodurch die Zahl der Arbeiter auf über 25,000 steigen wird. Die vier Werke der Firma umfassen ein Areal von über 3,000,000 m², wovon die Gebäude 450,000 m² bedecken. Imposante Zahlen!

Aus der italienischen Rohseidenindustrie. Die Verkaufsverhältnisse in der italienischen Rohseidenindustrie sind zurzeit nicht befriedigend, was wohl in erster Linie auf die ungünstige Lage der europäischen Seidenweberei im allgemeinen zurückzuführen ist. Da die neue Coconernte bevorsteht und damit auch die Gefahr eines zu teuern Ammasso, so hat sich der Großzahl der italienischen Rohseiden Spinner eine gewisse Aufregung bemächtigt, die ihren Niederschlag in einer außerordentlichen General-

versammlung der Mailänder Gesellschaft für Seidenindustrie gefunden hat. Die Anregung zu dieser Aussprache war nicht vom Vorstand, sondern von Mitgliedergruppen ausgegangen und in den Verhandlungen, die am 12. März stattgefunden haben und denen ungefähr 300 Seidenindustrielle beiwohnten, sind die Sorgen und Befürchtungen dieser ersten Industrie des Landes mit aller Offenheit dargelegt worden und es hat auch an Vorschlägen für eine Besserung der Lage nicht gefehlt.

Tatsache ist, daß die ungefähr 50,000 Spinnbecken, über welche die italienische Rohseidenindustrie verfügt, ausreichen, um eine normale italienische Coconernte nebst den üblichen Zuschüssen aus der Levante und Kleinasien zu verarbeiten. Fällt die italienische Coconernte ungenügend aus, so ist die Zahl der Spinnbecken zu groß und in diesem Fall werden viele Spinnereien über den Winter geschlossen. Die starke industrielle Entwicklung in Italien, durch die insbesondere weibliche Arbeiterinnen in großer Zahl beansprucht werden, läßt nun dieses System nicht mehr als durchführbar erscheinen, da die Seidenarbeiterinnen natürlich Betriebe vorziehen, in denen sie das ganze Jahr hindurch beschäftigt werden. Die endgültige Stilllegung einer größeren Zahl von Spinnbecken wird jedoch als unzweckmäßig bezeichnet und es wurde in der Versammlung infolgedessen die Notwendigkeit gemeinsamer Betriebseinschränkungen, allenfalls unter Mitwirkung der Regierung empfohlen. In diesem Zusammenhang wurde in der Generalversammlung auch auf die Unterstützung des Seidenhandels durch die Banken hingewiesen und verlangt, daß, wie dies schon im Jahr 1920 geschehen sei, die Banca d'Italia in kritischen Zeiten die Seide aufkaufe oder belehne, um Zwangsverkäufe der Spinner in das Ausland zu verhüten. Es wurde ferner gewünscht, daß die Finanzierung der Coconernte durch die Banken sich auf einen längeren Zeitraum als nur vier Monate erstrecke und endlich der Regierung empfohlen, im Juni dieses Jahres unter keinen Umständen eine neue Notenemission zu veranstalten, um während des Ammasso Kursschwankungen zu vermeiden.

Die Versammlung nahm zum Schlusse mit großer Mehrheit eine Tagesordnung an, in der als unmittelbar zu ergreifende Maßnahme die Einschränkung der Arbeit in den Spinnereien und Zwirnereien bezeichnet wird. Des weitern soll der Vorsitzende zwei Ausschüsse ernennen, den einen, um die für die bevorstehende Seidenernte zu treffenden finanziellen Maßnahmen zu prüfen und den andern, um ein Zusammengehen der italienischen Rohseidenindustrie auf kaufmännischem Gebiete in die Wege zu leiten. — Es ist, als ob diese Zusammenkunft und gegenseitige Aussprache schon eine gewisse Wirkung ausgeübt hätte, denn die Lage hat sich seither auf dem Mailänder Rohseidenmarkt etwas gefestigt.

Norwegen.

Die schwierige Lage der norwegischen Textilindustrie. Die steigende Einfuhr ausländischer Textilerzeugnisse nach Norwegen aus Ländern mit schlechter Valuta verursacht der norwegischen Textilindustrie große Schwierigkeiten. Die Verhältnisse in der Textilindustrie Norwegens sind beinahe als hoffnungslos zu betrachten, da die meisten Fabriken schon seit längerer Zeit nur mit eingeschränktem Betrieb arbeiten können; etwa 3—4 Tage in der Woche mit verminderter Belegschaft kann zurzeit in den norwegischen Textilfabriken produziert werden. Besonders die französische Konkurrenz ist zurzeit außerordentlich drückend und wird in der Branche mit dem deutschen Dumping zur Zeit der schlimmsten Inflation verglichen.

Schweden.

Errichtung einer Kunstseidenindustrie in den nordischen Ländern? In schwedischen Wirtschaftskreisen erwägt man die Frage, ob man den Bedarf des Landes an Kunstseide nicht im Lande selbst herstellen kann. Gegenwärtig arbeitet eine kleine Probefabrik in Boraas, die aber nur jährlich etwa 80 To. Kunstseide herstellt, während Schwedens Bedarf an diesem Produkt dreimal so groß ist. Die endgültige Entscheidung darüber, ob Schweden eine eigene Kunstseidenindustrie errichten will, dürfte vorläufig noch von der Möglichkeit, die bisherigen Herstellungsmethoden und die technischen Maschinen zu verbessern im wesentlichen abhängen. Die jetzigen Produktionsmethoden fördern noch allzuviele Arbeitskräfte und Schweden kann mit den italienischen Löhnen nicht konkurrieren. Schwedens Interesse an Kunstseide und Kunstwolle liegt demnach jetzt vor der Hand nur an der Ausfuhr der Rohstoffe für die Kunstseidenindustrie. Im Jahre 1925 lieferte Schweden ca. 40,000 To. Cellulose an die ausländische Kunstseidenindustrie.

Auch in norwegischen Industriellenkreisen beschäftigt man sich mit der Frage, ob Norwegen eine Fabrik zur Herstellung von Kunstseide errichten soll, sehr stark. Hier wird sogar die Ansicht vertreten, daß eine derartige Fabrik nicht nur den Bedarf des Inlandes an Kunstseide decken soll, sondern auch gleichzeitig den Export in nennenswertem Umfange pflegen müßte. Gegenwärtig werden darüber Erwägungen angestellt, ob man Patente aus Italien und Maschinen aus Deutschland erwerben soll. Der Rohstoff, die Cellulose, kann von der einheimischen Industrie bezogen werden, und die Errichtung einer norwegischen Kunstseidenindustrie dürfte wesentlich zur Beseitigung der im Lande herrschenden Arbeitslosigkeit dienen. Der Möglichkeit jedoch, die Frachtkosten durch Errichtung einer eigenen Kunstseidenindustrie zu sparen, steht jedoch die Tatsache gegenüber, daß in Norwegen die Löhne bedeutend höher als in Italien sind.

Verbesserte Lage in der schwedischen Textilindustrie. Die Besserung innerhalb der Beschäftigungslage der schwedischen Textilindustrie, welche bei Jahresende eintrat, hält weiter an. Die Einfuhr an Baumwolle ist auf 2225 To. (im Januar 1925 1808 To.) gestiegen, ebenso auch die Einfuhr von Baumwollabfällen in Höhe von 395 To. gegenüber 167 To. im Januar 1925. Auch die Einfuhr von Wolle und von Kunstwolle erhöhte sich im Monat Januar bedeutend. 824 To. Wolle (im Januar 1925 575 To.) und 60 To. Kunstwolle wurden im Januar 1926 eingeführt. Auch der Leinenimport erhöhte sich auf 280 To., während jedoch Jute und Hanf in geringeren Mengen eingeführt wurden. Die Einfuhr von Wollgarnen erhöhte sich auf 258 To. im Januar 1926 (179 To. im Januar 1925). Ungefärbte und ungebleichte Baumwollgarne wurden in einer Menge von 73 To. gegen 63 To. im Januar 1925 importiert.

Chile.

Seidenindustrie in Chile. Zu den zahlreichen Staaten, die sich in neuester Zeit eine eigene Seidenweberei zugelegt haben, ist auch Chile anzuführen. Seit zwei Jahren sind in der Nähe von Valparaiso zwei kleine Seidenwebereien in Betrieb, die der Sociedad Manufacturera de Tijedos de Seda gehören und in denen Seidenstoffe und -Bänder in billiger Preislage hergestellt werden. Die Gründung und der Fortbestand solcher an sich gewiß wenig leistungsfähigen Fabriken, wird jeweils einzig durch gewaltige Schutzzölle ermöglicht.

Rohstoffe

Die Kunstseidenproduktion des Jahres 1925. An der vor kurzem stattgefundenen Generalversammlung der „Snia Viscosa“ in Turin gab der Vorsitzende über die Kunstseidenproduktion des vergangenen Jahres folgende Aufstellung:

Vereinigte Staaten	25,000,000 kg = 30,13 %
Italien	13,500,000 kg = 16,26 %
Deutschland	12,000,000 kg = 14,45 %
Großbritannien	11,000,000 kg = 13,25 %
Frankreich	6,500,000 kg = 7,83 %
Belgien	4,500,000 kg = 5,42 %
Niederlande	3,000,000 kg = 3,62 %
Schweiz	2,500,000 kg = 3,02 %
Uebrig Länder	5,000,000 kg = 6,02 %
1925 Total-Produktion	83,000,000 kg

Spinnerel - Weberei

Die Dämmung.

(Nachdruck verboten.)

Bekanntlich muß jede Kette, je nach Material, Bindung usw., im Weber eine bestimmte Spannung haben. Dieser Spannungs- oder Dämmungseffekt kann auf die verschiedenartigste Weise erreicht werden.

In der Handweberei kommt lediglich die sogenannte direkte Dämmung zur Anwendung, wobei die Gewichte, sobald sie eine bestimmte Höhe erreicht haben, von Hand wieder heruntergelassen werden müssen. Für die mechanische Weberei ist diese Art Spannung zu zeitraubend, kann daher gar nicht in Frage kommen. Hin und wieder wird auch das sogenannte Rutschgewicht angewendet, welches in seiner Wirkung genau der direkten Dämmung entspricht, somit in allen Fachstellungen sozusagen die gleiche Spannung aller Kettfäden ergibt. Infolge der Schwierigkeit der Ausregulierung der kleinen Gegengewichte ist diese Dämmungsart aber wenig beliebt.

Ferner wird in neuerer Zeit, speziell für Rohware, die eine starke Spannung benötigt, die Hebelgewichtsdämmung angewendet. Letztere hat den Vorteil des kleinen Gewichtsbedarfes, da die Uebersetzung 1:3 und 1:4 verwendet wird. Für die Weber ist diese Dämmungsart sehr bequem. Der größte Nachteil besteht darin, daß diese Einrichtung in einem gewissen Momente zu wenig spannt und durch die nachherige plötzlich wirkende Spannung am Streich- und am Kettbaum verhältnismäßig zu viele Fäden brechen.

Allgemein eingeführt ist jedoch die Dämmung mit Gegengewicht, weil letztere am wenigsten Wartung erfordert. Bei dieser Art Dämmung wird indessen am meisten gesündigt, indem das Gegengewicht zum eigentlichen Dämmgewicht zu groß und nicht veränderlich ist, und damit die Bewegung des Kettbaumes und das Gutlaufen der Kette beeinträchtigt wird. Speziell bei großer Schäftezahl werden in diesem Falle verhältnismäßig viel zu viel Fadenbrüche entstehen, was die Leistung und die Qualität der Ware wesentlich beeinträchtigt.

Ferner werden die verschiedenartigsten Schleifbackenapparate zur Dämmung verwendet, welche in der Wirkung der direkten Dämmung gleichkommen, jedoch nur für enbäumige Artikel verwendet werden können. Des großen Platzbedarfes wegen findet man aber diese Apparate selten angewendet.

Die gewöhnliche Dämmung mit dem Dämmseile zeitigt auch verschiedene Nachteile. Ungleiches Rutschen der Seile infolge Feuchtigkeitsveränderung der Luft, schmutzige Seile, schmutzige, rauhe Dämmseiben usw. ergeben abschlägigen Stoff.

Spannung und Reibung sind die zwei größten Feinde der Webkette, wobei jedoch prozentual durch erstere die meisten Fäden brechen, besonders wenn die Anzahl der Schäfte 10 übersteigt, und die Schrägfachbildung gehörig angewendet wird.

In neuerer Zeit bringt die Firma Aktiengesellschaft Adolph Saurer Arbon, eine automatische Kettdämm- und Ablaufvorrichtung auf den Markt, die alle Nachteile der Seildämmung durch Wegfall der Seile aufhebt.

Die sinnreiche Konstruktion des Apparates ergibt eine wesentliche Mehrproduktion bei besserer Ware; auch ist der Apparat sowohl für die leichten wie für die schweren Gewebe gleich zuverlässig. Die Neuheit an diesem Apparat besteht darin, daß die Kette über einen beweglichen Streichbaum geführt wird, welcher in einer Verlängerung des automatischen Getriebes liegt. Wird die Kette durch den Warenbaumregulator und durch die Fachbildung nachgezogen, so kommt auch die Kettstreichwalze mit. Dadurch wird die Spannung in der Kette größer als die normale Dämmung und durch diese Spannungsvergrößerung wird die Friktionsscheibe des Kettbaumgetriebes an die vordere kontinuierlich in Bewegung befindliche Friktionsscheibe gedrückt. Durch diesen Vorgang wird so viel Kette nachgeschaltet, bis die Span-

nung wieder die normale ist, ganz unabhängig vom Arbeiten des Warenbaumregulators, wodurch auch viel weniger Fadenbrüche entstehen. Die Spannung der Kette kann durch Verstellen von zwei Federn nach einer bestimmten Skala leicht verändert und jedem Gewebe angepaßt werden. Der Apparat eignet sich daher nicht nur für Naturseide, sondern in ganz hervorragender Weise auch für Kunstseidenketten, weil jegliche Uberspannung ausgeschlossen ist.

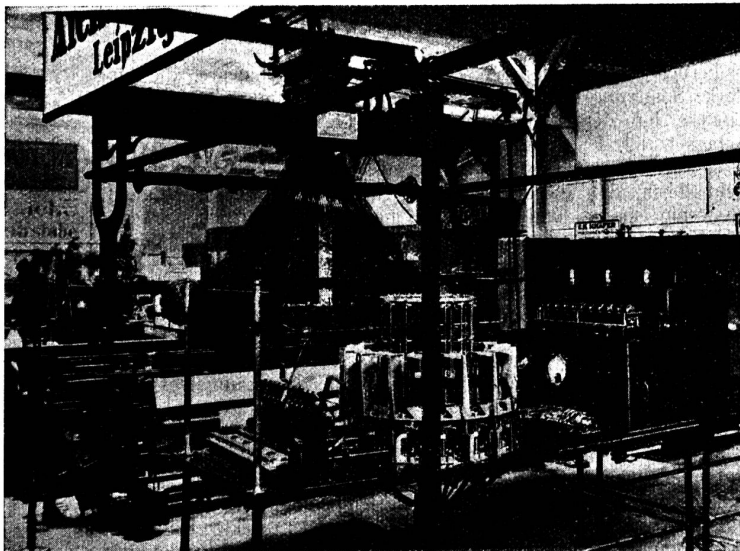
Der Apparat bietet den Vorteil absolut gleichmäßiger Spannung, ob sich viel oder wenig Kette auf der Welle befindet, ein Abdämmen also nicht mehr nötig ist und trotzdem die gleiche Qualität erzeugt wird.

Kommt eine Weberin in den Fall, einige Zentimeter Stoff auflösen zu müssen, braucht sie nicht mehr um den Stuhl zu laufen, um auf- und abzdämmen, sondern das kann sie von ihrem Standort aus besorgen, durch eine leicht ein- und ausrückbare Verbindung mit dem Kettbaumschalgetriebe. A. K.

Die Erfindung von F. Deiner, ausgestellt auf der Leipziger Technischen Messe.

Von J. A. ing.

Der Spezialberichterstatler der „Mitteilungen über Textilindustrie“ hatte Gelegenheit, anlässlich der Leipziger Frühjahrmesse die Erfindung von Fr. Deiner zur Herstellung von Jacquardgeweben ohne Karten eingehend kennen zu lernen. Herr Deiner gab in liebenswürdiger Weise persönlich genauen Aufschluß über die Hauptelemente dieser Erfindung und demonstrierte an Hand des vorhandenen Modells den Arbeitsvorgang.



Es handelt sich hier um ein neues Verfahren ohne Patronen und ohne Karten. Das Originalmuster mußte mit Hilfe von lichtempfindlichen Zellen übertragen werden auf einen Wachsylinder. Am besten ist vielleicht hier der Vergleich mit einer Gramphonwalze nur mit dem Unterschied, daß die Vertiefungen etwas größer sind.

Der Vorgang ist folgender: Der Entwurf des zu webenden Bildes wird auf eine Glasscheibe projiziert und dort Schußreihe auf Schußreihe in seine Licht- und Schattentöne bzw. Farben, unter Zuhilfenahme von photoelektrischen Zellen zerlegt. Es kann das Bild nicht nur in seine Licht- und Schatten- oder Farbentöne aufgelöst werden, sondern es kann auch jede Farbe vor der Abtönung eine beliebige Abbildung erfahren und zwar dadurch, daß die Stromkreise von den photoelektrischen Zellen über einen Bindungswähler, ein Bindungsverriegelungs-System geführt werden. Das Muster wird demzufolge auf dem wachsartigen Zylinder nicht etwa als Relief des zu wählenden Dessins anzusehen sein, sondern die Einkerbungen entsprechen genau den Lochungen in dem bisher gebräuchlichen Kartenblatt. Der vorgerichtete Zylinder wird an der Jacquardmaschine an einem anzumontierenden Aushebeapparat eingesetzt und beeinflusst durch ein Tast- und Nadelsystem, die Nadeln der Jacquardmaschine, anstelle der bisher üblichen Karten. Wesentlich ist, daß der Zylinder nicht wie bisher die Karte, aufbewahrt werden muß, um später nach Bedarf benutzt zu werden. Der Zylinder kann viel-

mehr jederzeit in wenigen Stunden mit dem gleichen Muster vorbereitet werden. Aufbewahrt wird nur der Entwurf des Dessins und eine Leseweise, welche die näheren Aufzeichnungen über die Einstellung des Vorrichteapparates enthält.

Die wirtschaftliche Seite der Erfindung ist, daß beispielsweise ein Muster, das heute bei Zugrundelegung von 25 Cts. für ein Kartenblatt, einschließlich Patronieren und Schnüren auf Fr. 125 zu berechnen ist, sich mit dieser Neuerung auf Fr. 2.50 Selbstkosten stellt, worunter Stromverbrauch und Amortisationskosten inbegriffen sind. Die Apparatur eignet sich für jede Jacquard-Spezialbranche, Gardinen, Madras, Teppiche, Damaste usw. gleich gut.

In Anbetracht dessen, daß eine größere Kapitalanlage in dieser Zeit allgemeiner Geldknappheit, gründlich überlegt wird, ist Herr Deiner der Ansicht, daß die Verwendbarkeit seiner Erfindung erst in eigenen Betrieb geprüft werden soll. Der Vorschlag des Erfinders, bzw. der Gesellschaft, welche die Apparate baut, lautet im Werbeblatt folgendermaßen:

Vorschlag: Sie bestellen zunächst einen Aushebeapparat. Wir liefern Ihnen auf die Dauer von sechs Monaten die Muster- aushebezylinder, die in den Aushebeapparat eingesetzt, die Aushebung der Platinen dem Muster gemäß anstelle der bisherigen Karte bewirken. Sie haben uns lediglich den Entwurf (nicht Patronen) der gewünschten Muster mit Angabe der Fadenzahl und Garnstärke — Schuß und Kette — Rapport, bestimmte Wünsche über Abbindungen usw. zu übermitteln. Wir übertragen dann mit unserem Aufnahmeapparate wunschgemäß die Muster auf die wachähnliche Oberfläche der Aushebezylinder und liefern Ihnen diese unter Berechnung von einem Drittel derjenigen Unkosten, die Sie bei dem gleichen Muster für Patronen und Karte zu verausgaben hätten. In Streitfragen über die Kosten von Patronen und Karten eines Musters entscheidet das Warenprüfungsamt der Höheren Webschule Reichenbach i. Vogtland. Wir garantieren für die im Anhang aufgeführten technischen und wirtschaftlichen Vorteile. Sobald Sie sich entschließen werden, auch einen Aufnahmeapparat und weitere Aushebeapparate in Ihrem Betriebe einzuführen, garantieren wir ausdrücklich auch voll und ganz für die Artikel unserer Garantieaufstellung. Auf die Dauer der Probezeit jedoch müssen wir für die vorbereiteten Aushebezylinder einen höheren Betrag ansetzen. Trotzdem haben Sie aber den großen Vorteil, in der Probezeit an Unkosten für anderntfalls erforderliche Patronen und Karten mindestens soviel einzusparen, was Sie für den Aushebeapparat bezahlt haben. Sie haben also kostenlos Gelegenheit, unsere Erfindung für Ihre Spezialzeugnisse durchzuprüfen. Haben Sie einen kleineren Betrieb, bei dem es sich nicht lohnt, einen Aufnahmeapparat anzuschaffen, so sind wir bereit, Sie dauernd mit den bemusterten Aushebezylindern zu beliefern, eventuell auch selbst eigene Entwürfe oder solche nach Wunsch anzufertigen. In diesem Falle liefern wir die Aushebezylinder nach besonderem Dauerabkommen und garantieren, daß Sie dann nur etwa ein Sechstel der bisherigen Ausgaben für Karten und Patronen haben werden. Also auch in diesem Falle ein gewaltiger Fortschritt und Vorteil.

Verfahren um Ersparnis an Fadenabfällen auf Baumwollschlichtmaschinen zu erzielen.

Von Theodor Abt, Prof. a. D., Spinn- und Webereidirektor
Nachdruck verboten. — Fortsetzung

Allgemeine Bemerkungen:

1. Sämtliche Zettelbäume müssen gleiche innere Durchmesser haben (da die Durchmesser beim Ablauf vom Gestell eine gewisse Rolle spielen).
2. die Zettelbaumachsen müssen gut befestigt sein, rund laufen und eine glatte Oberfläche zeigen (dies alles, um beim Ablauf nicht ungewöhnlich zu bremsen).
3. Die Abstände zwischen den Basen der Achsen müssen untereinander gleich sein, ebenfalls die Abstände zwischen den beiden Zettelbaumlagern (damit der Baum nicht gezwängt wird).
4. Die Bremsscheiben sollen glatt sein, um gleichmäßige Reibungen zu verursachen.
5. Jede Seitenscheibe soll eine Ebene bilden (da die Randfäden sich rollen und reißen können, was eine Backstelle und somit Abfall verursacht).
6. Sämtliche Bäume einer Garnitur werden auf der gleichen Zettelmaschine gezettelt. (Die Zähluhren können Abweichungen aufweisen, und die Meßwalzen können von den Fäden mehr oder weniger gut mitgenommen werden.)

7. Die Kettfäden müssen wegen der Fadenbrüche äußerst widerstandsfähig und in Bezug auf Garnnummer und Durchmesser regelmäßig sein (gleicher Draht, gleiche Baumwollmischung, wegen des spezifischen Gewichtes. Inbezug auf den Durchmesser des Fadens bemerke man, daß bei gleicher Garnnummer eine größere Länge an dickerem Faden über die Meßwalze zieht als bei dünnerem Faden, da die Seele des Fadens vom Umdrehungspunkt weiter entfernt ist, während die Meßwalze durch die Oberfläche der Fäden angetrieben wird).

8. Beim Ansetzen der Zettelmaschine muß die durch das Knüpfen verlorene Länge der Fäden immer gleich bleiben.

9. Während des Bäumens müssen die Beschwerungsgewichte immer zu gleicher Zeit abgenommen werden (z. B. das große Gewicht am 15. Zahn, das kleine am 25. Der Zusammenhang des Baumes mit der Trommel muß immer so groß wie möglich sein, um das Gleiten zu verhüten und gleichdicke, volle Zettelbäume zu erhalten).

10. Man beachte, wieviel Meter sich noch aufrollen beim Ausrücken der Maschine durch Fadenbruch (da bei den meisten Zettelmaschinen die Trommel nicht sofort stillsteht. Der Baum muß etwas zurückgedreht und der Faden mittelst einer Spule verlängert werden, damit der gebrochene Faden in gleicher Länge, nicht etwa um einen Umfang weniger, angeknüpft werden kann.)

11. Den Zettlerinnen gebe man Regularitätsprämien (siehe die Prämie für Abnahme des Rohabfalles der Schlichter).

12. Vor der Inbetriebsetzung erprobe man auf einer Drehbank oder in ihren Lagern, ob die Zettelbäume rund laufen.

13. Man bremse die Zettelbäume mit stets größeren Gewichten oder Hebelgewichten von E gegen A zu ab.

14. Mit dem Abnehmen der Baumdurchmesser müssen die Bremsgewichte vermindert werden, um Fadenbrüche zu verhindern. Man kann die Bäume auch etagenweise anordnen, wie in den schottischen Schlichtmaschinen, oder man verbindet sie untereinander auf irgendwelche Art, durch Zahnräder z. B., oder Zahnradketten. Man kann auch verschiedene Längen zetteln.

15. Man lasse täglich eine Garnitur durchlaufen, um eine Backstelle, d. h. einen Abfall zu verhüten.

16. Die ungeschlichteten und geschlichteten Abfälle müssen stets gewogen werden.

17. Man gebe den Schlichtern Ersparnisprämien.

18. Man beachte den Inhalt des folgenden Abschnittes:

Ansetzen einer Garnitur auf der Schlichtmaschine.

Die Fadenanfänge der Bäume werden 2 und 2 zusammengefügt und hernach der Anfang sämtlicher Fäden in die Höhe von E geführt, welcher der Schlichtmaschine am nächsten ist. Die neue Garnitur wird an die alte geknüpft. Hier hänge man die zwei Ketten durch ein Dutzend Knöpfe zusammen anstatt 5 oder 6, um die Kettbreite in der Höhe der Knoten nur wenig zu verringern. Währenddessen ist der Tauchzylinder gehoben und die Schlichte kocht. Sobald die Schlichte flüssig ist, wird Dampf in die Trockentrommeln eingelassen, das Leimrohr durch Dampf gereinigt und der frische Leim in den Trog eingelassen.

Einschalten des Kriechganges. Sobald die Knoten über den Trog wegelaufen sind, tauche man die Tauchwalze in den Leim. Man steche ein der Länge nach geteiltes Blatt dicht bei E in die Kette, und zwar da, wo die Kette schon gleichmäßig verteilt ist; darauf schiebe man dieses geteilte Blatt bis in die Höhe des Rietkammes. Die Mitte der Kette wird durch eine kleine Fadenschleife gekennzeichnet. Sobald die Kette die Breite der Zettelbäume eingenommen hat, steche man den Rietkamm ein (2,5 m etwa nach den Knoten).

(Bemerkung: Der Rietkamm hat die Aufgabe, die Kette in eine Anzahl Fadengruppen zu teilen. Diese werden Rietschnüre genannt, weil die Fäden jeder Gruppe sich zusammenkleben. Am Ausgange der Schlichtmaschine werden diese Rietschnüre zu je einem in den Expansionskamm eingelegt. Die Bildung dieser Schnüre soll die gleichmäßige und schnelle Verteilung der Fäden auf den Expansionskamm erleichtern.)

Man lege die Teilschnüre ein und bewege sie von Hand vorwärts von b gegen c zu, von c nach d usw., da also, wo die Fäden zwischen zwei Bäumen glatt gespannt sind und von dem letzten Baum bis in die Höhe des Rietkammes. Der Abstand zwischen der die Kettenmitte bezeichnenden Fadenschleife muß klein gehalten werden, und zwar muß die kleinste Länge gleich der Summe des Abstandes zwischen Expansionskamm und Teilstäben plus 1 Meter sein; man bedenke, daß sämtliche Rietschnüre während dieses einzigen Meters Kettendurchlauf im Expansionskamm verteilt sein müssen. Der Rietkamm wird umgelegt, sobald die Teilschnüre ihn erreicht haben.

Darauf setzt man den großen Gang ein und rollt den Rest der alten Garnitur auf. Ganz nahe an der Knotenreihe hebt man den letzten Kettbaum ab und setzt einen leeren ein, um den die Knoten enthaltenden Kettenteil im Kriechgange aufzunehmen. Von Hand wird die Kette der neuen Garnitur ausgedehnt und ausgeglichen, bis die Rietschnüre in die Höhe des Expansionskammes kommen.

Sobald die Fadenschleife der Kettenmitte hier angekommen ist, schiebt man diesen Kamm in die Kette ein. Die mittlere Rietschnur, welche die Schleife enthält, wird neben dem mittleren längeren Zahn eingelegt, dann je eine Rietschnur rechts und links in je einen Zahn. Die Einlage dieser Rietschnüre in den Expansionskamm muß während einer Reihe kleiner Haltepausen und Bewegungen geschehen. Das soll heißen: Die Schnüre werden während der Pausen eingelegt, jedoch werden diese nach je 10 Sekunden etwa durch eine kleine Bewegung von 5 bis 6 cm unterbrochen. Die Dauer der Pausen hängt von der Beschaffenheit des Leimes ab. Die kleinen Vorwärtsbewegungen sollen die Backstellen verhüten, welche durch längere Pausen im Trog verursacht würden. Diese Haltepausen ersparen einen großen Teil der geschlichteten Fadenabfälle.

Sobald die Rietschnüre in dem Expansionskamm liegen, schalte man den Kriechgang während einiger Sekunden ein, bis die Teilschnüre in die Höhe der Teilstäbe gelangt sind.

Das kleinste Maß von geschlichtetem Fadenabfall ist erreicht worden, wenn die Teilschnüre hier einlaufen, während die letzte Rietschnur in den Kamm eingelegt wird.

Die Teilstäbe werden durchgezogen. In die äußersten Zähne werden die Randfäden eingelegt. Man hebe den die geschlichteten Abfälle enthaltenden Baum ab, ersetze ihn durch einen neuen; man kennzeichne den Anfang des ersten Stückes durch die Stempelmarke und stelle den Zeiger des Zählers ein. Der Kriechgang wird beibehalten und die Gleichförmigkeit der Kette verbessert.

(Bemerkung: Um eine absolut gleichmäßige Kette zu erhalten, kann man am Eingang in die Schlichtmaschine die Fäden zählen und eine gleiche Anzahl in jeden Zahn des Rietkammes einlegen.)
(Schluß folgt.)

Die Wirkwaren-Industrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

IV. Die Technologie des Strickens und Wirkens.

12. Das Stricken von Jacquard-Waren.

In den Statistiken der Wirkwaren-Industrien aller Länder nehmen die buntgemusterten Waren eine stets steigende Bedeutung ein. Die Gründe für diese Erscheinung sind die gleichen wie in der Buntweberei: das immer größer werdende Bedürfnis der Mode, möglichst reich gemusterte Entwürfe zu verwenden. Das in der Webwaren-Branche vorhandene gleichlaufende Bestreben, die Musterung auch in der Weise zu erzielen, daß die Entwürfe in Farben aufgedruckt werden, ist in der Wirkwarenbranche nur bedingt anwendbar. Gleichwohl hat der Druck von Trikotwaren noch eine sehr große Zukunft, da sich hierbei überaus künstlerische Dessins erzeugen lassen. Die Musterung beim Wirken läßt sich zunächst durch einfaches Wechseln des Fadens, durch Abwechseln in den Stellungen des Schloßmechanismus, wodurch verschiedene Strickarten verwendet werden, erzielen; dann ist es möglich — und diese Methode ist verhältnismäßig neu — durch einen dem Jacquardmechanismus der Weberei ähnlichen Apparat, eine vielseitige und von jeder Beschränkung freie Musterung herbeizuführen. Die Bestrebungen, den Jacquardmechanismus auch an der Strickmaschine zu verwenden, haben zu zahlreichen, zum Teil höchst interessanten Lösungen geführt. Die Erfolge waren von Anfang an zufriedenstellend und die Folge war, daß sich die Musterstrickmaschinen, die mit dieser Neuerung eingeführt wurden, sich rasch großer Beliebtheit erfreuten. Um nur einige Konstruktionen zu nennen, seien die Typen „Victoria“ der Dresdener Strickmaschinenfabrik, die Buntmuster-Maschine der Firma Walter & Co. in Mühlhausen i. Thüringen, der Firma H. Stoll & Co. in Reutlingen (Württemberg) und besonders auch die Ausführung der Firma E. Dubied & Co. in Couvet (Schweiz) angeführt. Das Prinzip dieser Jacquard-Buntmuster-Strickmaschinen ist ein verhältnismäßig einfaches. Zunächst wird durch einen besonderen, beliebig einstellbaren Wechselmechanismus bewirkt, daß sich in gewisser Weise verschiedene Fadenführer in die Zufuhr des Strickgarns teilen, dadurch ist zunächst eine unter Umständen sehr hübsche Musterung ermöglicht. Ein anderer Mechanismus, der eigentliche Jacquard-Apparat bewirkt durch Musterungskarten (Blechtäfelchen mit aufgesetzten Blech-

nasen etc.) ein verschiedenartiges Hochheben der Stricknadeln in die Arbeitsstellung. Durch Vorwärts- eventuell auch zeitweises Rückwärtsbewegen dieser Blechkarten wird nun in gesetzmäßiger Weise das Strickmuster erzeugt. Die Karten sind verhältnismäßig leicht auch von ungeübten Leuten einstellbar; es handelt sich um ein einfaches Aufsetzen von leicht zu handhabenden Teilen, die zudem leicht zu ersetzen sind und wobei eine vielseitige Musterung jedermann möglich ist.

(Fortsetzung folgt.)

Die Berechnung der Größen für gestrickte Artikel.

Bei der Herstellung von Strickwaren ist es von Vorteil, wenn das Maß für die verschiedenen Artikel vor deren Anfertigung berechnet werden kann, um gleich eine brauchbare Ware in der richtigen Form zu erhalten. Da von dem Material, womit der gestrickte Artikel angefertigt werden soll, meistens vorher eine Qualitätsprobe gemacht wird, so kann dieses Strickmuster so ausgeführt werden, daß nach demselben die Unterlagen für die Berechnung vorhanden ist. Man läßt also zu diesem Zweck auf der Strickmaschine, auf jedem Nadelbett 100 Nadeln in Tätigkeit bringen und läßt in dieser Breite von dem in Betracht kommenden Garnmaterial 100 Touren stricken, in der Qualität, wie die Strickware gewünscht wird.

Nach dem auf diese Art erhaltenen Strickstoff kann nun berechnet werden, wieviele Nadeln und Touren auf 1 cm Stoff kommen, ebenso kann danach die Tourenzahl, sowie die Nadeln für die Herstellung eines gestrickten Artikels berechnet werden.

Es kommt auch vor allem darauf an, die Form eines gestrickten Artikels richtig berechnen zu können, z. B. bei Ärmeln, Hosen, Strumpflängen und anderen Strickwaren.

Bei diesen Artikeln sind Abnahmen oder Minderungen notwendig, weil sich die Breite der Teile während des Strickens ändern muß.

Nachdem man berechnet hat, wieviel Abnahmen zur Erreichung der richtigen Breite notwendig sind, muß man auch ausrechnen, wieviele Touren zwischen den einzelnen Abnahmen zu stricken sind, um die Länge so zu erhalten, daß z. B. beim Ärmel die mittlere Weite richtig und dabei die Form gut ist. Die Berechnung der Abnahmen oder Zunahmen an Strickwaren ist einfach, nachdem aus der Strickprobe gefunden wurde, wieviele Nadeln und Touren auf einen cm dieses Strickstoffes kommen.

H.

Technische Mitteilungen aus der Industrie.

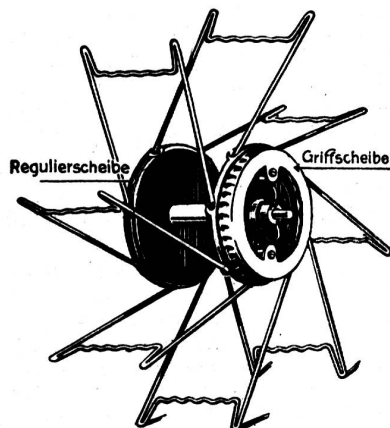
Die Behandlung der Kunstseide in der Winderei.

Bei der Bearbeitung der Kunstseide für die Weberei und Wirkerei bietet die Behandlung der Strangen in der Färberei und das Winden der Strangen unter Verhütung von Knoten und Verstrecken des Fadens, die Hauptschwierigkeiten.

In den Seidenverarbeitungs-Fabriken (Webereien und Wirkereien) ist die Kunstseide vielfach anstelle der Naturseide getreten. Die Produkte werden meistens auf den bisher gebräuchlichen Arbeitsmaschinen und Einrichtungen von mannigfaltiger Art hergestellt. Es zeigt sich aber, daß der Kunstseidenfaden eine ganz andere Behandlung und spezielle Verarbeitung benötigt als die Naturseide.

Schon die Färberei bedarf einer besonderen Behandlung und Einrichtung um die Strangen für die Weiterverarbeitung dienlich zu machen. Bekanntlich läßt sich die Rohseide viel besser verarbeiten als die gefärbte Seide. Die Färbereien mußten sich speziell einrichten, um das Material unbeschädigt den Auftraggebern zurückzuliefern. Es ist deshalb von großer Wichtigkeit, das Färben von Kunstseide nur solchen Färbern anzuvertrauen, die dafür bürgen, daß die Strangen unverdorben bleiben und besonders die Unterbinde und die Kreuzhaspelung in technisch vollkommener Ordnung belassen werden, wie sie ab Haspel geliefert wurden. Leider trifft es vielfach zu, daß das Kreuz und die Unterbinde in der Färberei sich verstoßen, bezw. gestaut haben. Genannter Uebelstand rührt hauptsächlich davon her, daß die Transport- und Umzieharne der Färbemaschine die Strangen, weil freihängend, in ihren Lagen verschieben und dadurch ein Stauen des Kreuzes bei den Unterbinden verursachen, wodurch am Umfang der Strange ungleich lange Fadenpartien entstehen. Solche Strangen müssen, bevor sie in die Winderei kommen wieder geordnet werden; was je nach der Fertigkeit der Arbeiterin und dem Zustand der Flotte möglich ist.

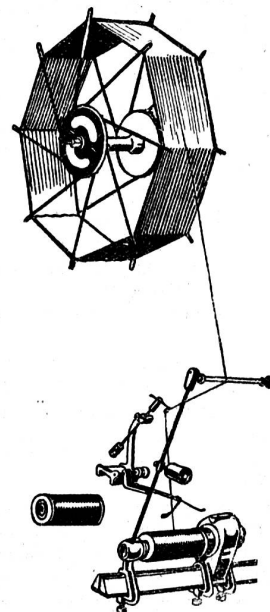
Das Auflegen der Kunstseide auf den Haspel bedarf einer sorgfältigen Behandlung und Übung. Wie bereits erwähnt, müssen vorab die Unterbinde in gleichem Abstand und uneingeklemmt liegen, hernach achte man auf die Kurz- und Längsseite der Strange, wobei der Anfang bezw. Ablauf des Fadens beim Lösen der Unterbinde genau kontrolliert wird. Je nach der Herkunft der Kunstseide liegen die Knoten der Unterbinde immer links oder rechts der Flotte. Schön beim Einkauf der Kunstseide sollte immer die genaue Angabe verlangt werden, auf welche Seite die Knoten der Unterbinde beim Auflegen der Strangen auf die Haspel liegen müssen. Richtig aufgelegte Strangen haben die Kurzseite auf dem Haspel und die Längsseite da, wo der Faden abläuft. Ist die Flotte wie vorgeschrieben auf dem Teilarm geordnet, so kann mit dem Auflegen der Seide auf die Haspel begonnen werden. Als Haspel für die Kunstseide eignet sich speziell der patent. verstellbare Haspel „PERFECT“, Größe A, der von den ersten Kunstseidenfabriken, wie Viscose Emmenbrücke und Bemberg empfohlen wird.



Das genaue Rundlaufen, die geringe Schwingkraft, das weiche, technisch einzig richtige und schnelle Auflegen der Strangen, sowie seine unverwüslliche Bauart haben den Haspel „PERFECT“ an erste Stelle gebracht. Erfinder und Konstrukteur des patent. verstellbaren Haspels „PERFECT“ ist die Firma Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz).

Das Entstehen der Knoten und das Verstrecken der Seide ist auf die Windmaschine zurückzuführen.

Die nämliche Firma Brügger & Co., Textil-Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz) ist auch Erfinder und Konstrukteur der Original patent. spindellosen Windmaschine, welche für Kunstseide an erste Stelle kommt, da das Winden der Kunstseide mit dieser Maschine knotenlos und ohne Verstrecken garantiert ist.



Die patent. spindellose Windmaschine erübrigt das Umspulen, da der Faden durch eine Balance ausgeglichen und gleichmäßig gespannt aufgewickelt wird. Durch eine sinnreiche Aufspulvorrichtung wird der Faden zart vom Haspel abgezogen

und bei plötzlichem Hängenbleiben in der Flotte derart entlastet, daß ein Verstecken ausgeschlossen ist.

Die Anordnung der Häspel wurde nach reiflicher Ueberlegung auf die Augenhöhe plaziert, damit die Winderin die Flotte ohne Mühe bequem überwachen kann. Der Häspel resp. die Flotte darf dem Auge aus drei wichtigen Punkten nicht entzogen werden:

1. Um das rasche Aufsuchen des verlorenen Fadens zu ermöglichen.
2. Um allfällig hängengebliebene Fäden sicher zu lösen, ohne andere Fadenpartien in Mitleidenschaft zu ziehen.
3. Um das volle Licht auf den Häspel wirken zu lassen, sowohl bei Tag wie bei künstlichem Licht.

Gerade der letzte Punkt, d. h. die gute Beleuchtung ist sehr wichtig für einwandfreie Bewicklung. Allein das Fallenlassen der Abfallfäden auf unten gelagerte Häspel ist Grund genug, die Häspel dahin zu plazieren, wo die Hauptarbeit dem Auge nicht entzogen wird.

Die Maschine ist ferner für beliebige Schnelligkeit von 60 bis 240 Minutenmeter ausgerüstet, sodaß auch Grège und andere Materialien mit gleicher Sorgfalt gewunden werden können.

Färberei - Appretur

Die Zinnerschwerung der Seide.

Von Dr. Ing. A. Foulon, Berlin.
(Nachdruck verboten.)

An die in der letzten Nummer beschriebene Behandlung der Seide mit salzsauren Chlorzinnlösungen, dem Pinken, schließt sich das sogenannte „Phosphatieren“ der Seide mittels einer sodaalkalischen Natriumphosphatlösung zwecks Niederschlagung des Zinnes als Phosphat auf der Faser.

Wie beim Pinken wird auch beim Phosphatieren teils auf der Barke, z. B. bei Stückware, teils in der Zentrifuge oder in Apparaten gearbeitet. Beim Arbeiten auf der Barke wird die Seide nach dem Ausschleudern vom Pinkwaschen auf die Stöcke gemacht, jedoch nicht zu dicke Handvoll, und auf das Phosphatbad gestellt. Das Bad enthält etwa 150 g krist. Natriumphosphat im Liter und wird etwa 50 Grad warm angewendet. Man zieht drei bis fünfmal während $\frac{3}{4}$ Stunden um, dann wird die Seide aufgeworfen, gut abtropfen gelassen und geschwungen. Holzbarken müssen wegen des Angriffs durch das Phosphat gut ausgeschlagen werden (mit Stramin und anderen Stoffen). Zementbarken sollen sich hier besonders gut bewährt haben.

Gebräuchlicher als das Arbeiten auf der Barke ist das Phosphatieren in Zentrifugen und Apparaten. Folgende drei Apparate sollen hier kurz erwähnt werden:

1. Die Natronzentrifuge von A. Clavel & Fritz Lindemeyer in Basel, welche von der Maschinenfabrik Burckhardt in Basel gebaut wird. Bei dieser Zentrifuge befinden sich im Trommelboden schlitzförmige Durchbrechungen, welche unterhalb des Bodens längs diesen Durchbrechungen als Förderschaukeln ausgebildet sind, wodurch die Flotte aus dem unteren Teile des Kessels von unten mit Druck durch den Trommelboden in das Innere der Schleudertrommel gefördert wird. Etwas oberhalb des Trommelbodens befindet sich ein zweiter siebartiger Boden, um die von unten geförderte Flotte auf die ganze Fläche zu verteilen und einen regelmäßigen Kreislauf der durch die Bodenöffnungen eintretenden Flüssigkeiten zu ermöglichen. Ein weiterer Wechsel geschieht durch die unter dem Deckel des Außenkessels sich befindende Leitvorrichtung, bestehend aus kleinen Schaukeln, welche dazu dienen, einen Teil der ausgeschleuderten Flüssigkeit unmittelbar wieder in das Innere der Trommel zu führen. Der Deckel ist fest und nahe an den Korb gerückt, um ein rasches und praktisches Einpacken der Seide in keiner Weise zu hindern. Der Antrieb der Zentrifuge erfolgt durch ein Zahnradvorgelege mit zwei Geschwindigkeiten. An letzterem ist auch ein unmittelbarer Antrieb für eine Zentrifugalpumpe, um die in einem Behälter befindliche Flotte in die Zentrifuge zu befördern. In dem Behälter befindet sich eine Heizschlange, um das frische Bad auf die entsprechende Temperatur zu bringen. Nach beendigtem Phosphatieren kann die Seide durch entsprechende Uebersetzung leicht ausgeschwungen werden. Die Arbeitsweise ist hier kurz folgende: Nachdem die Seide vom Pinkwaschen ausgeschwungen ist, werden die Handvoll durch Aufschlagen über der Hand gelockert. Sodann werden sie derart in die mit Stramin ausgekleidete Zentrifuge gelegt, daß die Flotten quer liegen, d. h. von

der mittleren Achse bis an die Seitenwand, also mit dem Kopfe der Handvoll nach der Mitte, und nicht, wie in der Pinkzentrifuge, in Paketen und in der Richtung der Seitenwandung. Die Seide wird ohne jede Zwischenlage in die Zentrifuge gebracht und jetzt das Stramintuch nach der Mitte zu verschlossen, was durch besondere Klammern geschieht, um jegliche Verschiebungen der Flotten zu vermeiden. Hierauf pumpt man das Phosphatbad auf die Seide, setzt die Zentrifuge in Bewegung und läßt $\frac{3}{4}$ Stunden mit einer Geschwindigkeit von etwa 50 Umdrehungen in der Minute laufen. Die Temperatur wie die Zusammensetzung des Bades ist die gleiche wie beim Phosphatieren auf der Barke. Nach dem Phosphatieren wird das Bad abgelassen und dann die Seide durch Erhöhung der Umdrehungszahl (500 pro Minute) der Zentrifuge ausgeschwungen.

2. Ein zweiter Phosphatierapparat ist die Phosphatier-Zentrifuge von Gebrüder Heine, welche in ihrer Ausführung den Pinkzentrifugen ähnlich ist, nur mit der Abänderung, daß der Zulauf des Phosphatbades ein anderer ist wie bei der Pinkzentrifuge. Wir wollen deshalb hier nicht weiter auf die Einrichtung und Arbeitsweise dieser Zentrifuge eingehen.

3. Die dritte Art von Apparaten zum Phosphatieren, welche hier noch erwähnt werden sollen, sind die Wegmannapparate der Firma Wegmann & Cie. in Baden (Schweiz). Der Apparat besteht im wesentlichen aus vielen kleinen, durchlöchernten und verbleiten Kupfertrommeln, in deren Mitte eine durchlöchernte Hohlspindel angebracht ist, welche zur Befestigung der Trommeln auf einer Schleudermaschine dienen. Die Trommeln befinden sich in einer Barke. Die Trommeln selbst sind mit Straminstoff zum Schutze der darin befindlichen Seiden ausgekleidet. Mittels einer Pumpe wird das Bad abwechselnd durch die Seide gedrückt und abgesaugt. Nach dem Phosphatieren wird das Bad in einen Behälter zurückgepumpt, die Trommeln werden abgenommen und zu je 6 auf einer besonderen Schleuder ausgeschwungen.

Ein ganz neues Verfahren, auf das hier anschließend noch kurz hingewiesen werden soll, ist das Phosphatieren im Schaumbad, wodurch nicht nur die Seide sehr geschont werden, sondern auch viel Zeit damit erspart werden soll, indem dieses Verfahren nur eine Viertelstunde dauert. Die für dieses Verfahren vorgesehene Apparatur ermöglicht auch ein direktes Waschen und Absäuern der Seide, ohne daß die Seide herausgenommen zu werden braucht.

Im Anschluß an die hier beschriebenen Methoden des Phosphatierens soll noch bemerkt werden, daß das Phosphatieren von Strangseide in modernen Großbetrieben nur noch mittels der Zentrifugen ausgeführt wird, während bei stückschwerer Ware fast nur die Barke im Gebrauch ist. Beim Phosphatieren ist auf besondere Schonung der Seide zu achten, weil die Faser in der alkalischen Flüssigkeit leichter verletzt wird als in der sauren, wie beim Pinken. Deshalb vermeide man beim Arbeiten auf der Barke jegliche Berührung der Seide mit Unebenheiten, sei es in bezug auf die Stöcke, auf die Auskleidung der Barken oder ihrer Kopfleisten. Beim Arbeiten in den Apparaten achte man darauf, daß die Seide fest genug in denselben verpackt ist, um ein Reiben bei der Drehung an den Seitenwänden zu verhüten. Andererseits darf auch die Seide nicht zu fest gepackt sein, weil dies leicht ein ungleichmäßiges Durchdringen der Ware mit dem Phosphatbad und damit schwer zu beseitigende Fleckenbildung zur Folge hat. Von Bedeutung ist hier ferner die Alkalinität der Phosphatbäder. Es ist klar, daß eine fünfmal gepinkte Seide ein stärker alkalisches Bad braucht, als eine einmal gepinkte. Während des Phosphatierens darf auch das Bad nicht etwa sauer werden, weil dadurch, abgesehen von einer event. Beeinflussung der Beschwerung leicht weiße Flecken auf der Seide entstehen können. Andererseits darf der Zinngehalt nicht mehr als 1 g pro Liter übersteigen, andernfalls muß man das Phosphatbad mit frischem Bade entsprechend verdünnen, weil sonst die Seide erheblich an Stärke einbüßt. Die genauen Grenzen sind naturgemäß durch die jeweilige Beschaffenheit des Materials bedingt. (Schluß folgt.)

Die mechanische Appretur der Gewebe.

Vortrag von Hrn. Prof. Dr. E. Rüst.

Infolge Platzmangel ist es leider nicht möglich, auf den interessanten Vortrag näher einzugehen, es sei daher in Kürze das Wesentlichste aus dem Vortrage hervorgehoben.

Die Ausrüstung der Gewebe ist schwierig, mannigfaltig und sehr verschieden, je nach der Natur und dem zu erfüllenden Zwecke des Gewebes. Die Appretur eines Gewebes kann Zweck-

appretur, d. h. eine wirkliche Veredelung, oder aber nur eine Scheinappretur, welche meist einer Täuschung gleichkommt, sein. Der Appretur gehen meistens Reinigungsarbeiten voraus, welche gewisse Verunreinigungen entfernen sollen. Hieher gehören das Sengen, Scheeren und Waschen. Die eigentliche Appretur verfolgt verschiedene Ziele. Sie bezweckt eine Aenderung der Gewebeerfläche, oder auch eine Gewichtsvermehrung. Neben den mechanischen Arbeiten bedient man sich chemischer Mittel, um gewisse Effekte, wie Weichheit, Wasserdichtheit, Steifheit, Unentflammbarkeit usw. zu erzielen. Von den chemischen Appreturmitteln seien erwähnt: Leim, Stärke, Gummi, Oele, Tragant, Glycerin und anorganische Salze, wie Chlormagnesium, Bariumsulfat, Aluminiumsalze usw. — Durch zahlreiches Bildermaterial, an welchem besonders die schönen schematischen Darstellungen sehr instruktiv wirkten, führte der Vortragende den Zuhörern die verschiedenartigsten Appreturmaschinen vor Augen.

Dem Referenten, Herrn Prof. Dr. E. Rüst sei für den lehrreichen Vortrag der beste Dank ausgesprochen. F. St.

Mode-Berichte

Pariser Brief.

Mit dem Vorrücken des Tages wird die Toilette diskreter und reicher. Der Helle des Vormittags und der ersten Hälfte des Nachmittags genügt das einfach geschnittene Kleid von Wolle; der Spätnachmittag erfordert jedoch zu der leise beginnenden Dämmerung gewähltere Toiletten von glänzendem weichen, geschmeidigem Material.

Die sogenannten „Fünf-Uhr-Teekleider“ präsentieren sich uns unter verschiedenem Aspekt. Viele folgen der Tagesmode, zeigen dezenten Ausschnitt und lange Ärmel; viele jedoch zeigen als Vorläufer der Abendtoiletten ein tieferes Decolletée und sind ärmellos. Das Material ist fast ausschließlich Crêpe de Chine, Crêpe Georgette, Seidenmousseline, Seidenpopeline und in letzter Zeit auch Taffet. Die Garnitur besteht entweder in Anwendung von zweierlei Geweben, in breiten Blenden von andersfarbigem Seidenband, vorzugsweise aber in Spitzen. Spitzen sind sehr beliebt und das wohl mit Recht. Sie geben der Toilette jene vornehme reiche Note, die mit anderem Material nur schwer erzielt werden kann. Diese Toiletten zeigen meist eine gewisse Weite in der unteren Partie, und sind überhaupt mit Plissés, Falten usw. reich versehen.

In der letzten Zeit ist Rot in feinen matten Nuancen sehr beliebt. Wir hatten neulich Gelegenheit, ein entzückendes Modell von atros. Seidenmousseline mit einem bedruckten Mousseline kombiniert zu sehen. Dieses Kleid hatte vorn eine reich plissierte glatte Vorderbahn, die am Halse einen spitzen Ausschnitt zeigte. Der Rücken und die Seitenteile waren in weißem Mousseline, der mit roten und schwarzen Blumen bedruckt war, gearbeitet. Eine Bordüre um den aus Mousseline impr. bestehenden Teil des Kleides war mittels einer à-jour-Naht an denselben angefügt. Das Kleid selbst war ärmellos und in seinen feinen frischen und dabei doch abgestimmten Nuancen wirklich von besonderem Effekt.

Ein anderes sehr hübsches Fünf-Uhr-Teemodell ist ein Kleid von schwarzem Taffet oder schwarzem Crêpe Georgette mit roter Garnitur aus demselben Material wie das Kleid selbst. Der Oberteil dieses Modells ist glatt geschnitten, der Rock ist angesetzt und reich gezogen, sodaß er in angenehmen Falten auf den Fuß fällt. Die Garnitur besteht nun in verschieden breiten und langen Streifen von rotem Crêpe Georgette oder Taffet in Dégradé-Anordnung, wobei die Streifen vom Saume des Kleides senkrecht in abgestufter Höhe und Breite nach oben laufen. Die Ärmel sind in der oberen Partie schmal, werden vom Ellenbogen an breiter und schließen fast doppelt so breit wie der Oberärmel, mit einer roten Manschette, die das Handgelenk fest umschließt. Am Vorderärmel wird auch hier die Garnitur in ährlichem Streifenmuster nur schmaler angebracht. An der Manschette selbst sitzt an der unteren Naht ein flotter Knoten. Der spitze Halsausschnitt ist von einem schmalen, roten Kragen umgeben und schließt mit einer flotten (10 cm breiten) Schleife, deren Enden bis zum Saum des Kleides reichen. Dieses Kleid ist sehr hübsch und bringt die seit so langer Zeit vollkommen verbannt gewesene Farbenzusammenstellung von schwarz und rot. Die diesjährigen Sommerkleider dürften diese Farben häufig aufweisen.

Die Röcke der Fünf-Uhr-Teekleider sind oft in zwei- oder dreifache Tuniken geschnitten oder fallen in leichten graziösen

Godets auf den Fuß. Beliebt ist, wie bereits erwähnt, Spitzen als Garnitur zu verwenden. Hier handelt es sich jedoch meist um Nachahmungen. Wir finden beispielsweise den Unterärmel eines Crêpe de Chine-Kleides von nachgeahmter Spitze, wir finden in Taillenhöhe eine Nachahmung breiter Spitzenmotive, oder breite, eingesetzte Flächen von Spitze, die vom Halse bis zum Saume reichen. Beliebt ist die Einsetzung von Godets aus Spitze in ein Mousselinekleid oder in Toiletten von diversen Seidengeweben. Die Spitze wirkt duftig, mädchenhaft und dabei vornehm. Auch einzelne lose Spitzenteile von der Schulter lose herabfallend, sind häufig. Ja wir begegnen (dies jedoch meist schon für den Abend) Toiletten, die ganz aus diesem kostbaren Material gearbeitet sind.

Auch die Hüte, die entschieden etwas breiter werden, sind über der Krempe oft mit dünnem, zarten Spitzengewebe übernäht, eine Garnierung, die schon unsere Großmütter so sehr liebten und die nun wieder zum Leben ersteht. Ch. J.

Grieder und die Mode 1926.

Frühjahrsanfang! In den Gärten da und dort blühende Pflanzbäume, in den Anlagen und Alleen sprossende Kastanienbäume, Schneeglöcklein und bunt blühende Crocus und — als krasser Gegensatz: Schneegestöber und eine frostige Bise! Frühjahrsanfang! In Pelze und Wintermäntel gehüllt, entstehen die Damen den Autos, oder eilen trippelnden Schrittes zur Frühjahrs-Modenschau von Grieder-Zürich.

Mode Frühjahr/Sommer 1926. Trotz Wintersport und allen möglichen gesellschaftlichen Anlässen, freut man sich, daß es der warmen Jahreszeit, der Zeit der Sonne und des Lichtes entgegengeht. Neue Lebenslust und Lebensfreude, neue Impulse bewegen Herz und Gemüt. Begeistert träumt man der neuen Zeit, der neuen Mode entgegen! Und auf alles was weiblich ist, übt das Wort Mode einen faszinierenden Einfluß aus. Daher erfreuen sich denn auch die Mode-Vorführungen stets eines großen Interesses.

Die kommende Mode für Frühjahr und Sommer bringt wieder viel Schönes. Anmut und Jugendlichkeit sind wohl ihre Hauptmomente. Gewebe in hauchzarten Gebilden mit feinen Streifen- oder Carreau-Musterung, mit herrlichen Druckmustern in Blumen- und Phantasieformen, reich glänzende Lamés in Gold und Silber, Straß- und Fischschuppen-ähnliche Décors, wunderbare farbige Stickereien erfreuen bei der neuen Mode auch das verwöhnteste Auge.

Unter den Stoffen für das elegante Nachmittagskleid erfreuen sich Mousseline Chiffon und Crêpe Georgette in uni und sodann ganz besonders in leichten, diskreten Imprimés ohne Zweifel einer besonderen Gunst. Ein Kleid in Mousseline imprimée, fond marine mit einem Rosenmuster in zwei Nuancen von Rot, wirkte sehr schön. Ein Kleid in weiß Crêpe de Chine mit zarter Verzierung von schwarz am Kragen und an den Manschetten erfreute ganz besonders durch seine einfache und doch vornehme Wirkung. Ein anderes Modell in Crêpe de Chine imprimé, Dessin in zarten Blumenmustern als Travers angeordnet, mit Ärmeln und Halskragen in uni, war ebenfalls eine schöne Arbeit. Verschiedene Modelle in Crêpe de Chine imprimé à bordure, Crêpe lama imprimé usw. erfreuten sowohl durch ihre Aufmachung, als auch durch ihre Musterung. Neben den Crêpestoffen dürfte sich die Gunst der Mode auch wieder — für eine Saison oder für länger? — den weichen Taffetgeweben zugewendet haben. Einige Stillkleider, gerade Linie bis zur Taille, dann in glockigen Falten unterhalb dem Knie endigend, in Taffetas mille carreaux und Taffetas blanc quadrillé mit weiten Handstulpen, zierlichen Halskragen mit Saum in violett und noir, zeigten eine Anlehnung an den Biedermeierstil des vergangenen Jahrhunderts, wirkten aber zufolge der Betonung der geraden Linie für den Oberkörper gleichwohl neu. Diese Form dürfte sich wohl rasch einen großen Kreis von Gönnerinnen erwerben. Wir möchten zudem wünschen, daß sich das Taffetgewebe längere Zeit halten möchte, damit unsere Seidenindustrie wieder etwas rosigeren Tagen entgegensehen dürfte. — Ein Abendkleid fiel besonders auf durch seine reiche metallische Wirkung; das Dessin in métal faç. auf fond noir flimmerte wie ein Silberpanzer und die Trägerin dürfte sich wohl einigermaßen als „Jungfrau von Orleans“ gefühlt haben.

Unter den praktischen Stoffen für Straßenkleider sind an erster Stelle die neuen Shirtings in rayé und quadrillé zu nennen. Schon die feinen Dessins geben dem Kleide eine recht jugendliche Note, die durch den Schnitt noch besonders gehoben wird. — Ganz modern ist sodann die kurze Jacke und — da nun einmal „Bubikopf“ Trumpf ist (neuestens wird er auch mit der

Scheitel in Herrenfrisur getragen), ging man noch einen Schritt weiter und trägt auch zu Kleidern kurze Jacken. Man nähert sich damit der sogen. Komplettd-Idee, wozu noch passende Mäntel im klassischen oder Havelockgenre, wie leichte, elegante Pele- rinen, kommen. Die Mantelstoffe, wobei als letzte Neuheit neben reich abgesteppten, schwarzen Taffetmänteln in gerader Form, natürlich geschmeidige Wollgewebe dominieren, weisen meistens eine feine Musterung auf, sei es Chevron, rayé, Diagonal oder petit façonné.

Die Farbenpalette der Saison 1926 ist überaus reichhaltig und vor allem duftig und erfreuend. Das bekannte bois de rose hält sich noch immer; dann sieht man viel rose, abricot, biscuit, feiner chartreuse und absinthe, sogen. Madonnen-Blau und andere helle blaue Töne, ferner pervenche; eine große Rolle werden wohl auch marine und nicht zuletzt schwarz spielen, die durch kleine Effekte in rose, canari oder auch grün usw. zu belebender Wirkung gebracht werden. Weiß und weiß-schwarz-Kombina- tionen mit diskreter Farbenverzierung werden ohne Zweifel viel zu sehen sein.

Noch viel wäre zu sagen, leider fehlt uns aber der Platz. Indessen sei nicht vergessen, daß die Mode sich diesmal auch den Spitzen zugewendet hat, die besonders in braun und schwarz dominieren werden.

-t-d.

Marktberichte

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, 23. März. (Mitgeteilt von der Firma Sulzer, Rudolph & Co., Zürich.) Das Geschäft in asiatischen Grègen bewegt sich noch immer in engen Grenzen und die Erlöse sind durchaus unbefriedigend.

Yokohama: Der Abschlag hat weitere Fortschritte ge- macht, was die japanischen Spinner bewog, Mitte der ver- gangenen Woche eine Vereinbarung zu treffen, mit den Ver- kaufpreisen nicht weiter hinunterzugehen. Hierin ist ihnen wiederauflebende Nachfrage seitens Amerikas zustatten gekom- men und die Preise haben sich ungefähr Fr. 2.-- bis 2,5 von ihrem niedrigsten Stand erholen können. Seither hat die Nach- frage wieder nachgelassen und man notiert:

Filatures 1 1/2	9/11	weiß	auf Lieferung	Fr. 81.—
" 1 1/2	11/13	"	prompte Verschiffung	" 77.—
" No. 1	13/15	"	"	" 74.—
" Triple Extra	13/15	"	"	" 78.50
" Extra Extra	13/15	"	"	" 77.—
" Extra	13/15	"	"	" 75.—
" Triple Extra	13/15	gelb	"	" 76.50
" Extra Extra	13/15	"	"	" 75.—
" Best 1	13/15	"	"	" 72.50
Tama Jto	40/50	"	auf Lieferung	" 32.50

Der Stock beträgt 27,000 Ballen.

Shanghai ist ruhig, für Steam Filatures etwas schwächer. Unsere Freunde notieren:

Steam Fil. Grand Ex Ex	1er & 2e fil	9/11	auf Liefer. u. g	Fr. 94.—
" Extra B	1er & 2e fil	13/15-20/22	"	" 82.—
" Extra C	1er & 2e fil	13/15-20/22	"	" 78.50
" Good A	1er & 2e fil	13/15-20/22	"	" 76.—
Szechuen Fil. best crack		13/15	"	" 76.—
" " good		13/15	"	" 73.—
" " good		13/15	"	" 68.25
Shantung		13/15	"	" 76.25
Tsatlee redév. new style wie Blue Horse 1 & 2			"	" 53.75
" " Inferiors			"	" 46.50
" " ord. wie Red. Dragon 1 & 2			"	" 48.—
Tussah Filatures 8 cocons best			"	" 33.75

Canton: Die Nachfrage hat noch nicht zugenommen und man notiert in Shanghai wie folgt:

Filatures Extra	13/15	auf Lieferung	Fr. 69.25
" Petit Extra	13/15	"	" 65.50
" Best 1 fav. crack chops	13/15	"	" 60.50
" Best 1 fav.	13/15	prompte Verschiff.	" 57.50
" Best 1	13/15	"	" 55.75
" Best 1 new style	14/16	"	" 56.50

New-York: Auch dieser Platz verkehrt in schwacher Hal- tung bei eher kleinen Umsätzen.

Kunstseide.

Zürich, 22. März. Seit dem letzten Bericht hat die Lage keine wesentliche Veränderung erfahren. Die Nachfrage hat bei fort- während gedrückten Preisen eher etwas zugenommen. Insbesondere zeigt sich vermehrtes Interesse für erstklassige Qualitäten feiner

Titres. Minderwertige Sorten bleiben nach wie vor schwer ver- käuflich.

Seidenwaren.

Paris, 25. März. Seidenhandel: Der Geschäftsgang im allgemeinen zeitigte auch diesen Monat befriedigende Resul- tate. Die hauptsächlichsten Geschäfte wurden zwar immer noch speziell mit dem Auslande getätigt und ist gegenwärtig Paris von ausländischen Kaufleuten sehr besucht. Aber auch die ab- geschlossenen Aufträge mit der Provinz sind wiederum ganz ordentlich ausgefallen. Am meisten aber leidet der Seidenmarkt auf dem Platze selbst; infolge der unsicheren politischen und finanziellen Lage Frankreichs wird nur das Allernotwendigste und meistens nur billigere Qualitäten eingekauft. Die Preise sämtlicher Artikel sind immer noch im Steigen begriffen, was natürlich mit der stetigen Entwertung des französischen Frankens zusammenhängt.

Stoffmarkt: Zur Herstellung von Hüten werden fast ausschließlich faille-cuir, 45 cm in allen Qualitäten, Satin soieil (ganz Kunstseide, oder Kunstseide mit Baumwolle) und Taffetas cuir verlangt. In letztern ist seit einigen Tagen ein bedeutender Minderverbrauch zu beobachten, was sicher sehr viel auf die außerordentlich hohen Preise, welche für dieses Gewebe ver- langt wurden, zurückzuführen ist. Die Pariser Grossisten hoffen zwar, daß diesem Artikel später wiederum größeres Verlangen entgegengebracht werde. Ein vollständiger Stillstand weisen die Satins-cuir auf und werden fast alle, bis zur Stunde nicht ge- lieferten Orders seitens der Kunden annulliert.

Kleiderstoffe: Beliebt sind immer noch die Royal, Crêpe de Chine, Crêpe Georgettes (besonders für England), Taffetas chiff., Honan, Shantung, Toile de Soie rayée et qua- drillée, Crêpe de Chine und Georgettes impr. Die Nachfrage für Royals in allen dunkleren Modifarben und noir steigt von Tag zu Tag mehr und besteht auf dem Platze, wie in Lyon ein großer Mangel an Stockware. Die Fabrikanten sind mit Aufträgen in diesem Artikel überhäuft und verlangen sehr lange Lieferzeit.

Toile de Soie uni (ganz Schappe oder Schappe mit Baum- wolle) spielt gegenwärtig zur Anfertigung von Damenwäsche wieder eine große Rolle.

Ein immer regeres Interesse wird den Mantelstoffen (armuren- artig) entgegengebracht, währenddem große Dessins ganz im Hintergrunde stehen.

Modifarben: vert reseda, vert bouteille, lavende, bois de rose, brique, beige, bordeaux, violet et chartreuse. Man glaubt, daß die Letztere der Triumph der Sommermodifarben sein wird.

Bandmarkt: Viel Neues ist von der Lage des Bandmarktes nicht zu berichten. Der Mangel in Modifarben, hauptsächlich in vert bouteille und bordeaux herrscht noch an. Die Fabrikanten liefern die Ware nur stückweise und mit großen Verspätungen, woran die Färber die größte Schuld tragen sollen. Man glaubt jedoch hier, daß die Fabrikanten dem zahlungsfähigen Ausland im Liefern den Vorzug geben und Inlandsgeschäfte erst an zweiter Stelle berücksichtigen. Vorhandene Ware ist sehr ge- sucht und werden dafür enorme Preise geboten. Um diesem Uebelstand etwas nachzuhelfen, ist man auf den Gedanken gekom- men, Rohware einzukaufen und auf dem Platze einfärben zu lassen. Trotz den hohen Farbspesen werden diese im Griff und Glanz nicht so schönen Gewebe, sehr rasch verkauft. Die Hut- mode scheint gegenwärtig den Bändern sehr günstig gesinnt zu sein, da sehr viel Bänder zu deren Garnierung verwendet wer- den: Viele hübsche Modelle sind sogar nur mit Bändern herge- stellt und zwar hauptsächlich aus Gros-Grain in den Breiten 3 bis 9, größere Breiten in Gros-Grain-Qualitäten kommen weniger in Frage.

Ein neuer Artikel, der lanciert wurde, ist der Taffetas- cuir in der Breite von 100/120. (Kette: Naturseide, Schuß: Kunstseide.)

O. J.

Zürich, 25. März. Noch immer ist von unserem Platze keine nennenswerte Aenderung zu melden. Der Monat März hat nur zum Teil erfüllt, was dieser Monat sonst an Geschäften bringt und die gemachten Orders hätten belangericher sein dürfen. Immer- hin ist die Fabrik im allgemeinen noch ordentlich beschäftigt; diese Tatsache dürfte wohl teilweise im Zusammenhang mit der verhältnismäßig guten Nachfrage nach Taffetas sein. Das Interesse für diesen Artikel, der eine eigentliche Zürcherspeziali- tät ist, kommt demnach unserem Platze zu gute.

Im Uebrigen sind stückgefärbte Waren noch andauernd von der Mode begünstigt, wobei aber doch momentan auch für fadengefärbte Artikel etwas mehr Neigung herrscht.

Baumwolle und Garne.

Manchester 23. März. Obschon die Notierungen in amerikanischer Baumwolle in den letzten Tagen zeitweise nach oben tendierten, scheint noch kein Vertrauen in die Marktlage einzukehren. Der Verbrauch in den U. S. A. im Februar war ziemlich höher als allgemein erwartet wurde, doch muß zur Beurteilung der Lage noch erwähnt werden, daß die amerikanischen Fabriken, gemäß fortgesetzt eintreffenden Nachrichten, ihre Produkte nicht verkaufen können und zur Verminderung der Produktion schreiten müssen. Andererseits tritt immer deutlicher zutage, daß die jetzigen Vorräte für den voraussichtlichen Bedarf mehr als genügen. Dabei ist es äußerst wahrscheinlich, daß die nächste Totalernte mindestens so groß wie die letzte sein wird. Die Größe der Totalernte wird nach und nach immer wichtiger, da die „outside“ Ernte ihre Wege zu den Fabriken finden und jede Verbesserung in Qualität und Quantität derjenigen Baumwolle, welche in den neuern Pflanzländern gezogen wird, unsere Abhängigkeit von den amerikanischen Lieferungen vermindert. Es ist daher nicht überraschend, daß die kürzliche Revision der indischen Ernteschätzungen eine Schwäche in New-York verursachte.

Bei diesen Ueberlegungen zeigen die ausländischen Kunden eine nicht unnatürliche Zurückhaltung mit ihren Bestellungen. Feinere und fancy Waren zeigen zurzeit einen besseren Absatz, da die Preisveränderungen in der Rohbaumwolle, die Preise des Erdproduktes nicht beeinflussen.

Der Garnmarkt ist in einer sehr deprimierenden Lage und die Aussichten sind nicht besser. Speziell leidet die Abteilung für feine Garne am meisten unter den finanziellen Schwierigkeiten in Deutschland. Ueberraschend wirkte die Nachricht, daß das Shorttime committee of the Federation eine Erhöhung der Arbeitszeit von 30½ auf 35 Stunden pro Woche zur Abstimmung vorbringt. Auf deren Ausgang ist man hier ziemlich gespannt.

J. L.

Liverpool, 23. März. Die bessere Tendenz der letzten zwei Wochen hat sich auch in den letzten Tagen aufrecht erhalten können, obschon eine merkliche Preissteigerung nicht stattfand. Handelsinteressenten haben freiere Deckungskäufe gemacht und auch Anlagekäufe neuer Ernte, für spekulative wie für Bedarfszwecke sind in der Zunahme begriffen.

Der größte Teil der Berichte über die Aussichten der neuen Ernte lauten günstig. Nur in den östlichen Distrikten scheinen die Pflanzungen durch starke Regenfälle etwas langsamere Fortschritte zu machen. Die Tatsache, daß Banken in den südlichen Distrikten wegen den großen Vorräten von unverkaufter und ungewünschter Baumwolle der letzten Ernte, eine gewisse Zurückhaltung in der Gewährung von Krediten an den Tag legen, mag zu einer Reduktion der Anbaufläche in den dortigen Gegenden Anlaß geben. Diese unverkaufte Baumwolle besteht meistens aus minderwertigen Graden, welche schwierig an den Mann zu bringen ist. Interessant mag folgende Analyse der letzten Ernte sein. Die Firma W. R. Grace & Co., New-York schätzt diese Grade wie folgt:

über 7/8 inch	8,716,000 Ballen
7/8 inch	5,892,000 Ballen
unter 7/8 inch	995,000 Ballen

Diese Zahlen basieren auf der letzten offiziellen Schätzung von 15,603,000.

Der ägyptische Markt zeigt eine fortgesetzte Schwäche. Es kann nicht gesagt werden, daß die Politik der Regierung durch Ankauf von Sakellaridis von Erfolg gewesen ist. Wie sich die Regierung von diesen angesammelten Vorräten befreien will, ist ein Problem, dessen Lösung schwierig vorauszusehen ist. Es scheint auch wenig Hoffnung für eine entscheidende Zunahme der realen Nachfrage vorhanden zu sein.

Einige Notierungen in American Futures:

März 3.		März 10.	März 22.
9.36	März	9.43	9.48
9.30	Mai	9.36	9.39
9.23	Juli	9.28	9.39
9.05	September	9.11	9.15

Einige Notierungen in Egyptian Futures:

15.40	März	15.28	14.45
15.10	Mai	14.80	14.20
14.95	Juli	14.58	14.02
15.00	September	14.58	14.02

J. L.

Zürich, den 24. März 1926. (Bericht der Firma Obrist & Braendlin, Handel in Baumwollgarnen, Zürich.) Gute Witterungsberichte haben in der letzten Februarwoche zusammen mit der allgemeinen Baisse auf dem New-Yorker Finanzmarkt die Preislage der amerikanischen Baumwolle um zirka 1 Cent per lb., nämlich März Kontrakt auf zirka 19¼ Cents herabgedrückt. Neue Ernte wurde Anfangs März sogar etwas unter 17 Cents für Januar Kontrakt quotiert. Seither haben sich die Preise für Januar Kontrakt um zirka ¼ Cent erholt. Das Agriculture Bureau veröffentlicht die gesamte entkörnte Baumwollmenge auf 16,104,000 Ballen gegen 13,153,000 Ballen letztes und 10,081,000 Ballen vorletztes Jahr.

New-York notierte:

	Cents per lb.	Kontrakt	Januar-Kontrakt
23. Februar	20.09	März	17.70
1. März	18.95	„	16.95
15. „	18.71	April	17.22
22. „	18.76	„	17.29

Die Garnpreise gingen weit stärker zurück als der Rückgang der Baumwollpreise rechtfertigt und zwar speziell zufolge des schlechten Geschäftsganges der Grob-, Bunt- und Calicotweberei. Trotz immer größeren Preiskonzessionen der Spinnerei, ist der Markt ohne jede Kauflust.

Man notierte für

		Ia. Louisiana-garn cardiert	
		No. 20/1	No. 40/1
Anfangs März ca.	Fr. 4.25/4.30	Fr. 5.05/5.10	per kg
22. März	„ 4.10/4.20	„ 4.90/5.—	„

Die Stützungsaktion, welche die ägyptische Regierung dem Alexandriner Baumwollmarkt angedeihen ließ, wurde von den Spinnern wohl allgemein als etwas Unnatürliches empfunden. Sie hielten mit ihren Käufen zurück und der Verbraucher zeigte sich diesmal stärker als die Intervention der Regierung. Der Preis fiel für Sakellaridis März Kontrakt bis auf 28.70 Talaris, hat sich jedoch in den letzten Tagen wieder um zirka 2 Dollar erholt.

Alexandrien notierte:

	Sakellaridis	Kontrakt	Ashmouni	Kontrakt
23. Februar	32.76	März	23.71	April
1. März	31.60	„	23.07	„
17. „	28.70	„	20.68	„
22. „	30.70	„	20.60	„

Die Absatzkrise, unter welcher die Zwirnerie und Feinweberei fortgesetzt zu leiden haben, zeichnet sich nun auch in der Feinspinnerei durch den Mangel an Eingang neuer Aufträge und Dispositionen immer deutlicher ab, sodaß die Preise für Feingarne noch in stärkerem Maßstabe abgeschlagen haben als die Preise der ägyptischen Rohbaumwolle.

Man notierte für:

		Maco cardiert		Maco peigniert	
		No. 40/1	ca. Fr. per kg 60/1	40/1	60/1 fach, roh
Anfangs März	5.70/5.90	6.50/6.70	6.40/6.60	7.20/7.40	
23. März	5.50/5.70	6.30/6.50	6.20/6.40	7.—/7.20	

		Sakellaridis peigniert	
		ca. Fr. per kg	
		No. 80/1	100/1 fach, roh
Anfangs März	9.90/10.30	11.20/11.90	
23. März	9.50/9.90	10.80/11.50	

Zwirne

		Maco cardiert		Maco peigniert		Sakell. cardiert	
		ca. Fr. per Bündel à 10 lbs.					
		No. 40/2	60/2	40/2	60/2	80/2	100/2 fach gasiert soft
Anfangs März	35.— 39.—	40.—	45.—	51.—	63.—		
23. März	34.— 38.—	39.—	44.—	49.—	61.—		

		Sakellaridis peigniert	
		ca. Fr. per Bündel à 10 lbs.	
		No. 80/2	100/2 fach, gas soft
Anfangs März	61.—	69.—	
23. März	59.—	67.—	

Zusammengefaßt kann man allgemein von einer sehr schweren Krisis unserer gesamten Baumwollindustrie reden, deren Auswirkungen zweifelsohne sehr ernst sein werden. Die Tatsache, daß man immer man kaufte, schon einige Tage oder Wochen später billiger hätte ankommen können, hat jede Geschäftslust erstickt und die mangelnde Kaufkraft Deutschlands, der schleppende, unsichere Eingang der ausländischen Guthaben nehmen jeden Mut zum Export.

Messe- und Ausstellungswesen

X. Schweizer Mustermesse in Basel 1926.

In ihren neuen, geräumigen Messegebäuden, die der Vollendung entgegengehen, rüstet sich die Schweizer Mustermesse, ihr erstes Dezennium würdig zu begehen. Zum zehnten Mal öffnet sie am 17. April der schweizerischen Industrie ihre Tore, um die Vertreter aus fast allen ihren verschiedenen Gruppen auf engem Raume zusammenzuführen zu einer zehntägigen Heerschau nationaler Arbeit und Leistungsfähigkeit. Obwohl die neuen, mit den modernsten messtechnischen Einrichtungen versehenen Hallen bedeutend mehr Ausstellungsraum bieten, sind für die diesjährige Messe sämtliche Stände belegt. Nahezu 1000 Firmen aus fast allen Produktionszweigen und Landesgegenden sind vertreten.

So darf die Schweizer Mustermesse getrost in ihr zweites Dezennium eintreten. In einer Zeit größter politischer und wirtschaftlicher Wirren ins Leben getreten, hat sie alle Hemmnisse und Schwierigkeiten, wie sie in der Kriegszeit und den nachfolgenden Jahren der Wirtschaftskrise begründet lagen, glücklich überwunden und behauptet heute eine durchaus feste und bedeutungsvolle Stellung im Organismus unserer Volkswirtschaft. Aus einem Instrument des Binnenhandels, wie sie es ursprünglich ausschließlich war, hat sie sich gerade in den letzten Jahren immer mehr auch zu einem wichtigen Faktor der Exportförderung entwickelt.

Tagungen wirtschaftlicher Organisationen an der Schweizer Mustermesse 1926. Messtage sind ihrem Bestimmungszweck entsprechend Tage wirtschaftlicher Konzentration. Abgesehen von dem eigentlichen Wert als Markt- und Propagandaorganisations großen Umfanges, ist die Mustermesse ein Wirtschaftswerk, das in hohem Grade anziehend und lehrreich ist. Es ist darum gegeben, daß in den letzten Jahren jeweils zahlreiche wirtschaftliche Organisationen ihre Delegierten- und Generalversammlungen während der Schweizer Mustermesse in Basel abhalten, in richtiger Erkenntnis auch, damit im Interesse des Landes zu einem guten Messe-Erfolg ihren Teil beizutragen. Man darf erwarten, daß ganz besonders auf die Jubiläumsmesse 1926 eine große Zahl von Verbänden ihre Tagungen und Versammlungen nach Basel einberufen werden. Die Verbandsleitungen werden gebeten, ihre Entschließung möglichst bald zu treffen und die Messedirektion rechtzeitig davon zu benachrichtigen.

Schweizerische Aussteller an der technischen Messe der Leipziger Frühjahrsmesse 1926. Aus verschiedenen Berichten geht hervor, daß an der technischen Messe die Textilmaschinenindustrie besonders stark vertreten war. In der Halle 11 waren von schweizerischen Firmen vertreten: Maschinenfabrik Rüti (vorm. Caspar Honegger), welche mehrere Webstühle im Betriebe vorführte; Jakob Jaeggli & Cie., Maschinenfabrik in Oberwinterthur, hatte Seidenwebstühle und Spulmaschinen ausgestellt, während die Maschinenfabrik Schweizer A.-G. in Horgen (Zch.) ihre bestbekanntesten Vorbereitungsmaschinen, spindellose Windmaschine und Flaschenspulmaschine, für die Verarbeitung von Kunstseide zeigte. Im weiteren führte die Fa. Ed. Dubied in Couvet (Neuchâtel) ihre bekannten und in Deutschland sehr verbreiteten Strickmaschinen für Hand-, wie auch für Motorbetrieb vor.

Außer den vier genannten Schweizerfirmen waren noch zwei Textilmaschinenfabriken aus dem Elsaß an der Textilabteilung der technischen Messe vertreten. Eine deutsche Fachschrift schreibt als Schluß ihrer Betrachtung über die Textilmaschinenmesse: „Das Erscheinen von gleichzeitig sechs ausländischen Firmen von großem Ruf und bekannter Leistungsfähigkeit, die die Leipziger Messe als eine willkommene Gelegenheit benutzen, um 20,000 Ausländern und über 150,000 deutschen Besuchern ihre Maschinen vorzuführen, ist aber für die deutsche Textilmaschinenindustrie eine ernste Mahnung, sich dadurch nicht in den Hintergrund drängen zu lassen, sondern ebenfalls auf dem Platze zu sein, denn wir sind heute nicht mehr in der Lage, uns irgendwelche Aufträge entgehen zu lassen.“ Ein gutes Zeugnis für unsere oben genannten vier Firmen.

Von der 14. Niederländischen Jahrbörse in Utrecht. Die vom 9. bis 18. März in Utrecht stattgehabte 14. Niederländische Jahrbörse zählte 933 Aussteller, gegenüber 891 Teilnehmern an

der vorjährigen Frühjahrs-Jahrbörse. Von den Ausstellern waren: 619 aus Holland, 109 aus Deutschland, 66 aus Frankreich, 44 aus England, 34 aus Belgien, 26 aus Amerika, 12 aus der Schweiz, 6 aus Oesterreich, 7 aus der Tschechoslowakei, 4 aus Italien, 2 aus Schottland, 2 aus Dänemark, je 1 aus Schweden und Norwegen. Die Textilindustrie war nicht in dem früheren Umfang vertreten, da eine Ausstellung in Amsterdam das Interesse ablenkte, dagegen waren einige andere Industriezweige neu aufgenommen. H.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.)

Mechanische Seidenstoffweber: Zürich. Johann Arnold Walter Bodmer ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Als Präsident des Verwaltungsrates fungiert nun Adolf Heinrich Bodmer, Fabrikant, von Zürich, in Zürich 7. Der Verwaltungsrat hat Kollektivprokura erteilt an Alex Bodmer, von und in Zürich, und an Dr. Hans Schlegel, von Sevelen (St. Gallen), in Zürich.

Aktiengesellschaft vorm. Baumann älter & Cie. Eduard Appenzeller-Frühe ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten. Als Präsident des Verwaltungsrates fungiert nun das bisherige Verwaltungsratsmitglied Curt Hoenig-Baumann, Professor, Ingenieur, von St. Gallen, in Winterthur. Ferner wurden als Mitglieder des Verwaltungsrates neu gewählt: Ernst Homberger, Generaldirektor, von Uster, in Schaffhausen, und Dr. E. Walter Boveri, Bankier, von Baden, in Zürich 8. Dr. Walter Boveri-Baumann ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Unter der Firma **C. Wildberger Aktiengesellschaft** hat sich, mit Sitz in Zürich und auf unbestimmte Dauer, am 1. März 1926 eine Aktiengesellschaft gebildet zwecks Handel in Seidenstoffen en gros auf eigene Rechnung und in Vertretung ausländischer Firmen. Das Aktienkapital beträgt zweihunderttausend Franken. Die Gesellschaft übernimmt von Carl Wildberger in Zürich 2, Glärnischstr. 35, sein bisher unter der Firma „C. Wildberger“ in Zürich geführtes Geschäft. Als einziger Verwaltungsrat ist gewählt: Carl Wildberger, Kaufmann, von Neunkirch (Schaffhausen), in Zürich 7. Derselbe führt Einzelunterschrift. Als Mitglieder der Geschäftsleitung sind ernannt: Jakob Meier-Wettstein, Kaufmann, von Kilchberg, in Zürich 7; Peter Schenkel, Kaufmann, von Wald (Zürich), in Erlenbach b. Zch., und Hans Schmid-Weber, Kaufmann, von Zürich, in Zürich 3. Die Mitglieder der Geschäftsleitung führen unter sich je zu zweien kollektiv die rechtsverbindliche Unterschrift. Geschäftslokal: Glärnischstr. 35, Zürich 2.

In der Kommanditgesellschaft unter der Firma **Schütze & Co.**, Wollfärberei und Appretur, in Zürich 5, ist der Kommanditär Hermann Reinhard Schütze-Dörnbrack per 1. Januar 1926 ausgeschieden. Neu traten als Kommanditäre in die Firma ein: Robert Otto Frank, von Apolda (Thüringen), in Zürich 6, welchem Einzelprokura erteilt ist, mit einer Einlage von Fr. 90,000, und Karl Hans Schütze, von Apolda (Thüringen), in Hönegg, mit einer Einlage von ebenfalls Fr. 90,000.

Inhaber der Firma **Hans Bosshard**, in Zürich 7, ist Hans Bosshard-Bothier, von und in Altstetten. Export und Kommission in Textilwaren. Asylstr. 67.

Baumwoll- und Textilkontor Aktiengesellschaft, bisher in Schaffhausen, hat ihren Sitz nach Zürich 1, Waisenhausstraße 2 verlegt. Der Gesellschaftszweck umfaßt: a) den Handel in Rohbaumwolle, ferner in Textil-Halb- und Fertigfabrikaten; b) die Beteiligung an Unternehmungen des Textilhandels und der Textilindustrie im In- und Auslande. Das Aktienkapital beträgt Fr. 200,000. Zurzeit besteht der Verwaltungsrat aus: Dr. Carl Alfr. Spahn, Rechtsanwalt, von Schaffhausen, in Zürich, Präsident, und Martin Messmer, Kaufmann, von Schaffhausen, in Zürich 8.

Die Firma **E. Schmalz**, in Zürich 2, Kommission in Seidenwaren und Export, ist infolge Aufgabe des Geschäftes und Wegzuges des Inhabers erloschen.

Inhaber der Firma **Gustav Schultz**, in Zürich 7, ist Gustav Schultz, von Zürich, in Zürich 7. Vermittlung in Rohseide. Konkordiastr. 22.

Die Firma **Gaston Matt**, Nachfolger von E. Schnewlin, in Zürich 1, Handel in Rohseide, hat ihr Geschäftslokal verlegt nach Talstraße 6.

Aus der Kommanditgesellschaft unter der Firma **Maeder & Cie.** in Zürich 2, Handel und Fabrikation in Seidenwaren, ist der Kommanditär Marcel Fleischmann-Maeder ausgetreten.

Die Firma **F. Simon & Co.**, in Zürich 2, unbeschränkt haftender Gesellschafter: Franz Simon, Kommanditär: Dr. Heinrich Bodmer, Handel in Seiden- und Textilwaren en gros. Export, Import, wird infolge verhängten Konkurses über diese Kommanditgesellschaft von Amtes wegen gelöscht.

Die Firma **Otto Kunz**, in Zürich 1, Handel in Seidenstoffen, hat ihr Geschäftslokal verlegt nach: Gerbergasse 5.

Fritz Seeger-Kull, von Zürich, in Zürich 6; Gustav Wirz, von Zürich, in Hamburg, und Otto Ehinger, von Zürich, in Zürich 6, haben unter der Firma **Fr. Seeger & Co.**, in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 1. Januar 1926 ihren Anfang nahm. Rohbaumwolle, Rohwolle, Garne und Gewebe; Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen der Textilbranche Schweizergasse 14. Die Firma erteilt Prokura an Josef Manzinali, von Zürich, in Zürich 4. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Firma Fr. Seeger in Zürich 1.

Charles Lévy-Fuchs in Baden, und René Lysak in La Chaux-de-Fonds, haben unter der Firma **Charles Lévy-Fuchs & Co.**, in Baden, eine Kommanditgesellschaft eingegangen, welche am 1. Februar 1926 ihren Anfang nahm. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Charles Lévy-Fuchs; Kommanditär ist René Lysak, mit dem Betrage von Fr. 5500. Seiden- und Wolltrockenwarenfabrikation. Zürcherstrasse.

Erwin Grüebler, von Wil (St. Gallen), in Zürich 6, und Josef Levy, deutscher Staatsangehöriger, in Zürich 1, haben unter der Firma **Grüebler & Levy**, in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 15. März 1926 ihren Anfang nahm. Handel und Vertretungen in Textilwaren. Hornergasse 10.

Patent-Berichte

Schweiz.

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum.)

Patenterteilungen.

- Kl. 19 d, Nr. 114085. Fadenführer für Kreuzspulmaschinen. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutschland).
- Kl. 21 b, Nr. 114086. Druckrechenanordnung an Feinstich-Jacquardmaschinen. Maschinenfabrik Carl Zangs A.-G., Oberdissemmerstr., Crefeld (Deutschland).
- Kl. 21 f, Nr. 114087. Webschützen mit federnden Spitzen. Johannes Wiedemann, Hammerstr. 30 und Dr. Christoph Karl Lemberg, Engelstr. 16, Plauen i. V. (Deutschland).
- Kl. 24 a, Nr. 114091. Einrichtung zum Färben und Bleichen von Garnen, Seide etc. Albert Bernhard, Techniker, Turmstr. 68, Winterthur, und Conrad Wepfer, Kempten (Zch.).
- Kl. 24 b, Nr. 114092. Gebogene Breitstreckwalze. Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil.
- Kl. 24 b, Nr. 114093. Einsatz für Gas-Sengkammern für Garne aller Art. Anton Mettler, Reichenburg (Schweiz).
- Kl. 19 c, Nr. 114258. Lagerung für die Antriebswelle von durch Schraubenräder angetriebenen Spindeln für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Maschinen. Johann Jacob Keyser, Rain 14, Aarau.
- Kl. 19 c, Nr. 114259. Antriebsvorrichtung für die Spindeln von Spinn-, Zwirn- und ähnlichen Maschinen. Johann Jacob Keyser, Rain 14, Aarau.
- Kl. 19 d, Nr. 114260. Kreuzspulmaschine. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutschland).
- Kl. 19 d, Nr. 114261. Trommelartiger Fadenführer für Kreuzspulmaschinen. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutschland).
- Kl. 21 b, Nr. 114262. Zahnstangenantriebsvorrichtung für die Schäfte an Webstühlen. „Irag“ Intern. Patentverwertungsg. m. b. H., Payerstr. 1720, Aussig a. E. (Tschechoslowakei).
- Kl. 21 c, Nr. 114263. Einrichtung für selbsttätigen Schußpulvenwechsel an Webstühlen. Karl Bantle, Kronenbergstr. 5, Thalwil.
- Kl. 21 c, Nr. 114264. Schützenschlagvorrichtung für Webstühle mit Oberschlag. Karl Werner, Ingenieur, Nürnberg-Eibach; und Walter Hörsch, Ingenieur, Wirsberg in Oberfranken (Deutschland).
- Kl. 18 a, Nr. 114472. Verfahren zum Vorbereiten der Spinnvorrichtungen zum Spinnen von Kunstseide. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh.

- Kl. 19 c, Nr. 114473. Verfahren und Einrichtung zum Auswechseln der Spulenbänke für Spinn-, Zwirn- oder ähnliche Maschinen. Dr. ing. Henri Schneider, Lenzburg.
- Kl. 21 a, Nr. 114474. Einrichtung an Zettelmaschinen zur Verhinderung des Hüpfens des Baumes. W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Deutschland).
- Kl. 21 c, Nr. 114475. Webstuhl mit spulenlosem Webschützen. Oliver Shimwell, Gawsworth Old Hall, Gawsworth (Großbritannien).
- Kl. 21 f, Nr. 114476. Spulenloser Webschützen. Oliver Shimwell, Gawsworth Old Hall, Gawsworth (Chester, Großbritannien).
- Kl. 24 b, Nr. 114480. Breitstreckvorrichtung für Gewebe. Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil.
- Kl. 18 a, Nr. 114677. Verfahren zur Herstellung von Kunstseide. E. Henry Trachsler, Chemiker, Theodorsgraben 16, Basel.
- Kl. 19 b, Nr. 114678. Neuerung an Kämmaschinen. Albert Schneider, Hauptstr. 219, Aesch (Baselland).
- Kl. 19 c, Nr. 114679. Spinn- und Zwirnschützen. Adolf Trachsler, Letzisteig 5, Zürich.
- Kl. 19 d, Nr. 114680. Verstellbarer Haspel. Ernst Züst, Fabrikant, Rheineck (St. Gallen).

Oesterreich.

(Mitgeteilt vom Patentanwaltsbüro Viktor Tischler, Wien VII/2, Siebensterngasse 39.)

Aufgebote vom 15. März 1926. (Ende der Einspruchsfrist 15. Mai 1926.)

- Kl. 29 b. A.-G. für Anilin-Fabrikation, Berlin-Treptow. Verfahren zur Herstellung feinfädiger Viskoseseide mit besonders weichem Griff, hoher Geschmeidigkeit und guten physikalischen Eigenschaften. 26. 6. 1924, A 3598—24. Un. Prior.
- Kl. 29 b. Kämpf Adolf, Dr. Premnitz (Westhavelland). Verfahren zur Herstellung künstlicher Gebilde aus Viskose. 15. 2. 1924, A 835—24.
- Kl. 29 b. Marian Siegfried, Ing., Wien. Verfahren zum Filzfähigmachen von nicht filzfähigen tierischen Haaren. 18. 6. 1924, A 3458—24.

Alle Abonnenten unserer Fachzeitschrift erhalten von obiger Firma über das Erfindungswesen und in allen Rechtsschutzangelegenheiten: Rat und Auskunft kostenlos.

Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 14. Spezialbureau für Erfindungsangelegenheiten.)

Angemeldete Patente.

- 76 c, 25. M. 91630. Maschinenfabrik Rheinland A.-G., Düsseldorf. Rollenhalslager für herausziehbare Spinnspindeln.
- 76 d, 6. H. 98218. Guido Hahn, Hohenstein-Ernstthal. Fadenführer für Spulmaschinen.
- 86 c, 18. G. 63849. Henri François Gilloï, Lyon, Rhône, Frankreich. Kettenspannvorrichtung für Webstühle.
- 76 b, 29. H. 103295. Fritz Hoffmann, Görz (Gorizia) Italien. Riemchenstreckwerk.
- 76 b, 36. P. 50319. Firma Paul Pollrich & Co., G. m. b. H. Düsseldorf. Umschaltvorrichtung für Einrichtungen zum Fördern von Fasergut mittels Druckluft.
- 86 g, 7. B. 121450. Friedrich Wilhelm Bresges, Rheydt. Rhld. Federnde Webschützenspindel.
- 76 c, 27. G. 64051. Emil Gminder Reutlingen. Durchzugswalzenstreckwerk für lange Fasern.
- 76 b, 35. D. 46694. Hubert Degens, Forst i. Lausitz. Vorrichtung zum Reinigen des Kratzenbeschlags von Krempelwalzen.
- 86e, 10. B. 118976. Firma Bartels, Dietrichs & Co., G. m. b. H., Barmen-Rittershausen. Lade für Bandwebstühle mit Hilfsführungen für die Schützen.
- 76 c, 2. P. 50984. Pöge Elektrizitäts A.-G., Chemnitz i. Sa. Vorrichtung zur In- und Außerbetriebsetzung von Ringspinn- und Zwirnmaschinen.

Erteilte Patente.

426331. Firma Vogtländische Maschinenfabrik Plauen i. V. Vorrichtung zum Festlegen des Fadenendes von Bobinen für Schiffchenstrickmaschinen.
426380. Firma Deutsche Wollenwaren Manufactur A.-G. Grünberg i. Schles. Kreuzspule.
426469. Jacinto Vendrell, Barcelona, Span. Abstellvorrichtung für Festblattwebstühle mit Schützenwächter.

426175. Firma Ipag Intern. Patentverw. G. m. b. H., Aussig a. d. E., Tschechoslowakische Republik. Schaftmaschine mit schnurlosem Schaftantrieb.
426051. James Henry Hudson, Yorkshire. Schußwächter für Webstühle mit in der Mitte der Weblade angeordneter Wächternadel.
426731. Rudolf Krause, Harburg a. d. E., Grumbrechstr. 20. Elektromagnetische Schützenantriebsvorrichtung für Webstühle.

Gebrauchsmuster.

939469. Deutsche Spinnereimaschinenbau A.-G., Ingolstadt. — Fadenführer.
938998. Heinrich Plarre, Greiz. Schützenschlagentaster für mechanische Webstühle.
938165. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach. Baumausgleichvorrichtung für Zettelmaschinen.
940676. Karl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Spindelbremse für Ring- und Flügelspindeln.
940869. Hermann Uebel, Plauen i. V., Königs-Georg-Str. 11—15. Gewebe mit wellenförmig eingewebten Kettfäden und Dreher-effekten.

Unsere Abonnenten erhalten von der Firma Ing. Müller & Co., Leipzig, Rat und Auskunft kostenlos und Auszüge zum Selbstkostenpreis.

Kleine Zeitung

Wohlfahrtsstiftung von einer Million Franken. Aus Horgen wird berichtet: Unter dem Namen „Hans Stünzi-Stiftung“ wurde von der Familie Stünzi im Talhof zum Andenken an den letzten Sommer verstorbenen Herrn Hans Stünzi, Seidenfabrikant, eine Stiftung im Betrage von einer Million Franken errichtet. Sie bezweckt die außerordentliche Unterstützung der bei der Aktiengesellschaft Stünzi Söhne in Horgen, Lachen, Wollishofen, Favèrges (Frankreich) und New-York beschäftigten Arbeiter und Angestellten und deren Angehörigen und Hinterbliebenen, sowie die Schaffung und Förderung von Wohlfahrts-einrichtungen zugunsten des in diesen Unternehmungen beschäftigten Personals. Auf diese Weise wurde das Andenken des hochgesinnten Verstorbenen und vorbildlichen Arbeitgebers in wirklich trefflicher Weise geehrt. — Ueberdies erhielt die hiesige Tuberkulosekommission 50,000 Fr., deren Zinsen zur Bekämpfung dieser verderblichen Volkskrankheit zu verwenden sind.

Das Makwar-Sperrwerk am Blauen Nil. Am 18. Februar wurde das große, neuerbaute Makwar-Sperrwerk am Blauen Nil im Sudan durch den britischen Oberkommissär in Aegypten, Lord Lloyd, eingeweiht. Es handelt sich um eines der größten Werke der ganzen Welt. Durch dieses Sperrwerk werden schätzungsweise 300,000 Morgen Land urbar gemacht. Sachverständige haben den Ertrag der auf diesem neugewonnenen Boden anzupflanzenden Baumwolle auf jährlich 40 Millionen Lstr. geschätzt. Das Sperrwerk liegt in der Nähe von Sennar, etwa 170 Meilen von der Mündung des Nils entfernt. Es wurde von der britischen Firma S. Pearson and Son erbaut und kostete 12½ Millionen Lstr. Die Sperrmauer ist zwei Meilen lang. Der Inhalt des durch sie gestauten Wasserbeckens beträgt ungefähr 140,000 Millionen Gallonen. Der Stausee hat eine Länge von 50 Meilen. Im Anschluß an das Sperrwerk wurde eine neue Eisenbahnlinie von Makwar nach Nassala in der Nähe der abessinischen Grenze erbaut. Sie dient hauptsächlich der Beförderung der gewonnenen Baumwolle, die vom Endpunkt der neuen Linie über die alte Linie nach Port-Sudan am Roten Meer transportiert und von da auf dem Seeweg nach London und Liverpool gebracht werden wird.

Der ägyptische Mekkatteppich. Das ägyptische Ministerium des Innern hat, wie der „Times“ aus Kairo berichtet wird, mitgeteilt, daß in diesem Jahre der alte Brauch der Entsendung eines „heiligen Teppichs“ nach Mekka wieder aufgenommen wird. Dieser Teppich, der „Kiswa“ genannt wird, pflegt unter einer starken Eskorte ägyptischer Soldaten nach Mekka gebracht zu werden und mit ihm senden die Aegypter auch reiche Spenden von Geld, Korn und Oel. Der Teppich selber, der zur Bedeckung des allen Muselmännern heiligen „Schwarzen Steines“ dient, besteht

aus schwarzer Seide und wird mit schwarzen Stickereien in hohem Relief bedeckt. Der alte Teppich wird nach dem Eintreffen eines neuen in Stücke geschnitten, die an bevorzugte Gläubige verteilt werden. Außer dem Teppich wird auch jedes Jahr eine mit schweren Goldstickereien bedeckte scharlachseidene Sänfte oder vielmehr ein über einem Kamelsattel errichteter Baldachin gestiftet, die „Mahmal“, die eine Erinnerung an die einst von Sultanen von Aegypten über die heiligen Stätten des Islams ausgeübte Souveränität bedeutet. Die Mahmal wird auf dem Rücken des edelsten Kamels, das man in Aegypten aufreiben kann, nach Mekka gebracht. Die ganze Expedition kostet jedes Jahr etwa 12 Millionen Franken. Das ägyptische Finanzministerium sah es daher nicht ungern, als im Jahre 1923 König Hussein Schwierigkeiten machte, weil mit dem Teppich auch eine ärztliche Mission nach Mekka gehen sollte, was der Beherrscher des Hedschas als eine Beeinträchtigung seiner Königshoheit ansah. Das bot einen Vorwand, um die ganze Unternehmung fallen zu lassen, die dann in den beiden letzten Jahren nicht wieder aufgenommen werden konnte, weil die Wirren in Arabien die Pilgerfahrten nach Mekka fast unmöglich machten. Jetzt hat aber Ibn Saud trotz der wahabitischen Lehre, daß Pilgerfahrten unnütz und sogar götzendienlich seien, den mohammedanischen Regierungen mitgeteilt, er werde die Gegenwart von Pilgern in Mekka nicht nur gestatten, sondern sogar begünstigen — offensichtlich aus Rücksicht auf die wirtschaftlichen Verhältnisse in der heiligen Stadt, die sich seit Jahrhunderten aus dem Fremdenverkehr ernährt. Den Aegyptern blieb unter diesen Umständen kaum etwas anderes übrig, als den kostspieligen alten Brauch wieder aufzunehmen.

Vereins-Nachrichten

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

Generalversammlung.

Werte Mitglieder!

Der Vorstand des V. e. S. Z. u. A. d. S. gestattet sich, Sie hiermit zu der am Samstag, den 24. April, nachmittags 2¼ Uhr, im Zunfthaus zur „Zimmerleuten“ (kleiner Saal rechts, 2. Stock), Rathausquai, Zürich 1, beginnenden XXXVI. ordentlichen Generalversammlung einzuladen.

Traktanden:

1. Verleser des Protokolls der letzten Generalversammlung.
2. Berichterstattung über das abgelaufene Vereinsjahr:
 - a) Jahresbericht,
 - b) Jahresrechnung und Bericht der Revisoren,
 - c) Unterrichtskurse,
 - d) Vereinsorgan.
3. Wahlen.
4. Anregung der Unterrichts-Kommission betr. event. Abänderung von § 5, al. 1, der Statuten.
5. Aufnahmen und Ernennungen.
6. Eröffnung des Urteils über die eingelaufenen Preisarbeiten.
7. Freie Anregungen und Verschiedenes.

In Anbetracht der Wichtigkeit einiger Traktanden erbittet zahlreiche Beteiligung, mit kollegialer Hochachtung

Der Vorstand.

«Preisaufgaben»

Die oder der Einsender folgender Aufgaben wird gebeten, sofort dem Unterzeichneten in verschlossenem Couvert Name und Adresse einzusenden, ansonst mangels Einhaltung der Bedingungen eventuelle Prämien nicht verabfolgt würden.

Motto: „Arbeit“. „Wissen ist Macht“. „Aufklärung“.

Der Präsident der Unterrichts-Kommission:

Paul Niess

Pestalozzistraße 35, Zürich 7.

Stellen Anzeiger

Offene Stellen.

35) Größeres ländliches Unternehmen sucht seriösen strebsamen Angestellten anfangs der 20er Jahre. Erfordernisse: Gründliche kaufmännische Lehrzeit und abgeschlossene Webschulbildung, letztere praktisch ergänzt. Kenntnis des Französischen. Für tüchtigen jungen Mann Gelegenheit zu Auslandsaufenthalt.

37) Exporthaus in Zürich sucht für den Seidenrayon einen Korrespondenten aus der Branche, welcher Deutsch, Französisch und etwas Englisch beherrscht.

Stellen-Gesuche.

53) Junger, fleißiger Mann mit langjähriger praktischer Tätigkeit, sucht Stellung als Hilfswebermeister.

54) Erfahrener Disponent, mit mehrjähriger Praxis, sucht dauernde Anstellung; event. in Fabrik für die Ausmusterung. Eintritt per 1. Juni oder später.

55) Junger Webermeister mit Webschulbildung und praktischer Tätigkeit auf Glatt- und Wechselstühlen (Crêpe de Chine) sucht Stellung in der Schweiz oder Deutschland.

56) Tüchtiger Webermeister mit langjähriger Praxis auf Glatt- und Wechselstühlen, sucht anderweitig Stellung im Inland.

57) Erfahrener Stoffkontrolleur mit langjähriger Praxis im Weberei- und Stückfärbereibetrieb, sucht Stellung als Kontrolleur oder Ferggstubenangestellter.

58) Ehemaliger Seidenwebschüler, zurzeit als Warenkontrolleur tätig, sucht anderweitig Stellung auf diesem Gebiete oder für den Verkauf.

59) Junger, tüchtiger Webermeister mit praktischer Erfahrung in Glatt-, Wechsel- und Jacquardweberei, ehemaliger Seidenwebschüler, zurzeit im Auslande tätig, sucht anderweitig selbständige Stellung als Webermeister oder Obermeister.

60) Ehemaliger Seidenwebschüler, junger Mann mit Werkstattpraxis in Webstuhl-Maschinenfabrik und kürzerer Tätigkeit in Wirkerei, sucht Stellung im In- oder Ausland als Hilfswebermeister. Sprachkenntnisse: Deutsch, Französisch und Tschechisch.

61) Jüngerer Disponent, ehemaliger Seidenwebschüler, mit mehrjähriger praktischer Tätigkeit, sucht Stellung als selbständiger Disponent im In- oder Ausland.

62) Junger, tüchtiger Webereifachmann, mit kaufmännischer und technischer Praxis, ehemaliger Seidenwebschüler, sucht Stellung als Assistent des Betriebsleiters oder Disponent.

Zur gefl. Beachtung. Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlungsdienst sind an Rob. Honold, Friedheimstr. 14, Oerlikon b. Zürich zu richten.

Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuwert eingereicht werden. — Die erfolgte Annahme einer Stelle ist umgehend mitzuteilen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden.) Vermittlungsgebühr: Nach effektiv erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postcheck-Konto „Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich und A. d. S.“ VIII/7280 Zürich, gemacht werden. Für nach dem Auslande vermittelte Stellen ist der entsprechende Betrag durch Postanweisung oder in Banknoten zu übersenden.)

Die Vermittlung erfolgt nur für Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibgebühr den fälligen Halbjahresbeitrag von Fr. 6.— zu entrichten.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, auch an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9, mitzuteilen.

Monatzsammenkunft. An der letzten Zusammenkunft vom 8. März feierten unsere beiden Mitglieder P. Eggenberger und Ad. Goiser im Kreise der zahlreich erschienenen Kurskameraden vom Kurse 1923/24 ihren Abschied, da sie am Ostermontag, den 5. April die Reise nach den U. S. A. antreten werden. Wir wünschen ihnen für die Reise und die Zukunft viel Glück und Erfolg!

Die nächste Zusammenkunft findet am 12. April statt.

Redaktionskommission:

Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. F. Stingelin.

Diastafor

zur Entappretierung,
Entschlichtung und
Entgummierung

2552

Dr. A. Wander A.-G.
BERN

bewährt sich auch hervorragend zur Bereitung
aller Schlichten, Druckverdickungen, Appretur-
massen aus Kartoffelmehl. Rezepte kostenlos.

Keine Auflagerung!

Keine Verschleierung der Farben!

Alleinverkauf f. d. Schweiz:

Alfred Hindermann

Zürich 1

Postfach Hauptbahnhof

Für größere

2600

Seidenweberei

(mit Glatt- und Wechselstühlen) in der Mark Brandenburg wird zum sofortigen oder späteren Eintritt ein tüchtiger, vielseitig erfahrener und energischer

Obermeister

gesucht. Lebensstellung mit gutem Gehalt geboten. Werkwohnung vorhanden, Umzugskosten werden vergütet. Angebote von Fachleuten mit umfassender praktischer Erfahrung in technischen Dingen erbeten mit ausführlichem Lebenslauf und Zeugnisabschriften unter OF 6120 Z an **Orell Föllli-Annoucen, Zürich**, Zürcherhof.

Inserate! haben in den Mitteilungen über Textil-Industrie durchschlagenden Erfolg.

Für Seidenwebereien

Technisch und kaufmännisch gebildeter

BETRIEBSLEITER

mit prima Zeugnissen und Referenzen sucht Stelle zu wechseln. Derselbe besitzt reiche Erfahrung in der Cravattenstoff-Fabrikation auf Schaft und Jacquard sowie in der Anfertigung von Kunstseiden, Rohseiden und am Strang gefärbten Artikeln. Guter Organisator. Offerten unter Chiffre T 2607 an **Orell Föllli-Annoucen, Zürich**, Zürcherhof.