

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 42 (1935)  
**Heft:** 7

**Heft**

### **Nutzungsbedingungen**

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

### **Conditions d'utilisation**

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

### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 19.02.2025

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

# Mitteilungen über Textil-Industrie

## Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telefon 910.880

Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 26.800

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- 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 Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

**INHALT:** Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten fünf Monaten 1935. — Zahlungsverkehr mit dem Ausland. — Frankreich. Zuschlagszoll. — Italien. Lizenzabgabe. — Niederlande. Einfuhrbeschränkungen. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1935. — Schweiz. Die Lage des Arbeitsmarktes. — Die schweizerische Textilmaschinenindustrie im Jahr 1934. — Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich vom Monat Mai 1935. — Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1934. — Deutschland. Ausdehnung der Kunstspinnfaser-Industrie. — Verein deutscher Seidenwebereien. — Bezeichnung von Kunstseide in Deutschland. — Irland. Staatsmonopol für Wirkwaren. — Tschechoslowakei. Ein interessanter Musterschutzprozeß. — Argentinien. Zunehmende Bedeutung der Baumwollindustrie. — Die indische Seidenindustrie. — Cellophan, Textil-Cellophan und Flirogarn. — Aus der Praxis der Zwirnerei. — Technische Betriebsprobleme und ihre erfolgreiche Lösung. — Marktberichte. — Die neuen Gewebe der Haute Couture. — Zürcherische Seidenwebschule. — Webschule Wattwil. — Firmen-Nachrichten. — Personelles. — Patent-Berichte. — Vereinsnachrichten.

### Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

Jede Wirtschaft, sei es nun ein Industrieunternehmen oder ein Handelshaus, ein Handwerksbetrieb oder die Einzelwirtschaft einer Familie, kann heute nur noch erfolgreich bestehen, wenn deren Leiter die Aufwendungen und Erträge gewissenhaft gegeneinander abwägt, kalkuliert. Da die Erträge bedingt durch die heutige Krisenlage eher eine rückläufige Bewegung aufweisen, so muß dementsprechend auch die Kurve der Aufwendungen (Kosten) dieselbe Tendenz zeigen, wenn nicht ein Großteil der wirtschaftlichen Existenzen zum Schaden der ganzen Volkswirtschaft zunichte gehen sollen.

Betrachten wir nun eine Seidenweberei in bezug auf die Aufwendungen und Erträge der wirtschaftlichen Tätigkeit, so müssen wir vorerst nach den Ursachen der Kostenentstehung fragen. Das gesamte Wirtschaften eines solchen Unternehmens können wir in drei Stufen zerlegen:

1. Beschaffung der Produktionsmittel,
2. Bewirtschaftung der Anschaffungen,
3. Verteilung des Resultats der Bewirtschaftung.

Die erste Stufe umfaßt vor allem die kaufmännische Tätigkeit des Einkaufes und Beschaffung von Immobilien, Maschinen, Werkzeugen (Mobilen), der Produktionsmaterialien und die Anwerbung der Arbeitskraft.

Den technischen Organen fällt dann die Aufgabe der zweiten Stufe zu. Sie haben die Arbeit vorzubereiten, um dann einen glatten Ablauf der Produktion in den Vorwerken und der Weberei zu gewährleisten. Im gleichen Sinne ist die Zusammenarbeit der Nebenbetriebe wie Kraftstation, Betriebsförderung usw. zu regeln.

Wiederum kaufmännischen Charakter zeigen die Arbeiten der dritten Stufe, des Verkaufs.

Das Arbeitsgebiet jeder dieser drei Stufen zerfällt in zahlreiche Einzeltätigkeiten, die Teile, die sich weiter aufteilen in die Arbeitselemente. Für jede Arbeit soll aber als oberster Grundsatz das ökonomische Prinzip gelten, das besagt, daß eine Arbeit nur dann als wirtschaftlich angesprochen werden kann, wenn bei kleinstmöglichem Aufwand der größtmögliche Nutzen erreicht wird.

Nach dieser analytischen Betrachtung eines Unternehmens scheint uns das Ganze dem organischen Aufbau des menschlichen Körpers analog. Hier wie dort die Einzelzellen oder Arbeitselemente, daraus gebildet die Zellengebilde (Muskeln, Knochen) einerseits, andererseits die Einzeltätigkeit. Die nächst-

höhere Gruppe bilden die Glieder (Körperteile) oder die Arbeitsgebiete (Stufen), die sich in sinngemäßer Organisation und Ordnung zur letzten Einheit ergänzen (Körper-Unternehmen). Jede Tätigkeit der einzelnen Körperteile des Menschen geht von einer zentralen Stelle, geht vom Gehirn aus. Wenn wir die oben erwähnte Analogie des menschlichen Körpers mit dem Wirtschaftsunternehmen auch in diesem Punkte weiterführen, so können wir feststellen, daß die dem Gehirn entsprechende Tätigkeit im Unternehmen der Geschäftsleitung zukommt. Diese, kurz genannt *Leitung*, soll also das organische zweckmäßige Zusammenarbeiten der einzelnen Arbeitsgebiete gewährleisten, soll planend und vorschauend den Arbeits- und Wirtschaftsablauf des Unternehmens lenken. Wie im menschlichen Körper, um diesen Vergleich nochmals anzuführen, die Nerven die Verbindung zwischen Gehirn (Leitung) und den Körperteilen (Stufen und Teile) herstellen und dadurch die gewollte Aktion oder Reaktion auslösen, so muß auch die Geschäftsleitung eine solche Verbindung besitzen, die ihr gestattet, die Tätigkeit der einzelnen Wirtschaftsgruppen (Stufen) anzuregen, zu beeinflussen und auch zu kontrollieren.

Wir finden also auf Grund dieser allgemeinen Betrachtung, daß neben den drei obgenannten Stufen noch Bindeglieder eingesetzt werden müssen, um eine Organisation zu schaffen, die den wirtschaftlichen Ablauf des Unternehmens gewährleistet, nämlich: die *Leitung*, die *Verwaltung* und die *Abrechnung*.

Die *Leitung* hat, wie schon oben erwähnt, die Aufgabe, planend, wegweisend das Unternehmen zu führen, nach außen zu vertreten und nach innen zu überwachen, daß die wirtschaftlich notwendigen Maßnahmen durchgeführt werden. Der *Verwaltung* fallen die Aufgaben der Personalabteilung, des Nachrichtenwesens und der Gebäude- und Betriebsmittel-erhaltung zu. Der *Niederschlag* der ganzen wirtschaftlichen Tätigkeit findet sich in der *Abrechnung*, wo alle Erfolge und Mißerfolge herrührend von außer- oder innerbetrieblichen Aktionen, aufgezeichnet werden. Hier findet die Geschäftsleitung eine Wegleitung, einen Kompaß für ihre Lotsenarbeit. Im Bereich der *Abrechnung* liegt nun die

#### Kostenrechnung,

mit der wir uns im Nachfolgenden befassen wollen. Jedermann, der Einblick und Verständnis hat für die heutige Wirtschafts-

lage, weiß, daß das Wissen um die genauen Kosten eines Produktes unbedingt notwendig ist, wenn nicht Verluste die Existenz eines Unternehmens in Frage stellen sollen.

Ohne diese Kenntnis ist es nicht möglich eine richtige Vorkalkulation aufzustellen; zu denen in stillen Zeiten noch Aufträge übernommen werden können unter Deckung der konstanten Kosten; die Fabrikation und den Vertrieb zu überwachen und bezüglich wirtschaftlicher Arbeitsweise zu kontrollieren. Es ist auch wichtig zu wissen, ob die Fabrikation soviel an Leistung herausbringt wie an Aufwendungen hineingesteckt wurde; ob die Kalkulationszuschläge die tatsächlichen Kosten decken. Eine genaue und richtige Kostenrechnung ist auch erforderlich, um etwaige Kostenvermehrungen und deren Ursachen schon im Entstehen feststellen zu können und entsprechende Gegenmaßnahmen ergreifen zu können. Eine weitere Notwendigkeit wahrheitsgetreuer Kostenerfassungen ist die Preiskonvention von Verbänden, da nur gleiche Grundsätze der Kostenrechnung zu gleichen, wirklich vergleichbaren Resultaten führen können. Die Gründe für die Wünschbarkeit richtiger Kostenrechnung könnten noch erweitert werden, so bezüglich Steuer- und Lohnfragen, Geldentwertung, Inventuraufnahme und Bestandsrechnung. Wenn wir nun gesehen haben, daß eine solche Aufwandfeststellung notwendig und nicht von der Hand zu weisen ist, so mußten wir uns die Frage vorlegen: Was sind Kosten?

Unter Kosten versteht man allgemein die Aufwendungen, die notwendig sind um eine Leistung oder Ware herstellen und anbieten zu können, also Materialkosten, Lohnkosten, Sonderkosten für diese Anfertigung und die anteiligen Kosten der Fabrikation, des Handels und des Verkaufes. Wir sehen, daß die Kosten in zwei Arten aufzuteilen sind:

**direkte:** wie Material, Lohn, Sonderkosten, die jedem Auftrag direkt verrechnet werden können,  
**indirekte:** die auf die Aufträge anteilig verteilt werden müssen.

Die direkten Kosten sind in ihrem Ausmaße genau bekannt, da sie in meßbaren Einheiten (Meter, kg, lt. frk.) zum voraus bestimmt werden können. Die Kenntnis dieser Kosten ist ja auch die Grundbedingung jeder Kalkulation, selbst wenn es sich um die einfachste Rechnungsmethode handelt. So wird noch in vielen Betrieben auf diese Art kalkuliert: Material + Lohn + Zuschlag = Selbstkostenpreis. Dabei wird dieser Zuschlag als ein gewisser Prozentsatz des Materials, des Lohnes oder gar beider Positionen in Rechnung gestellt. Durch eine solche Rechnungsart muß eine Ware mit hohen direkten Kosten auch einen großen Anteil der indirekten Kosten übernehmen, leichtere Artikel mit geringem Materialwert, z. B. weniger. Die gleiche Auswirkung zeigt sich bei Verwendung von Arbeitern mit verschiedenen Löhnen für die gleiche Arbeit. Daß dabei Unstimmigkeiten in die Kalkulation kommen ist ganz klar; bedenken wir nur die Verschiedenheiten von stranggefärbten Waren und der Rohweberei, da ja nicht die gleichen Betriebsabteilungen im selben Maße beansprucht werden. Eine solche Kalkulation ist event. noch möglich, wenn die Weberei nur einen Artikel, oder wenigstens nur einige wenige, in sich ähnliche Artikel herstellt.

Bei der heutigen Wirtschaftslage der schweizerischen Seidenweberei ist aber eine solche normalisierte Kalkulation kaum denkbar. Vielmehr muß heute jeder Fabrikant darauf bedacht sein, sich den Forderungen der Mode und deren Wandlungen anpassen zu können, wenn er nicht außerhalb der Produktion stehen will.

Wir sehen also, daß die Frage dieser indirekten Kosten von der größten Bedeutung ist für die Vor- wie auch für die Nachkalkulation.

$\text{Material} + \text{Löhne} + \text{Zuschläge} = \text{Selbstkosten}$   
 $\text{Direkte Kosten} + \text{indirekte} + \text{od. anteilige Kosten}$   
 (Fortsetzung folgt.)

## HANDELSNACHRICHTEN

### Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten fünf Monaten 1935:

#### a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<b>AUSFUHR:</b>				
Januar-Mai 1935	6,024	13,061	645	1,776
Januar-Mai 1934	7,354	18,022	728	2,141
<b>EINFUHR:</b>				
Januar-Mai 1935	6,754	11,743	176	544
Januar-Mai 1934	7,254	14,514	150	588

#### b) Spezialhandel allein:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<b>AUSFUHR:</b>				
Januar	272	730	98	276
Februar	332	924	103	290
März	362	1,041	105	307
April	338	972	108	309
Mai	317	882	105	300
Januar-Mai 1935	1,621	4,549	519	1,482
Januar-Mai 1934	2,826	8,108	611	1,736
<b>EINFUHR:</b>				
Januar	334	730	5	36
Februar	275	596	11	66
März	313	700	11	61
April	320	785	9	47
Mai	264	635	8	39
Januar-Mai 1935	1,504	3,446	44	249
Januar-Mai 1934	2,437	5,109	42	253

**Zahlungsverkehr mit dem Ausland.** Der Warenaustausch mit verschiedenen Staaten ist Clearing- oder Verrechnungs-Abkommen unterworfen, wobei die Zahlung grundsätzlich in der Weise vor sich geht, daß die aus Warenlieferungen entstandenen ausländischen Guthaben zum Teil für die Zahlung der schweizerischen Ausfuhr verwendet werden. Es zeigt sich nun,

daß die Mittel, die für die Zahlung des schweizerischen Exportes zur Verfügung stehen, immer knapper werden, so daß sich eine Einschränkung der schweizerischen Ausfuhr namentlich im Sinne einer Ausschaltung ausländischer Ware, die in der Schweiz nur eine geringfügige Bearbeitung erfahren hat, aufdrängt. Im Zusammenhang damit muß eine genaue Kontrolle des schweizerischen Ursprungs der Ware stattfinden und darüber hinaus, für eine ganze Anzahl von Erzeugnissen auch noch eine Kontingentierung. Sind für die Ausstellung von Ursprungszeugnissen nach wie vor die Handelskammern zuständig, so wird nunmehr, gemäß einem Bundesratsbeschuß vom 28. Juni 1935 und den entsprechenden Verfügungen der Handelsabteilung des Eidg. Volkswirtschafts-Departements, die Verabfolgung und Kontrolle von Kontingents-Zertifikaten den in Frage kommenden Berufsverbänden überwiesen. Die neuen Verfügungen treten am 15. Juli 1935 in Kraft, doch wird in der Regel schon die seit dem 1. Mai 1935 erfolgte Ausfuhr den Kontingenten angerechnet. Als Grundlage für die Kontingentsbemessung wird die Mengenausfuhr im ersten Halbjahr 1934 festgesetzt.

Unter die neuen Bestimmungen fallen, soweit es sich um Erzeugnisse der Textilindustrie handelt, im wesentlichen Lumpen (Hadern) aller Art, Baumwollgarne und -Gewebe, Seidenabfälle, Schappe, Stapelfasergarne, Kunstseidengarne, Grège, Organzin und Trame, Nähseiden, Wollgarne und -Gewebe und Hutgeflechte, wobei vorläufig die Ausfuhr nach Deutschland, Bulgarien, Rumänien und Ungarn an die Vorlage von Kontingents-Zertifikaten geknüpft ist. Die Kontingentsverwaltung und Kontrolle für die Ausfuhr von Grège, Organzin, Trame, rohen und gefärbten Nähseiden ist der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und von Seidenabfällen, Stapelfasern, Kämmlingen, Schappe und Mischgarnen der Basler Gesellschaft für Seidenindustrie übertragen. Die Ausfuhr dieser Erzeugnisse ist einstweilen nur im Verkehr mit Deutschland der Kontingentierung unterworfen. Für die Verwaltung der Kontingente für die Ausfuhr der Baumwollgarne und -Gewebe sind der Schweizer, Spinner-, Zwirner- und Weberverein (Zürich) und der Verein Schweiz. Baumwollgarn- und Tücherhändler (St. Gallen) zuständig, während die Kontingentierung der Wollartikel dem Verein Schweizer Wollindustrieller (Zürich), der Kunstseide dem Verband Schweizer Kunstseidefabriken (Em-

menbrücke) und der Hutgeflechte dem Verband Aargauischer Hutgeflechtfabrikanten (Wohlen) obliegt. Vorderhand sind Kontingents-Zertifikate für die Ausfuhr nach Deutschland, Bulgarien, Rumänien und Ungarn erforderlich. Alle beteiligten Firmen müssen sich für die Beschaffung der Kontingentsausweise an die genannten Berufsverbände wenden, die, wie auch die schweizerischen Handelskammern über die Verhältnisse näheren Aufschluß geben.

**Frankreich. — Zuschlagzoll.** Die französische Regierung hatte am 16. August 1934 auf alle handelsvertraglich nicht gebundenen Positionen einen Zuschlag von 4% eingeführt, dessen Erträgnis zugunsten der französischen Handelsmarine verwendet werden sollte. Von dieser Maßnahme waren auch die ganz, oder dem Gewichte nach überwiegend aus Kunstseide hergestellten Gewebe der Pos. 459 G<sup>9</sup> betroffen worden (siehe Verbandsmitteilungen No. 80 vom 18. August 1934). Durch ein Dekret vom 30. Mai 1935 ist nun der Zollzuschlag für die Gewebe der erwähnten Tarifnummer aufgehoben worden, und die ab 16. August 1934 (Zeitpunkt der Inkraftsetzung) zuviel erhobenen Gebühren werden gegen Nachweis zurückvergütet.

Der Zollzuschlag bleibt also noch für Waren der T.-No. 459 C (Gewebe aus Bourrettegarn) und 459 K (Gewebe aus Seide, Schappe oder Kunstseide mit anderen Spinnstoffen als Baumwolle, Seidenbourrette oder Wolle gemischt, diese anderen Spinnstoffe im Gewicht vorherrschend) bestehen; für die unter diese Tarifnummer fallenden Bänder wurde der Zuschlag von Anfang an nicht bezogen.

**Italien. — Lizenzabgabe.** Durch ein Dekret vom 18. Juni hat Italien die Erhebung einer Lizenzgebühr von 3% des Wertes auf sämtlichen Waren angeordnet, die auf Grund einer besonderen Einfuhrbewilligung nach Italien gelangen. Unseren Erkundigungen zufolge wird aber die gesamte Wareneinfuhr nach Italien durch diese Gebühr belastet.

Es ist zu erwarten, daß die schweizerischen Behörden gegen diese Verfügung, die eine einseitige Erschwerung des Warenaustausches mit Italien bedeutet, Stellung nehmen und sie, wenn nötig, mit entsprechenden Gegenmaßnahmen beantworten werden, wie dies seinerzeit in einem ähnlichen Falle Frankreich gegenüber geschehen ist.

**Niederlande. — Einfuhrbeschränkungen.** Die niederländische Regierung hat die Einfuhr von kunstseidenen oder aus Seide mit Kunstseide gemischten Bändern für die Dauer eines weiteren Jahres, d. h. bis 31. Mai 1936 der Kontingentierung unterworfen. Das Kontingent beträgt, wie bisher, 30% des Wertes, zu welchem Waren solcher Art im Jahr 1932 eingeführt worden sind; das Gewicht darf nicht mehr als 40% der Menge des Jahres 1932 ausmachen.

Für Kunstseidengarne in jeder Aufmachung wurde die Kontingentierung um weitere fünf Monate, d. h. vom 1. Juni, bis 31. Oktober 1935 verlängert. Das Kontingent beträgt, wie bisher, 80% der durchschnittlichen Einfuhr während fünf Monaten der Jahre 1933 und 1934. Von der Kontingentierung sind die aus Abfallgarnen gesponnenen Kunstseidenabfälle ausgenommen.

## INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

### Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1935:

	1935	1934	Jan.-Mai 1935
Mailand	kg 486,745	324,565	2,017,105
Lyon	„ 267,404	224,832	1,332,534
Zürich	„ 23,790	19,365	113,357
St. Etienne	„ 8,961	9,164	53,505
Turin	„ 13,861	14,211	91,535
Como	„ 12,070	13,643	52,040

### Schweiz

Die Lage des Arbeitsmarktes in den einzelnen Zweigen der Textilindustrie hat sich nach einer Zusammenstellung vom Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit im Monat Mai 1935 wie folgt gestaltet:

	Zahl der Stellensuchenden		
	Ende Mai 1934	Ende April 1935	Ende Mai 1935
Seidenindustrie	845	1073	1249
davon: Seidenbandindustrie	139	161	206
Baumwollindustrie	803	1167	996
Stickerei	1823	1873	1583
Bleicherei, Färberei, Appretur	339	603	684
Uebrigte Textilindustrie	216	308	491
Zusammen	4026	5024	5003
	Zahl der offenen Stellen		
	Ende Mai 1934	Ende April 1935	Ende Mai 1935
Seidenindustrie	7	4	11
davon: Seidenbandindustrie	—	—	—
Baumwollindustrie	27	25	17
Stickerei	37	34	6
Bleicherei, Färberei, Appretur	1	—	—
Uebrigte Textilindustrie	13	21	20
Zusammen	85	84	54

Es ergibt sich somit, daß sich die Arbeitsmarktlage in den verschiedenen Zweigen der Textilindustrie uneinheitlich entwickelt hat. In der Baumwollindustrie und in der Stickerei ist die Zahl der Stellensuchenden merklich zurückgegangen. Während die Entlastung in der Baumwollindustrie auf eine Zunahme des Auftragsbestandes und auf vermehrte außerberufliche Beschäftigung zurückzuführen ist, hängt die Abnahme der Zahl der Stellensuchenden in der Stickerei zum Teil mit der weitem Ausschaltung älterer, nicht mehr vermittlungsfähiger Stickereiarbeiter zusammen. In der Seidenindustrie, in der Bleicherei, Färberei und Appretur hat sich die Beschäftigungslage etwas verschlechtert. Gegenüber dem Vorjahre sind insgesamt 977 stellensuchende Textilarbeiter und -arbeiterinnen mehr eingeschrieben.

### Die schweizerische Textilmaschinenindustrie im Jahr 1934.

Der Jahresbericht des Vereins schweizerischer Maschinenindustrieller äußert sich in seinem Bericht über das Jahr 1934 nur sehr kurz über den Geschäftsgang in der Textilmaschinenindustrie. Es wird mitgeteilt, daß für die Spinnerei- und Webereimaschinen zwar genügend Aufträge eingegangen seien, jedoch vielfach zu Verlustpreisen; ungeachtet des unbefriedigenden Inlandsumsatzes sei aber eine zufriedenstellende Beschäftigung möglich gewesen.

**Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft.** Die ordentliche Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft hat am 7. Juni unter dem Vorsitz des Vizepräsidenten, Herrn M. J. Froelicher, stattgefunden. Nach Erledigung der statutarischen Geschäfte fand eine Aussprache statt über die Zweckmäßigkeit des Ersatzes des Wortes Kunstseide durch die Bezeichnung „Rayon“. Während von Fabrikantenseite betont wurde, daß die Weberei in dieser Beziehung nicht voranzugehen brauche, da sie heute im wesentlichen Kunstseide verarbeite und ihre Beschäftigungs- und Absatzmöglichkeiten durch die Verwendung eines anderen Wortes als Kunstseide nicht beeinflusst würden, wurde von Seiten der Rohseidenindustrie die Notwendigkeit hervorgehoben, auch in der Schweiz für eine reinliche Scheidung der Begriffe zu sorgen und, wenn nötig, auf dem Wege der Gesetzgebung dem Mißbrauch des Wortes Seide zu steuern. Die Versammlung erklärte sich damit einverstanden, daß die Frage geprüft und womöglich im Sinne einer Beseitigung des Wortes Kunstseide gelöst werde.

**Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten.** Die ordentliche Generalversammlung wurde im Anschluß an diejenige der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft abgehalten und vom Vorsitzenden, Herrn H. Näf geleitet. Die Frage einer Einschränkung der Schichtenarbeit, die schon die außerordentliche Generalversammlung vom 22. Februar beschäftigt hatte, kam wiederum zur Sprache. Die Versammlung beschloß jedoch mit Mehrheit, dem Antrage des Vorstandes zu entsprechen und von einer weiteren Verfolgung der Angelegenheit Abstand zu nehmen. Eine eingehende Aussprache fand endlich statt über die schon in der Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft aufgeworfene Frage des Ersatzes des Wortes Kunstseide durch „Rayon“. Die Versammlung war der Auffassung, daß es auch vom Standpunkte der Weberei aus zu begrüßen sei, wenn auf freiwilligem oder gesetzlichem Wege dafür gesorgt werde, daß eine Täuschung des Publikums durch mißbräuchliche Warenbezeichnungen verunmöglicht werde.



## Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Mai 1935 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Bronso, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Mai 1934
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin . . . . .	2,356	838	—	—	—	82	—	3,276	3,193
Trame . . . . .	401	364	—	—	—	6,840	699	8,304	3,613
Grège . . . . .	404	909	—	1,804	118	7,792	1,183	12,210	12,468
Crêpe . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	91
Kunstseide . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	277	51
Kunstseide-Crêpe . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	5	142
	3,161	2,111	—	1,804	118	14,714	1,882	24,072	19,558

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Stoff- muster	Ab- kochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin . . . . .	44	1,180	18	24	—	2	1	Baumwolle kg 9
Trame . . . . .	68	1,495	47	17	—	9	7	Wolle „ 113
Grège . . . . .	123	3,510	—	12	—	6	1	
Crêpe . . . . .	7	140	10	—	—	1	8	
Kunstseide . . . . .	14	140	7	5	—	—	—	
Kunstseide-Crêpe . . . . .	10	245	28	23	—	—	4	
	266	6,710	110	81	15	18	21	Der Direktor: Müller.

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1934. Ueber den Geschäftsgang einzelner Zweige der schweizerischen Textilindustrie entnehmen wir Fachberichten folgendes:

Der Bericht der Thurgauischen Handelskammer über das Jahr 1934 gibt auch Aufschluß über den Geschäftsgang der schweizerischen Kunstseidenindustrie. Es heißt darin, daß der durch Neuschöpfungen angeregte und durch das trockene Wetter stark gesteigerte Frühlings- und Sommerbedarf eine gute Beschäftigung gebracht habe. Da jedoch die warme Witterung über die normale Zeit hinaus dauerte, fanden wiederum Herbst- und Winterartikel schlechten Absatz. Demgemäß konnte die Kunstseidenfabrikation in der ersten Jahreshälfte ihre gesamte Erzeugung, wenn auch zu ungenügenden Preisen, absetzen, während die zweite Jahreshälfte ein ungünstiges Ergebnis zeigt. Die Absatzkrise wurde durch die japanische Konkurrenz verschärft, die durch unerhört billige Kunstseidenangebote den Markt beunruhigt. Ein weit gefährlicherer Feind als die japanische Kunstseide, sei jedoch den im Kanton Thurgau hergestellten Qualitätsgarnen in Gestalt der japanischen Naturseide erwachsen, die den künstlichen Faden aus einigen Anwendungsgebieten fast vollständig verdrängt habe.

Ueber den Geschäftsgang in der Kammgarnweberei meldete der gleiche Handelskammer-Bericht, daß die Beschäftigung mittelmäßig war und die Betriebe nur weit unter ihrer Erzeugungsmöglichkeit beschäftigt werden konnten. Dazu habe sich der vermehrte Wettbewerb durch verschiedene Betriebe der Seidenweberei gesellt, die sich auf Wolle umgestellt hätten. Die Folge sei ein Ueberangebot bei ungenügender Nachfrage. Die Preise standen denn auch in einem Mißverhältnis zu der aufgewendeten Arbeit. Eine Besserung wäre nur durch weitere Zurückschraubung der Einfuhr zu erzielen. Die Ausfuhr ließ stark zu wünschen übrig, da die hohen Gestehungskosten ein Mitgehen auf dem Weltmarkt immer mehr ausschließen.

Von der Krawattenfabrikation weiß der Jahresbericht des Schweizer Verbandes der Konfektions- und Wäscheindustrie über das Jahr 1934 wenig günstiges zu melden. Der Beschäftigungsgrad sei zu Anfang des Jahres ordentlich gewesen, um jedoch in den Sommermonaten einen Tiefstand zu erreichen. Die im Sommer viel getragenen Polohemden ohne Krawatten hätten den Absatz von Krawatten ungünstig beeinflusst. Im Herbst und namentlich im Dezember habe das Geschäft saisonmäßig wieder angezogen. Die Krawattenindustrie werde besonders durch die gegen früher noch verschärfte Kontingentierung der Seidenstoffe betroffen, da ihr dadurch

die Möglichkeit benommen sei, ihre Kollektionen in der von der Kundschaft gewünschten Vielseitigkeit auszugestalten. Es sei denn auch für das Jahr 1934 eine gegen früher vermehrte Einfuhr von fertigen Krawatten festzustellen.

Zu dem Geschäftsgang in der Korsettfabrikation äußert sich der Bericht des gleichen Verbandes dahin, daß in den ersten neun Monaten des Jahres 1934 die Beschäftigung eine gute gewesen sei. Dann trat eine Stockung ein, die einerseits zur Herstellung von Lagerposten, andererseits aber zu Arbeitszeitverkürzungen und Personalentlassungen führte. Der Markt sei auch durch Neugründungen, die sich namentlich in starken Preisunterbietungen bemerkbar machen, in ungünstigem Sinne beeinflusst worden.

### Deutschland

**Ausdehnung der Kunstspinnfaser-Industrie.** In der Juni-Ausgabe der „Mitteilungen“ haben wir über die neugegründete „Süddeutsche Spinnfaser A.-G.“ kurz berichtet. Inzwischen haben sich in Deutschland zwei weitere Gesellschaften zwecks Errichtung von Kunstspinnfaser-Fabriken gebildet. Die deutsche Fachpresse berichtet darüber, daß in Hirschberg (Riesengebirge) unter führender Beteiligung der dortigen Industrie- und Handelskammer die „Schlesische Spinnfaser A.-G.“ mit einem vorläufigen Aktienkapital von 100,000 RM. gegründet worden ist. — In Chemnitz hat sich unter der Firma „Sächsische Spinnfaser A.-G., Chemnitz“ eine weitere Gesellschaft gegründet. Das Kapital dieser Aktiengesellschaft beträgt 2,1 Mill. RM. An beiden Gründungen sind die Spinnereien und Tuchwebereien der erwähnten Gegenden stark beteiligt. Eine dritte Gesellschaft hat sich unter der Firma „Spinnfaser Aktiengesellschaft Kassel“ gegründet. Das Stammkapital beträgt 7,500,000 RM. An dieser Gründung sind die Vereinigten Glanzstoff-Fabriken A.-G. Wuppertal-Elberfeld führend beteiligt.

**Verein deutscher Seidenwebereien.** Der Verein deutscher Seidenwebereien mit Sitz in Krefeld, hat am 21. Juni die Feier seines 25-jährigen Bestandes begangen. Gleichzeitig hat er aber auch seine Auflösung und Wiedergeburt als „Fachgruppe Seiden- und Samtindustrie“ kundgetan. Der Verein ist aus dem Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands hervorgegangen, der sich ausschließlich mit der Durchführung von Zahlungs- und Lieferungsbedingungen befaßt. Die Notwendigkeit, auch die wirtschaftlichen Interessen der deutschen Seidenweberei auf breiter Grundlage zu vertreten,

hat seinerzeit zu der Gründung des Vereins deutscher Seidenwebereien geführt, dem sich in der Folge auch die Bandindustrie, die Krawatten- und Schirmstoffweberei und die Futterstoffindustrie angeschlossen haben. Der Verein hat in den Kriegsjahren für seine Mitglieder große Arbeit geleistet. Er wahrt die Belange der deutschen Seidenindustrie bei den Handelsvertragsunterhandlungen und besorgt auch den Verkehr mit der Kunstseiden- und der Veredlungsindustrie. Alle diese Aufgaben werden in Zukunft von der Fachgruppe Seiden- und Samtindustrie übernommen. Dieser Gruppe sind, in ihrer Eigenschaft als ehemalige Mitglieder des Vereins deutscher Seidenwebereien, auch die Niederlassungen schweizerischer Seidenwebereien in Deutschland angeschlossen.

**Bezeichnung von Kunstseide in Deutschland.** Während das Wort Kunstseide, auch in seinen verschiedenen Zusammensetzungen, in Frankreich, Italien und Spanien durch gesetzliche Maßnahmen abgeschafft worden ist und sich im anglosächsischen Sprachgebiet dafür das Wort „Rayon“ allgemein eingebürgert hat, hält Deutschland an der Bezeichnung „Kunstseide“ fest, was wohl zum Teil darauf zurückzuführen ist, daß es in Deutschland eine Seidenzucht nicht gibt. Die ursprünglich für den chemischen Faden ebenfalls gebrauchte Benennung Seide mit dem Zusatz der entsprechenden Fabrikmarke, wie etwa Bemberg-Seide, ist vor einigen Jahren durch ein Urteil des Reichsgerichtes als unzulässig erklärt worden. Die deutschen Gerichte bleiben aber dabei erfreulicherweise nicht stehen, sondern es hat nunmehr das Oberlandesgericht Dresden in einem rechtskräftig abgeschlossenen Verfahren auch die Bezeichnung „K.-Seide“ für Kunstseide oder Erzeugnisse aus Kunstseide als unzulässig erklärt, da wohl der größte Teil des Publikums den Sinn des vorgesetzten Buchstabens „K“ nicht verstehe und ihn daher als Kennzeichen einer bestimmten Art von Naturseide ansehe. Ebenso vernimmt man, daß auf dem Wege einer Einigungsverhandlung bei der Handelskammer Düsseldorf eine Firma verpflichtet wurde, bei ihren Werbungen keine Abkürzungen für den Begriff Kunstseide zu verwenden.

Ueber die Notwendigkeit des Ersatzes des Wortes Kunstseide durch einen Fantasienamen wie etwa „Rayon“ kann man insofern verschiedener Auffassung sein, als nicht zum wenigsten dank der ungeheuren Reklame der Kunstseidefabriken, das Publikum beim Gebrauch des Wortes Kunstseide im allgemeinen heute doch Bescheid wissen dürfte. Es zeigt sich denn auch, daß es weniger die Kreise der Fabrik und der Kunstseide verarbeitenden Industrie sind, die einen Ersatz des Namens verlangen, als die Rohseidenzüchter, -Industriellen und -Händler. Trotzdem weist die Zukunft deutlich nach einer neuen und eindeutigen Namengebung für die chemisch hergestellte Faser, um auch den Versuch einer unlauteren oder betrügerischen Verwendung des Wortes Seide zu verhüten, und da der Ausdruck „Rayon“ oder „Rayonne“ nunmehr der auf der ganzen Welt verbreitetste ist, so drängt sich eine allgemeine Anwendung dieser Bezeichnung auch in den Ländern auf, die, wie die Schweiz, bisher am Ausdruck Kunstseide festgehalten haben. Es ist in dieser Beziehung bezeichnend, daß die diesjährige Mitgliederversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft die Frage der Anwendung des Wortes Rayon statt Kunstseide und des gesetzlichen Schutzes des Wortes Seide erörtert und ihre der Rohseidenindustrie angehörenden Mitglieder ersucht hat, nach Mitteln und Wegen zu suchen, die eine Lösung der Frage ermöglichen sollen.

#### Irland

**Staatsmonopol für Wirkwaren.** Der englischen Zeitschrift „Silk and Rayon“ ist zu entnehmen, daß die Behörden des Freistaates Irland die Herstellung von Wirkwaren aus Kunstseide einem Staatsmonopol unterwerfen wollen. Die Anfertigung solcher Gewebe wird an eine Erlaubnis durch das Handelsministerium geknüpft, das sich, mit Rücksicht auf den Monopolcharakter der Ware, vorbehält, den Preis und die Menge, wie auch die Höhe der Löhne und Gehälter festzusetzen. Vor Inkrafttreten dieser neuartigen Maßnahme soll den beteiligten Kreisen immerhin Gelegenheit zur Äußerung gegeben werden.

#### Tschechoslowakei

Ein interessanter Musterschutzprozeß ist kürzlich in der Tschechoslowakei zum Abschluß gelangt. Eine Lyoner Seiden-

fabrik, die ein exklusives Muster auf Naturseidengewebe herausgebracht hatte, nahm wahr, daß der Absatz ihres Erzeugnisses, den ein Pariser Haus besorgte, plötzlich ins Stocken geriet, obwohl vorher rege Nachfrage in allen Modezentren geherrscht hatte. Nachforschungen ergaben, daß eine Textilfabrik in Zwittau (Tschechoslowakei) das gleiche Muster in Kunstseide nachahmte und das Gewebe weit billiger als das Original in Naturseide verschleuderte. Das Syndikat des Fabricants de Soieries de Lyon strengte hierauf im Namen der betroffenen Lyoner Seidenfabrik einen Musterschutzprozeß an, in dem auf den Diebstahl des Musters hingewiesen wurde, ferner auf die Entwertung infolge der Uebertragung von Naturseide auf Kunstseide. Im Laufe des Verfahrens wollte die Zwittauer Textilfabrik ihr Vorgehen damit begründen, das Muster sei in der Pariser Zeitschrift „Vogue“ veröffentlicht worden ohne den Vermerk, daß eine Nachahmung verboten sei. Das Gericht vertrat aber die Ansicht, daß aus dem Fehlen des Vermerkes noch nicht darauf geschlossen werden dürfe, daß die Nachahmung erlaubt sei. Hierzu wäre eine besondere Genehmigung einzuholen gewesen. Die Strafsache wurde schließlich im Vergleichswege beigelegt. Die angeklagte Firma anerkannte schriftlich, daß die Abbildung des Musters in der Zeitschrift „Vogue“, die der Information ihrer Leser über die neuen Tendenzen der Mode gewidmet ist, noch nicht bedeutet, daß auf das Autorenrecht an diesem Muster Verzicht geleistet worden ist. Das Entwerfen neuer Muster sei mit beträchtlichen Aufwendungen verbunden, weshalb eine Nachahmung ohne besondere Genehmigung nicht stattfinden dürfe. Die angeklagte Firma mußte sich verpflichten, lagernde Ware mit dem beanstandeten Muster nicht mehr in Verkehr zu bringen, einen Schadenersatz von 5000 Kronen zu leisten, ferner die Kosten des gerichtlichen Verfahrens zu tragen.

#### Argentinien

**Zunehmende Bedeutung der Baumwollindustrie.** In den letzten zehn Jahren entwickelte sich die Seidenindustrie in Argentinien bekanntlich ganz bedeutend. Weiden bekannt ist, daß auch die Kultur von Baumwolle von steigender Bedeutung ist. Der Anbau hat in der letzten Saison eine beträchtliche Vergrößerung erfahren. Man schätzt den Ernteertrag für dieses Jahr auf etwa 220—230,000 t Rohbaumwolle und berichtet, daß sich ein Mangel an Arbeitskräften bemerkbar macht. Nun hört man auch von einem Plan, daß in Santiago del Estero eine Baumwollspinnerei von etwa 30,000 Spindeln errichtet werden soll. Die Fabrik würde etwa 600 Arbeitern Beschäftigung bieten.

#### Indien

**Die indische Seidenindustrie.** In Indien gibt es drei verschiedene Gebiete, welche sich mit der Seidenzucht beschäftigen. Im Norden produziert Kaschmir die gelbe Kaschmirseide, im Osten der indischen Halbinsel wird die Bengalseide und im Süden die Mysoreseide gezogen.

Trotzdem die Mysoreseide außerhalb Indiens ziemlich unbekannt ist, werden jährlich doch ca. 1,250,000 lbs Seide in Mysore gezogen, während sich die Produktion von Kaschmir und Bengal zusammen auf etwa 1,000,000 lbs beläuft.

Die Gründe, warum die Mysoreseide auf dem europäischen Markte so ziemlich unbekannt ist, sind in der Tatsache zu suchen, daß die Mysoreseide qualitativ nicht mit den andern asiatischen Seiden konkurrieren kann. Die Seide wurde auf sehr primitive Art gezogen und gesponnen, so daß eine Verarbeitung auf mechanischen Stühlen gar nicht in Frage kam. Die Seide blieb im Lande und wurde von der einheimischen Handweberei aufgenommen, oder nach Japan oder Europa zur Fabrikation von Schappe gesandt.

Im Staate Mysore wurde die Seidenzucht um 1790 herum durch den kriegerischen Sultan Tippu, welcher seine Residenz auf der stark befestigten Cauvery-Insel in Seringapatam hatte, eingeführt. Dieselbe kam zu hoher Blüte; Mysore war bekannt für schöne Möbelstoffe, Brokate, wie auch für Seidenteppeiche. In neuerer Zeit befaßt sich die Handweberei meistens nur noch mit der Fabrikation von Sarees.

Die Seidenzucht, das Zwirnen, das Färben, das Weben, wird vielerorts auf noch sehr primitive Art betrieben. Es macht sehr oft den Eindruck, wie wenn in diesen Dörfern, die oft nur durch schlechte Fußwege mit der übrigen Welt verbunden sind, das Leben und die Zeit stille stehen würden.

Und doch findet man wieder da und dort Errungenschaften unserer modernen Zeit, und wenn dies auch nur in der Gestalt eines alten, ausgedienten Velorades ist, welches noch vorzügliche Dienste zum Antrieb einer Spulspindel leistet, oder wenn ein alter Phonograph, zur Baumwollspinnmaschine umgebaut, die Baumwolle bis zu den feinsten Nummern spinn... Solange die Leute mit diesen primitiven Mitteln ihr Leben fristen können, sind sie zufrieden und ziehen dieses Leben dem Fabrikleben vor.

Heute liegt allerdings die Heimindustrie sehr darnieder. Die Handweberei, sei es für Baumwolle, sei es für Seide, hat schon seit Jahren sehr schlechte Zeiten durchzumachen. Daher herrschen auch in vielen Dörfern, welche sich fast ausschließlich neben Landwirtschaft noch in der Seidenindustrie betätigen, Not und Elend, und zwar in einem Grade, wie man es sich in Europa nicht vorstellen kann. Die geringste Mißernte, welche zum Beispiel durch verspätetes Einsetzen des Monsunwindes entstehen kann, bedeutet für viele Eingeborene Hunger, und als weitere Folge auch Epidemien. Die Ursachen der Verkümmern der Handweberei sind natürlich so ziemlich dieselben, welche für das Verschwinden unserer früheren Handweberei verantwortlich waren.

Um diese Hausindustrie wieder aufzurichten, bemüht sich unter anderen auch Gandhi, sodann die zahlreich vertretenen Missionen, ferner die Swadhesibewegungen und auch die einzelnen Regierungen.

In Anbetracht der Umstände, daß die Seidenindustrie von Mysore in etwa 2500 Dörfern betrieben wird und gegen 150,000 Familien mit etwa 750,000 Personen daran direkt oder indirekt interessiert sind, ist es zu verstehen, daß die Regierung von Mysore seit Jahren bemüht ist, dieser wichtigen Industrie zu helfen und sie wieder zur Blüte zu bringen. Zu diesem Zwecke wurden schon vor einigen Jahren vom Staate einige Angestellte nach Japan und Italien zum Studium der dortigen Seidenzucht gesandt. Während einigen Jahren wurde von Mysore ein japanischer Spinnereifachmann angestellt, welcher die Aufgabe hatte, die von der Regierung errichtete Spinnerei einzurichten. Ferner wurden einige Maulbeerbaumfarmen errichtet. Diese befassen sich mit Versuchen, um die einheimische Maulbeerbaumsorte wieder zu verbessern. Versuche wurden auch mit jungen Pflanzen aus Kaschmir, Canton, Japan, Korea und den Philippinen gemacht. Die günstigsten Resultate sollen bis jetzt die Okulierung der einheimischen Bäume mit der japanischen Art ergeben haben. Immerhin sind die Versuche noch nicht abgeschlossen. Diese Farmen geben junge Bäume an Interessenten teilweise gratis ab; sie geben Unterricht in der Behandlung der Pflanzen (Bewässerung) usw.

Die einheimische Raupenrasse (*Bombyx mori*) ist sehr degeneriert, indem bis vor wenigen Jahren nie ernstlich versucht wurde, dieselbe hochzuhalten. Die vielen Seuchen haben noch das ihrige getan, um die Erträge an Cocons zu vermindern,

wodurch die Seidenzüchter entmutigt vielerorts die Zucht aufgaben. Andererseits sind es noch die Spekulanten, welche die geplagten Seidenbauern um die magern Früchte der Arbeit gebracht hatten.

Auch auf diesem Gebiete hat die Regierung viel Gutes getan; es wurden verschiedene Samenzuchtanstalten ins Leben gerufen. Dieselben liefern den krankheitsfreien Samen; sie unterrichten junge Leute in den modernen Samenuntersuchungsmethoden, lehren die Aufzucht der Raupen. Ferner führen sie Versuche zur Verbesserung der Raupenrasse durch. So hat die Kreuzung der Mysorerasse mit der Japanrasse Coconerträge gegeben, die 40—50% besser sind als die Erträge der einheimischen Rasse. Gesagt sei ferner, daß der Samen zu verbilligten Preisen abgegeben wird. Erwähnt sei sodann, daß sich auch einige Privatleute mit der Samenzucht befassen und von der Regierung unterstützt werden.

Die Spinnerei wurde meistens als Hausindustrie ausgeübt, und zwar unter sehr primitiven Verhältnissen. Gesponnen wird etwa von 30 den. aufwärts, wobei es auf mehr oder weniger gleichmäßigen Titer gar nicht ankommt. Um auch hier helfend einzugreifen, stellt die Regierung den Leuten verbesserte Bassins zu billigen Preisen zur Verfügung. Die Leute werden ferner im Spinnen unterrichtet; zudem werden Prämien für gut gesponnene Seide bezahlt. Dadurch war es möglich, die traurigen Verhältnisse etwas zu verbessern; es ist jedoch in dieser Richtung noch viel zu tun.

Bessere Resultate werden in einigen fabrikartigen Spinnereien, und vor allem in der von der Regierung errichteten Spinnerei erzielt. Letztere wurde gegründet, um das Spinnen zu lehren und auch um feinere Titer spinnen zu können.

Die Mysore Filature Grège findet Verwendung in der Wirkerei (Seidenwäsche), und neuerdings auch in der Fabrikation von Metallfäden (lamé or et argent).

Mitte 1931 wurde der Spinnerei noch eine Seidenzwirnerie, eine Weberei, eine Stückfärberei und eine Ausrüsterei angegliedert. Die Zwirnmaschinen wurden von der Firma Wegmann & Co., A.-G. Baden, die Webereimaschinen von der Firma Benninger A.-G. Ulzvil geliefert. Anfangs 1932 wurde die Zwirnerie und Weberei in Betrieb gesetzt; die Färberei Mitte 1932. Fabriziert wurden in der Hauptsache Crêpe Georgette, Crêpe de Chine und Crêpe Satins.

Als Absatzgebiete kommen hauptsächlich Bombay und Calcutta in Frage. Bemerkte sei noch, daß die Seide bis heute in Indien nicht konditioniert wird. Solange dies nicht der Fall ist, wird die ganze Seidenindustrie nie auf eine gesunde Basis kommen.

Leider ist heute neben der Seidenindustrie Mysores die ganze Industrie Indiens durch die japanische und chinesische Konkurrenz aufs schwerste bedroht. Ob die Zollverhandlungen zwischen dem Indian Tariff Board und der japanischen Handelsdelegation der Seidenindustrie neue Möglichkeiten zum Weiterbestehen geben, ist sehr fraglich.

## ROHSTOFFE

### Cellophan, Textil-Cellophan und Flirogarn

Cellophan ist in der ganzen Welt zu einem Begriff geworden. In diesem weitverbreiteten Material, welches als eine bruchfeste, dehnbare und glasklare Haut aus Cellulose hergestellt ist, verkörpert sich, wie in vielen anderen Gegenständen des täglichen Bedarfs, markanter Unternehmungs- und Schaffensgeist. Vornehmlich dient dieses Erzeugnis als hygienisches Verpackungsmaterial für Nahrungs- und Genußmittel, für Textilien, für bestimmte kleinere Gebrauchsartikel und Markenwaren, Arzneien und Heilmittel usw.

Aus den großen Cellophan-Bahnen werden feine und gleichmäßige Streifen bis zu 0,6 Millimeter Breite geschnitten, die unter dem Namen „Textil-Cellophan“ als modisches Effektmaterial in Kleiderstoffen, Bändern, Posamenten, Strick- und Wirkstoffen usw. reichhaltig Verwendung finden. Ueber die Feinheit dieses modernen Textilerzeugnisses sei erwähnt, daß es in Stärken von 0,02 und 0,04 Millimetern angefertigt wird, und daß die Lauflänge je kg in dem feinsten Gespinnst etwa 40,000 Meter beträgt. Ferner ist es gelungen, aus dem Cellophan ein interessantes und neuartiges Fasermaterial, die Flirofaser, zu gewinnen, welche gemeinsam mit Wolle, Kunstseide usw. ein abwechslungsreiches Spinnprodukt darstellt.

Die Flirofaser weist scharfkantige und unter dem Mikroskop zu erkennende feingezähnte Ränder auf, die eine eigenartige Lichtbrechung ergeben. Wegen dieser besonderen Struktur geht die Flirofaser während des weiteren Spinnprozesses eine innige Verbindung mit dem übrigen Textilgut ein, so daß in dem Fertigerzeugnis, dem Flirogarn, ein tragechter Drahthaareffekt entsteht, der auch durch Ausbürsten nicht verloren geht. Als Beweis für die Feinheit der Flirofaser diene die Fabrikationsangabe, daß je nach Stapellänge bis zu einer halben Million Fasern aus einem Quadratmeter Cellophan von 30 Gramm Gewicht geschnitten werden.

Als Ausgangsmaterial von Cellophan ist Holzzellulose, und zwar der gebleichte Sulfit-Zellstoff anzusehen. Diese Sulfitzellulose ist in Viskose umzuwandeln, ein Verfahren, welches aus der Viskose-Kunstseidenindustrie bekannt ist. Die etwa 42×45 Zentimeter großen Zellstofftafeln müssen vorerst getrocknet und auf einen Feuchtigkeitsgehalt von rund 6% herabgemindert werden. Der Zellstoff wird in dem Trocknungsverfahren egalisiert; der geringe Feuchtigkeitsgehalt verhindert zugleich die Verdünnung der in der Weiterbehandlung notwendigen Natronlauge. Es folgt das Merzerisieren der Zellu-



lose in einer Aetzatronlauge. Dieser Prozeß, der auch als Tauchen bzw. Aufquellen bezeichnet wird, geschieht in Behältern mit perforierten Einsätzen. Sowohl die Dauer des Tauches wie auch die Zusammensetzung und die Temperatur der Lauge sind aufs genaueste zu regulieren. Mit hydraulischen Pressen besonderer Konstruktion werden sodann die merzerisierten Zellstoffblätter ausgepreßt; als Endprodukt verbleibt Alkalizellulose, welche die für das Fabrikat so überaus wertvolle reine Alphazellulose enthält. Im modernen Betrieb wird das Tauchen und Pressen des Zellstoffes vermittlems der Tauchpresse in einem Arbeitsgang vorgenommen, der ein hohes Leistungsvermögen garantiert. In dem nächsten Fabrikationsstadium wird die Alkalizellulose zerfasert; die verbleibende flockige und leicht feuchte Masse gelangt in Spinnkannen oder Reifekästen. Bei konstanter und genau geregelter Temperatur unterliegt die Alkalizellulose nunmehr einem Alterungs- oder Reife-prozeß. Es besteht hiernach die Behandlung der Alkalizellulose (aus 100 kg Sulfitzellstoff entstehen rund 300 kg Alkalizellulose) mit Schwefelkohlenstoff in sogenannten Sulfidier-trommeln. Unter langsamer Rotierung dieser Sulfidier-trommeln fließt durch die Achse derselben die notwendige Menge Schwefelkohlenstoff hinzu. Das Sulfidieren (Xanthogenieren) wird ebenfalls unter gleichmäßiger Wärme durchgeführt. Die Alkalizellulose geht mit dem Schwefelkohlenstoff eine gelbe bis orangefarbige Verbindung ein, die Xanthogenat oder Xanthat heißt. Diese gelblich-krümelige Masse muß fernerhin unter Zusatz von Wasser und Natronlauge in besonderen Misch- und Löseapparaten weiter gelöst werden, gleichermaßen unter genau zu regulierenden Temperaturen und Zusammensetzungen der Chemikalien. Als Hauptarbeitsorgan enthalten die Mischapparate ein Rührwerk, welches die rasche Lösung besorgt. Das Endprodukt heißt Viskose (= Lösung des Cellulose-Natrium-Xanthogenates). Vor ihrer Weiterverarbeitung muß die Viskose filtriert und einem Reife-prozeß unterzogen werden; gleichzeitig erfolgt eine Entlüftung unter Vakuum, so daß die Viskose in ihrer endgültigen Gestaltung vollständig blasenfrei erscheint.

Soweit geht die Fabrikation von Cellophan in ihren Grundzügen denselben Weg wie die Entwicklung der Spinnmasse in der Viskose-Kunstseidenindustrie. Die eigentliche Cellophanherstellung geschieht in der Weise, daß die Viskose aus einem Sammelbehälter in die Foliengießmaschine gelangt. Der Gießer mit dem lippenartigen Ausguß ist über einer langsam rotierenden Trommel angeordnet. Die Viskose wird durch den Gießer, welcher der Breite der Trommel entspricht, geleitet und über den Umfang der Trommel fein verteilt. Der Zufluß der Viskose läßt sich haargenau einstellen und ebenso der Abstand zwischen dem Gießmaschinenauslauf und dem Trommelumfang. Letzterer wird entsprechend der gewünschten Foliestärke des Cellophans durch Mikrometerschrauben bewerkstelligt. Festzuhalten ist noch, daß dieser Teil des Arbeitsverfahrens das schwierigste und teuerste Stadium der Fabrikation darstellt.

Das ausgegossene und plattenförmig gestaltete Viskoseband gelangt durch den Weitertransport der Walze in ein Fällbad, wodurch sich die Viskoseschicht erhärtet (Koagulierung); die flüssige Viskose erstarrt also zu Tafeln. Man führt die so entstandenen Cellophanbahnen durch mehrere Fällbäder, die durch ihren Gehalt an Schwefelsäure die Erhärtung des Cellophans vollkommen herbeiführen.

Als Nachbehandlungsprozesse, die der endgültigen Gestaltung des Cellophans in der bekannten Form der bruchfesten und glasklaren Blätter dienen, sind Entschwefeln, Bleichen, Säuern und Waschen aufzuführen. Der reine, durchsichtige Cellophan-Film gelangt in eine Trockenapparatur. Vor dem Trocknen läßt man das erhaltene Cellophan durch Glycerin laufen, wodurch die charakteristische Weichheit und Geschmeidigkeit des Materials herbeigeführt wird.

Die Cellophanblätter werden sowohl in Rollen wie in Tafeln, zum Teil auch als Beutel und Tüten dem Verbrauch zugeführt. Zu diesem Zwecke muß das Cellophan auf entsprechenden Papierverarbeitungsmaschinen zugeschnitten, in Bogen abgeteilt bzw. ausgestanzt werden. Außerdem kann man Cellophan in Seiden- oder Leinencharakter prägen. Das Material läßt sich in allen gewünschten Tönungen ausfärben.

Wegen seiner Durchsichtigkeit und seiner hygienisch absolut einwandfreien Beschaffenheit eignet sich Cellophan ganz besonders zu Verpackungszwecken für Lebens- und Genußmittel. Ferner ist der prächtige Oberflächenglanz, die Weichheit, Geschmeidigkeit, Elastizität und Festigkeit hervorzuheben. Cellophan schließt als Verpackungsmittel die Ware luftdicht ab, läßt kein Fett durch und hat keinerlei Geruch. Selbst im kochenden Wasser löst es sich nicht auf.

Die Stärke der Cellophanblätter schwankt zwischen 0,02 Millimeter (hautdünn) und 0,16 Millimeter (kartonstark). Der Vollständigkeit halber sei auch noch die Lagerbeständigkeit und die Widerstandskraft gegen Temperatureinflüsse erwähnt.

„Textil-Cellophan“ wird aus den vorbeschriebenen Viskosofolien in endlosen Längen geschnitten. Es kommt in Breiten von 0,6 bis 10 Millimeter, in matt undurchsichtig und in glänzend durchsichtig, farblos und farbig in den Handel. Mit anderen Garnen zusammen läßt es sich bei einem bestimmten Luftfeuchtigkeitsgrad sehr gut verarbeiten. In der Färbung verhält sich Textil-Cellophan wie Viskose-Kunstseide, wobei die Temperatur sorgfältig zu beachten ist. Im allgemeinen wird Textil-Cellophan substantiv gefärbt; für Sonderzwecke kommen auch Indanthrenfarben in Betracht. Das Letztgesagte gilt ebenfalls für Flifofasern. O. P.

**Seidenernte. 1935.** Die Berichte über die diesjährige Coconsernte lauten befriedigend, doch bestätigt sich, daß sowohl in Asien, wie auch in Europa mit einem beträchtlichen Minderertrag den Vorjahren gegenüber gerechnet werden muß. Eigentümlicherweise trifft diese gewollte Einschränkung der Coconszucht mit einem bemerkenswerten Mehrverbrauch an Naturseide zusammen, der, wenn z. B. auf die Umsätze der europäischen Seidentrocknungsanstalten abgestellt wird, sich für die ersten fünf Monate dieses Jahres auf annähernd 1 Million kg beläuft. Unter diesem Eindruck und auch im Zusammenhang mit Regierungsmaßnahmen, werden die frischen Cocons denn auch teurer bezahlt als letztes Jahr, d. h. in Italien mit Lire 4.50 bis 5.— je kg, gegen etwa Lire 2.50 vor Jahresfrist. Um der Spekulation entgegenzutreten und namentlich um irreführende Börsennotierungen auf Grund von Verkäufen ganz kleiner Coconsmengen zu verhüten, hat die italienische Regierung die zeitweilige Schließung der Coconsbörse in Mailand angeordnet; ebenso wird die übliche Bekanntgabe der auf den einzelnen Coconsmärkten erzielten Erlöse unterlassen.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Aus der Praxis der Zwirnerie

Von Ing. Paul Seuchter.

Das Zwirnen von gesponnenen Fäden findet statt, wenn der einfache Faden der Beanspruchung nicht mehr genügt und daher eine Verstärkung stattfinden muß. Neben einer solchen Verstärkung der Fäden durch das Zwirnen bezweckt man sehr oft auch das Hervorbringen von allerlei Effekten. Die gewöhnliche Beanspruchung eines Fadens oder Zwirns ist die auf Zug, mindestens während der Vorbereitung. Durch das Doublieren oder Fachten wird eine andere Nummer erhalten, die sogenannte Zwirnummer, welche von den Nummern und der Anzahl der vereinigten Fäden abhängig ist. Doublieren wir Garnnummer 20 und Garnnummer 40 zusammen, so ist die Zwirnummer:

$$1 \text{ Gebinde Nr. } 20 = \frac{1000}{20} = 50 \text{ grains}$$

$$1 \text{ Gebinde Nr. } 40 = \frac{1000}{40} = 25 \text{ grains}$$

$$\text{Kombiniertes Gebinde Nr. } 20 + 40 \text{ wiegt} = 75 \text{ grains}$$

$$\text{Zw.} \times \text{Nr.} = \frac{1000}{75} = 13,3$$

Nehmen wir als Grundlage, wie üblich, 1 Schneller, so ist das Gewicht:

$$G = \frac{1}{\text{Zw.-Nr.}} = \frac{1}{\text{Zw.-Nr. 1}} \frac{1}{\text{Zw.-Nr. 2}} \quad (\text{allgemein})$$

$$\text{Und die Zwirn-Nummer} = \text{Nr.} = \frac{\text{Nr. 2} \times \text{Nr. 1}}{\text{Nr. 1} + \text{Nr. 2}}$$



worin Nr. die Zwirn-Nummer, Nr. 1 und 2 die bezüglichen Garn-Nummern bedeuten.

$$\text{Nr.} = \frac{40 \times 20}{40 + 20} = \frac{800}{60} = 13,3$$

Wird die Garn-Nummer 20 mit Nr. 40 zusammengezwirnt, so besteht die Frage nach dem Gewicht des einen und des andern Garnes im Zwirn in Hundertteilen ausgedrückt:

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. 20} = \frac{1000}{20} = 50 \text{ grains}$$

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. 40} = \frac{1000}{40} = 25 \text{ grains}$$

$$\text{Gewicht des Zwirns} = 75 \text{ grains}$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer 40} = \frac{25 \times 100}{75} = 33,3\%$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer 20} = \frac{50 \times 100}{75} = 66,7\%$$

Und ganz analog wird vorgegangen, wenn man z. B. drei Garnnummern zusammenzwirnt, z. B. die Garnnummer 24 mit Nr. 30 und 34.

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. 24} = \frac{100}{24} = 41,66 \text{ grains}$$

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. 30} = \frac{100}{30} = 33,33 \text{ grains}$$

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. 34} = \frac{100}{34} = 29,41 \text{ grains}$$

$$\text{Gewicht des Zwirns} = 104,40 \text{ grains}$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer 34} = \frac{29,41 \times 100}{104,4} = 28,18\%$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer 30} = \frac{33,33 \times 100}{104,4} = 31,92\%$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer 24} = \frac{41,66 \times 100}{104,4} = 39,90\%$$

Zur Erzeugung von Effektwirnen werden oft ganz verschiedene Faserstoffe vereinigt, so Baumwolle mit Seide, Baumwollfaden mit Leinenfaden usw. Um den Prozentsatz der verschiedenen Materialien in einem solchen kombinierten Zwirn zu erhalten, ist es vorerst notwendig, auch die Numerierungssysteme anderer Materialien als Baumwolle kennen zu lernen. Bei Leinengarnen wird der Numerierung die Normlänge von 300 Yard zugrunde gelegt. Diese Länge ist somit  $\frac{840}{300} = 2,8$  mal kleiner als bei Baumwollgarnen, und die Nummer erscheint daher auch 2,8 mal feiner als die eng-

lische Numerierung für Baumwollgarnen angeben würde. Es sollen ein Baumwollfaden Nr. 20 und Leinenfaden Nr. 34 zusammengezwirnt werden, und es handelt sich um den Prozentsatz des Leinengarnes im Zwirn. In erster Linie handelt es sich darum, die Leinengarn-Nummer auf die englische Garnnummer der Baumwollgarnfärbung abzustimmen, zu reduzieren.

$$\begin{aligned} \text{Leinengarn Nr. 34} &= 34 \times \frac{300}{840} = \frac{34}{2,8} \\ &= \text{Nr. 12,1 engl. Baumwollgarnnumerierung} \end{aligned}$$

$$1 \text{ Gebinde} = 120 \text{ Yards Garn Nr. 20 wiegt } \frac{1000}{20} = 50 \text{ grains}$$

$$1 \text{ Gebinde} = 120 \text{ Yards Garn Nr. 12,1 wiegt } \frac{1000}{12,1} = 83,4$$

$$\text{grains (Leinen); 1 Gebinde kombinierter Zwirn wiegt } 133,4 \text{ grains. Leinengarnprozentsatz} = 83 \times \frac{100}{133} = 62,4\%.$$

Etwas umständlicher, doch übersichtlicher ist folgende Rechnung: 1 Schneller Baumwollgarn Nr. 20 wiegt  $\frac{1}{20}$  Pfund

$$1 \text{ Yard Baumwollgarn Nr. 20 wiegt } \frac{1}{20 \times 840}$$

$$\text{analog wiegt: 1 Yard Leinengarn Nr. 33} = \frac{1}{33 \times 300}$$

1 Yard kombinierter Zwirn wiegt also:

$$\left( \frac{1}{20 \times 840} + \frac{1}{34 \times 300} \right) \text{ Pfund}$$

und somit ergibt sich für die Berechnung des Prozentanteiles die Proportion:

$$y : 100 = \frac{1}{34 \times 300} : \left( \frac{1}{20 \times 840} + \frac{1}{34 \times 300} \right)$$

$$y = \frac{100}{34 \times 300} \times \frac{20 \times 840 \times 34 \times 300}{(34 \times 300) + (20 \times 840)}$$

$$y = \frac{100 \times 20 \times 840}{10,200 + 16,800} = \frac{1,680,000}{27,000} = \frac{1680}{27} = 62,2\%$$

Diese Resultate sind ohne Berücksichtigung der Verkürzung des Zwirns infolge des Drahtes berechnet. Der Leinenfaden ist infolge der Struktur der Leinenfaser viel zäher, steifer, unbiegsamer als das Baumwollgarn. Die Folge davon ist, daß die Verkürzung des Leinengarnes sehr klein sein wird, weil der Leinenfaden im Zwirn seine gestreckte Lage kaum verlassen wird, wo hingegen der Baumwollfaden die Umschlingungen ausführt und sich entsprechend verkürzen muß.

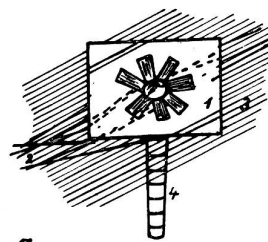
## Technische Betriebsprobleme und ihre erfolgreiche Lösung

Von O. Bitzenhofer, Text.-Ing.

(Schluß)

### G. Gutes Laufen der Ketten ist beim Weben Hauptbedingung.

Die Kettfäden müssen gerade und offen vom Kettbaum durch die Kreuzstäbe, die Kammlitzen und durch das Rief laufen. Doch sieht es hier in der Praxis oft anders aus, und die Unterlassungen der Schärerei und Bäumerei muß der Weber büßen. Alle 45–50 mtr. kommt in der Kette die Kreuzkordel, welche durchlaufen soll bis kurz vor die Kreuzstäbe, wo nun jedesmal das „Kreuzordnen“ oder „Umknuten“ erfolgen soll. In jeder Kette finden sich schräg laufende Fäden, die dann auch nicht richtig im Kreuz sind. Bei offenem Fach laufen diese Fäden dann auch statt beispielsweise nach oben, in die untere Lage. Solche Fäden bilden erstens Glanzstreifen im Gewebe, dann infolge ihrer gegensätzlichen Bewegung zwischen den andern Fäden ständig Reibung, Flusen und dann Fadenbrüche. Nur Kettfadenwächter können hier lange Fadenbruchstellen vermeiden. Oft treten so Brüche mehrerer Fäden auf, denn ein flusender oder aufgerissener Faden schlingt sich um die übrigen, zieht diese dann an, wodurch eine Zugstelle im Gewebe entsteht. Fast an jeder Stelle der Kette treten verwickelte Fäden auf. Diese spleißen (trennen) einzelne Elementarfäden ab, welche sich gleichfalls in obiger Weise auswirken. Der eigentliche Kettfaden wird dünner und die gespaltenen Enden führen zu Spalten und Brüchen. Kann



G

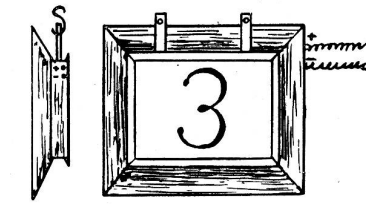
man nicht weiterweben bis zum nächsten Kordelkreuz, so setzt man einfach diese selbstgefertigten Fadenteiler in die verwickelte Fadenstelle, nachdem man sie etwas geteilt hat. Das Einsetzen soll zwischen Kett- und Streichbaum erfolgen. Der kleine Papierteller sitzt auf den Kettfäden, während die darin hängende Hülse einer abgelaufenen Kanne zwischen durch hängt. Ist die Verwicklung stark, so läßt man einige der Kettfäden zu beiden Seiten über den Teller laufen. Die meisten schräg laufenden Fäden befinden sich auf den beiden Seitenpartien der Kette.

Der Weber hat den täglichen Stillstand der Stühle für das Kreuzordnen von 5–10–12 Minuten nicht gerne, und oft wird die Kordel nach fahrlässiger Kontrolle schon herausgezogen, doch treten dann regelmäßig eine Menge kürzerer oder längerer Einzelstillstände als Folge dieser Unterlassung auf und fordern durchweg insgesamt das Mehrfache der irrtümlich ersparten Zeit. Durch auftretende Fehler leidet natürlich auch die Warenqualität, besonders bei hell zu färbenden empfindlichen Stoffen. Diese Fadenteiler sollen aber nur bis zur nächsten Fadenkreuzkordel in der Kette bleiben. Reißen

einzelne verwickelte Fäden, so soll das laufende Ende hinten vom Kettbaum mit feuchtem Finger abgelöst und bis ins Rief freigelegt und durch Weber- oder Spannknoten erneuert werden. Bei vielen verwickelten Fäden breche man die schlimmsten und lasse sie bis zum nächsten Kordelkreuz von beson- deren Längsspulen ablaufen, welche durch anhängende Unter- legscheiben gebremst sind. 2 Minuten Vorbeugung gleichen etwa 10 Minuten Fehlerbeseitigung.

**H. Elektrische Signalvorrichtung für die Be- nachrichtigung der leitenden Betriebs- beamten.**

Nur zu oft kommt es vor, daß Direktoren, Betriebsleiter, Prokuristen usw. im Büro oder in der Hauptzentrale benötigt werden, während sie sich gerade in den Betrieben, Werkstätten oder im Lager befinden. Um nun zu vermeiden, daß sie durch Boten oder telephonisch gesucht werden müssen, wobei natür- lich viel Zeit verloren geht,



werden diese hier abgebil- deten Leuchtzifferkasten über den Hauptgängen aller Abteilungen doppelt oder beiderseitig sichtbar angebracht. Der Direktor hat beispielsweise Nr. 1, der Betriebsleiter 2, der kaufm. Leiter 3, Prokurist 4 usw. Jeder weiß dann, daß er sofort dringend benötigt wird. Statt Zahlen können auch Namensbuchstaben Verwendung finden. Die Kasten sind selbst herstellbar. Die Zahl oder Schrift soll etwa 20 cm hoch sein. Die aus schwarz lackiertem Blech her- gestellten Kasten sollen nach vorn resp. beiden Seiten mit einem breiten Scheinrand umgeben sein. Die innere Einrich- tung kann aus einem kleineren Glühbirnensystem bestehen, je- weils diejenigen Birnen, welche in leuchtender Weise die ge- wünschte Zahl darstellen, sind zusammen (parallel) geschaltet. Z. B. kann hierbei die Zahl 3 aus 8 Glühbirnen bestehen usw. oder man kann auch einzelne Scheiben mit Zahlen oder Buch- staben versehen, aufleuchten lassen. Ferner kann man die Zahlen oder Buchstaben in einem größeren Kasten neben- einander setzen und die jeweils in Frage stehende Zahl auf- leuchten lassen, wobei in der Längs- und Querrichtung alle Zahlen geschlossene Rahmen erhalten müssen. In der Direk- tion befindet sich ein Schalter mit der Bezeichnung „Betriebs- signal“, der eingeschaltet, alle unter sich verbundenen Kasten aufleuchten läßt. Durch weitere Schalter, die sich jeweils an der Wand unter den Signalkasten befinden, kann der Be- nachrichtigte die Signalanlage dann selbst ausschalten. Mit

dem Ausschalten wird gleichzeitig eine kleine Beleuchtungs- tafel in der Direktion eingeschaltet, worauf schwarz gedruckt steht: „Kommt“.

**J. Die Webstuhlentstaubmaschine.**

Es dauert keine zwei Tage, dann ist der sauber geputzte Webstuhl wieder ganz voll Staub, Fadenteilchen und Flusen. Die Luft ist voll davon in Webereien und Spinnereien. Des- halb beschäftigen große Betriebe reguläre Putzkolonnen, welchen nur das Putzen der Webstühle und Maschinen ob- liegt. Mit Handfegern und Putzlappen wird zu mehreren Mann etwa zehn Minuten lang je Webstuhl geputzt. Eine teure Not- wendigkeit. Die Putzkolonne wird bezahlt und der fast immer im Akkord arbeitende Weber muß seine beiden oder mehr Stühle stillsetzen. Diese noch fast ausschließliche Handarbeit kann heute durch die Hilfsmittel der Technik weitgehend ersetzt werden, durch eine fahrbare Reinigungsmaschine. Sie besteht aus einem kleinen Plateauwagen mit vier Rädern und  $\Omega$ -förmig gebogener Lenkstange. Mit einem darauf sitzenden  $\frac{1}{2}$  PS-Motor ist eine biegsame Welle in geschlossenem Kabel verbunden, an deren Ende sich eine runde, weiche Kopfbürste befindet. Der Welle angeschmiegt ist der Schlauch einer Saug- anlage, welche ebenfalls auf dem Wagen sitzt. Die Schlauch- öffnung endigt in die Bürste, um so den aufgenommenen Staub und die Fasern von der Bürste in den Staubkessel zu saugen.

Die Vorrichtung ist ähnlich den bekannten Staubsaugern, doch ist die rotierende Bürste besser, da ein Teil des Staubes und der Fasern sich nicht ohne weiteres absaugen läßt, da er an öligen, fettigen Stellen klebt; deshalb ist die Bürste oft zu reinigen. Der Motoranschluß kann durch Kabel und Steckkontakt überall erfolgen. Mit dieser Vorrichtung werden die Stühle geputzt, welche ohne Webkette sind, somit kommen in ständigem regulärem Wechsel alle Webstühle an die Reihe. Wenn sich die Betriebsleitung die Saugeinrichtung, Bürste und die biegsame Welle besorgt, so kann sie in der mechanischen Werkstätte des Betriebes den Wagen selbst bauen. Sodann kann die Putzabteilung auf zwei Mann reduziert werden (jugendliche Arbeiter). Natürlich eignet sich diese Vorrichtung auch besonders zum Aufnehmen des Bodenstaubes unter den Stühlen und Maschinen. Die Borstenbürste soll ein aus- wechselbares Glied oder Gewinde haben, um nötigenfalls eine Stahldrahtbürste einzusetzen, womit Roststellen an allen blan- ken Maschinenteilten abgebürstet werden, was ebenfalls sehr oft erforderlich ist, da Schweißhände und feuchte Raumluft blanke Teile zum Rosten bringen. Diese Maschine dient eben- falls zu allen Putzarbeiten bei Montage und ist somit in jedem Betriebe ein Erfordernis.

**MARKT-BERICHTE**

**Rohseide**

**Ostasiatische Grögen**

Zürich, den 25. Juni 1935. (Mitgeteilt von der Firma Char- les Rudolph & Co., Zürich.) Bei zunehmendem Vertrauen ver- stärkte sich die Nachfrage sowohl in Europa als auch in Ame- rika, trotzdem die Tendenz des Marktes in:

Yokohama/Kobe sich nicht geändert hat und die Preise der neuen Seide eher noch etwas zurückgegangen sind. Prompte Ware ist weiterhin gesucht und knapp, und erzielt Prämien. Die Vorräte sind weiter zurückgegangen, sodaß die ersten Ankünfte in neuer Seide rasch aufgenommen werden dürften. Unsere Freunde notieren:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Mai/Juli	Versch.	Fr. 10 <sup>1/8</sup>
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„ 10 <sup>3/8</sup>
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„ 10 <sup>5/8</sup>
„ Triple Extra	13/15	„	„	„ 11 <sup>5/8</sup>
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„ 10 <sup>1/8</sup>
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	„ 10.—

Für Verschiffung August/September wäre etwas unter obigen Preisen anzukommen.

Shanghai: Diese Provenienz begegnet größerem In- teresse sowohl in Europa als auch in Amerika, da die Preise nunmehr interessant geworden sind infolge Entgegenkommens der Spinner und etwas tieferen Kurses. Unsere Freunde glauben kaufen zu können:

Steam fil. Extra Extra	wie Dble. Pigeon	1er & 2me	13/15 Juli/Aug. Versch.	Fr. 12.50
Steam Fil. Extra B moyen	wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	„ „ „ 11.—
Steam Fil. Extra B ord.		1er & 2me	20/22	„ „ „ 9 <sup>5/8</sup>
Szechuen Fil. Extra B		1er & 2me	13/15	„ „ „ 10.25
Tsatl. rer. n. st. Woodchun	Extra B	1 & 2		„ „ „ 9.25
Tussah Filatures	8 coc. Extra A	1 & 2		„ „ „ 6.25

Canton: Auf diesem Markte blieb die Nachfrage be- schränkt. Die Vorräte sind klein, und die Eigner benutzen daher die Schwäche des Kurses, um ihre Preise zu verteidigen und sogar etwas zu erhöhen. Wir notieren:

Filatures Extra	13/15	Juni/Juli	Verschiff.	Fr. 12.25
„ Petit Extra A*	13/15	„	„	„ 10.75
„ Petit Extra C*	13/15	„	„	„ 10.50
„ Best 1 fav. B n. st.	14/16	„	„	„ 9.25
„ „ „ „ „	20/22	„	„	„ 8 <sup>5/8</sup>

New-York: Die Berichtswoche brachte uns ein stän- diges Geschäft in bald lieferbarer Ware zu sozusagen stabilen Preisen, welche stets einige Cents über denjenigen für Ver- schiffungsware sind. Die etwas tiefern Preise in Ostasien boten jedoch den größten Anreiz und es wurden denn auch bedeutende Abschlüsse auf weite Lieferung getätigt.

Die Börse zeigte eine feste Tendenz bei leicht gesteigerten Umsätzen.

## Seidenwaren

**Krefeld**, den 29. Juni 1935. Die Lage in der Samt- und Seidenindustrie hat in den letzten Wochen keine wesentliche Änderung erfahren. Von einem ausgesprochenen Sommer-saisongeschäft war bisher allgemein nur wenig zu verspüren. Die nun einsetzende Ferien- und Reisezeit dürfte, gutes und warmes Wetter vorausgesetzt, zu vermehrten Käufen zwingen.

Die Beschäftigung in der Seidenindustrie hat im Hinblick auf das stockende Verkaufsgeschäft verschiedentlich nachgelassen. Es fehlten die Nachbestellungen in Sommerware. Sofern auf Lager gearbeitet worden ist, sind bei der Fabrik noch Bestände vorhanden, die es nun abzusetzen gilt. Daher zum Teil auch der Preisdruck, der sich jetzt auf dem Markt geltend macht. Vielfach ist man bemüht, das Saisongeschäft immer wieder durch Neuheiten anzuregen. Das Angebot in Seiden- und Sommerstoffen ist ein sehr vielseitiges und umfaßt Mattkrepp- und Satinseiden, Taffetgewebe in vielfältiger Aufmachung, leinenartige Stoffe, sehr viel Waschseidenstoffe, weiter auch neuartige Seidentoilegewebe, leichte Mousseline-, Voile- und Organdystoffe. Stark in den Vordergrund treten in der letzten Zeit, neben den mit Blumen- und Blütenmustern bedruckten Stoffen auch wieder die Streifen- und Tupfenmuster. Zugenommen hat weiter auch das Angebot in den neumodischen Cloquégeweben.

Im übrigen ist die Seidenindustrie bereits mit der Neumusterung für die kommende Herbst- und Wintersaison beschäftigt. Die neue Mode betont wieder mehr die Unistoffe und dunkleren Farbtöne. Die Reliefgewebe Matelassés und Cloqués werden weiterhin begünstigt sein. Stoffe mit Metall-effekten werden ebenfalls wieder neu zur Geltung kommen.

In der Samtindustrie ist in der letzten Zeit eine erste, einstweilen jedoch noch sehr beschränkte Belebung eingetreten. Es ist der Samtindustrie gelungen verschiedene Aufträge in neumodischen Samten zu erhalten, vor allem Kleider-samte. Putzsamte liegen noch ziemlich still. Günstig scheinen in der neuen Saison wieder die Aussichten für Plüschartikel bzw. Besatz-, Jacken- und Mantelplüsch und Pelznach-ahmungen zu sein. Die Samte mit Gold- und Silbereffekten werden neu zur Geltung kommen.

Das Geschäft in Schirmstoffen hat bereits wieder angezogen. Das regnerische Wetter hat in dieser Hinsicht anregend gewirkt. Neben den kunstseidenen Schirmstoffen werden auch die Halb- und ganzseidenen Stoffe wieder mehr gefragt. Die Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung haben dazu geführt, daß nunmehr auch für Herrenschirmstoffe Kunst-seide verarbeitet wird.

In der Krawattenstoffindustrie hat man mit der Neumusterung begonnen und zum Teil bereits auch eine Anzahl Herbstaufträge erhalten. Die Aussichten werden nicht ganz ungünstig beurteilt. Mit dem Sommer sind neben den langen Bindern die kleinen Schleifen und neben den Jacquardkrawatten auch die bedruckten Krawatten neu in Erscheinung getreten. Beachtenswert ist das immer stärkere Vordringen der Vistra-krawatten, die nunmehr in gefälliger Ausstattung, in schönen Farben und Mustern und in knitterfreier Aufmachung gebracht werden, wobei die Streifenmuster neben Schotten- und Tupfen-mustern wieder mehr in den Vordergrund rücken. Viele Streifenkrawatten zeigen auch Gold- und Silbereffekte.

In der Bandindustrie hat man in der zweiten Juni-hälfte eine neue Gemeinschaftswerbeaktion eingeleitet unter dem Leitmotiv: Man trägt wieder Bänder und Bandschleifen. Man hofft damit die Bandmode zur weiteren Entfaltung zu bringen. kg

**Lyon**, den 30. Juni 1935. **Seidenstoffmarkt**: Die all-gemeine Lage des Seidenstoffmarktes hat sich leider nicht ge-bessert. Das gute Sommerwetter hat erst spät eingesetzt, und da es sofort sehr warm geworden ist, so werden nur leichte Stoffe verlangt. Obwohl man einer guten Drucksaison entgegen-gesehen hat, ist das Resultat leider nicht gut. Am Anfang haben sich die billigen Qualitäten, hauptsächlich schwarz und marine-Fond ganz gut verkauft, doch hat das langandauernde Regenwetter die Saison vollständig verdorben. Die Fabrikanten waren sehr vorsichtig und große Lager kaum zu finden. Zu-dem kommt man jetzt in die Ferienmonate, was stets von großem Einfluß auf die Geschäftstätigkeit ist, so daß ein Beleben des Handels nicht vor September erhofft werden kann. Zurzeit werden leinenartige Gewebe in Ecrufarbe verlangt, teils in glatt, teils mit kleinen bedruckten oder gestickten Effekten. Honan glatt ist nicht viel verlangt, jedoch Punkte in allen

Größen. In bedruckten kunstseidenen Crêpes de Chine findet man noch größere Stocks; die Fabrikanten sind bemüht, solche zu den bestmöglichen Preisen abzustößen. Da jedoch die Nachfrage sehr klein ist, sind die Preise stark zurückgegangen. Man findet heute die Drucks zu denselben Preisen, die man für glatte Silkas bezahlen muß. Punktmuster auf reinseidenen Qualitäten werden immer noch gefragt, zurzeit vorwiegend auf weißem Fond mit roten, blauen, grünen Tupfen. Schnell liefer-bare Taffet, besonders in marine und noir sind sehr gesucht, ebenso für den Herbst kettenbedruckte Taffet (impression sur chaîne). Darin werden hauptsächlich nur Blumenmuster in bunter Ausführung gebracht.

**Herbst- und Wintersaison 1935**: Der Taffet wird unbedingt an erster Stelle stehen und sieht man in allen Kol-lektionen diesen Artikel in vielfacher Ausführung. Glatte Taffet in billiger Preislage, ferner Poult de soie und nicht zu ver-gessen die Qualitäten Taffet changeant (glacé) bis zur guten Ausführung von Taffet caméléon. Letzterer Genre wird haupt-sächlich in dunklen Farben gezeigt, d. h. schwarze Kette mit grünem oder rosa Schuß usw. Ferner werden alle diese Stoffe nicht nur in glatt, sondern auch mit façonnierten Dessins ge-bracht, Punkte, Striche, kleine Blümchen usw. Für Stilkleider werden bedruckte Taffetqualitäten verlangt, vorwiegend hübsche Blumenbouquets auf schwarz, marine und weiß. In zweiter Linie kommt diese Saison der Metallartikel. Als Garnituren kommen die Satin métal in Frage, mit den vier klassischen Farben acier, argent, or und viel or. Es werden vorwiegend cloquéartige Dessins gezeigt. In guten, teuren Genres werden wieder die bedruckten Georgette verlangt. In allen möglichen Stoffen werden Metallfäden gebracht, sei es als Streifen oder Blümchen usw. Reinseidene Sandkrepps sind in façonnierter Ausführung und mit bestickten Metalleffekten in jeder Kollektion zu finden. Man hofft ferner, daß auch der knitterfreie Samt wieder groß verlangt wird; es wurden bereits größere Aufträge getätigt. Man hat auch Versuche gemacht, den baum-wollenen Samt knitterfrei zu erhalten. Dies ist auch gelungen, doch läßt die Haltbarkeit des Stoffes zu wünschen übrig. Samte mit Metallfäden, Samte mit großen Rippen sind ver-langt. Ferner ganz teure Velours façonné mit Metalleffekten.

**Kunstseidenstoffe**: glatte, billige Taffet erfreuen sich einer guten Nachfrage. Als Neuheit werden plissierte Taf-fet gebracht, die für Garnituren gut verwendbar sind. Für den Inlandkonsum werden viel gewebte Fantasieartikel gebracht, die entweder mit Cellophan- oder Metallfäden verziert sind.

**Echarpes/Carrés**: Durch das spät eingesetzte warme Wetter sind die Nachfragen sehr spät gekommen und wurden noch in letzter Zeit Echarpes und Vierecktücher aus Mousseline und kunstseidenem Georgette in großen Quantitäten verkauft. Ein großer Artikel ist das Dreieck aus Crêpe de Chine soie, oder Sinélic geworden. In letzter Zeit sind sehr große Quanti-täten verkauft worden, vorwiegend mit Ankermuster für den Strand. Die neuen Kollektionen für Herbst und Winter werden nicht vor Mitte bis Ende Juli fertig gestellt sein. C. M.

**Paris**, den 29. Juni 1935. Das ungewohnt schlechte Wetter, das beinahe bis Ende des Monats gedauert hat, war für die Sommersaison sehr ungünstig; die Geschäftslage war daher überaus unbefriedigend. Leichte Sommerstoffe konnten nur mit großen Schwierigkeiten abgesetzt werden.

Die Nachfrage nach Leinengeweben und deren Nach-ahmungen ist seit einiger Zeit in starker Abnahme be-griffen. Bedeutend früher als andere Jahre interessiert sich die Kundschaft für die Winterartikel. Bis heute konnte man jedoch noch keine bemerkenswerten Saisonartikel sehen. Den größten Erfolg werden zweifellos für kommenden Herbst und Winter die gleichen Genres erzielen, wie man sie diesen Frühling bereits zu sehen bekam, insbesondere Armuren und Façonnés Pointillés auf Crêpe Marocain und Crêpe Mousse.

Der unstreitbar wichtigste Artikel für die kommende Winter-saison wird der Taffetas sein, und zwar Taffetas glacé und Taffetas caméléon, die bis heute bereits einen sehr guten Er-folg verzeichnen konnten. Außerdem werden in Fantasieartikeln sehr geschmackvolle Stoffe disponiert wie Taffetas mit Cellophan und Taffetas Metall. Letzterer ist zum Beispiel mit reinseidener Kette und Metallschuß ein ganz besonders ge-schätzter Artikel. Ein wichtiger Artikel ist der Crêpe Cloqué mit Metall oder auch mit Cellophan, welcher für die ganze Wintersaison halten wird.

Ein weiterer neuer Artikel, der gegenwärtig von einigen Häusern der Haute Couture gemustert wird, ist ein Mousseline



glacée mit Organdi-Apprêt, der einen guten Erfolg verspricht. Ferner ist zu nennen ein Marocain oder ein Satin mit Metall oder auch Cellophan-Pailletten, sehr oft ebenfalls in verschiedenen Farben. Diese Pailletten werden jedoch nicht mehr auf dem Stuhl hergestellt oder gar aufgenäht, sondern mit einem Speziallack hergestellt, der eine bemerkenswerte Solidität aufweist.

Crêpe Satin wird wieder häufiger für Druck verwendet. Die Dessins sind in großen Dispositionen gehalten, die viel Grund lassen. Die Matt- und Glänzend-Effekte sind immer noch sehr beliebt für den Druck.

**Modfarben:** Außer den hellen Pastellfarben für die Abendtoiletten sind auch die dunklen Nuancen, insbesondere für Taffetas glacé und Taffetas caméléon begünstigt. Anscheinend werden auch die Farben Marron und Nègre wieder eher zur Geltung kommen; ferner die Farbe der Maulbeere, dann Vert bronze. Schwarze, mit Gold brodierte Taffetas werden ebenfalls sehr beliebt sein. E. O.

## Die neuen Gewebe der Haute Couture

Paris, den 29. Juni 1935. Wie heute bereits vorausgesehen werden kann, so wird sich die neue Moderichtung für die Frühjahrssaison 1936 den Cloqués ajourés zuwenden. Die durchbrochenen Effekte auf genanntem Gewebe werden überaus fein und diskret sein. Die Durchbrechungen bilden in ihrer Anordnung ein eigentliches Dessin, wodurch sich diese Nouveautés von den bereits vorhandenen porösen Cloquésgeweben sehr gut unterscheiden. Die überaus gute Aufnahme, die diese Idee von der Haute Couture erhalten hat, läßt ohne Zweifel durchblicken, daß die neue Mode für Frühling und Sommer 1936 die durchbrochenen Stoffe sehr begünstigen wird.

Im kommenden Winter werden Gewebe mit ausgesprochenem Reliefcharakter weiter bestehen. Damit sich die neuen Ge-

webe von denen der vergangenen Saison unterscheiden, soll den kommenden Cloquégeweben ein vollständig neues Aussehen gegeben werden. Es scheint, daß für dieses neue Aussehen bereits eine neuartige Disposition in den Cloquédessins ausstudiert worden ist.

Die Haute Couture wird für den kommenden Winter außerdem denjenigen Dessins den Vorzug geben, die als Rayures oder Pékins angeordnet sind.

Für Modnuancen kommen vor allem eine ganze Stufe von Grègetönen, und für die klassischen Winterfarben an erster Stelle Marron, genannt Marron Primera in Betracht.

Metall wird ebenfalls ganz besonders häufig verwendet werden. Jedoch müssen auch da wieder ganz neue Aussehen gefunden werden, wie z. B. gefärbte oder chromierte Metallfäden. Auch Cellophan wird weiter begünstigt, jedoch auch nur unter ganz neuer Aufmachung.

In den heute so beliebten steifen Stoffen werden Reliefeffekte vorkommen. Man wird z. B. Taffetas mit Fantasiezwirnen in Bouclette- oder Chenilleform zu sehen bekommen.

In den Wollstoffen, in welchen bis heute diese Art Relief sehr beliebt war, wird dieser Genre hingegen fast vollständig verschwinden.

Was die Herbstkollektionen der Haute Couture anbetrifft, so sind solche infolge ihrer überaus reichen Ausstattung in neuen Geweben eher als solche für den Winter als für die Herbstsaison anzusehen. Neben den Cloqués aus reiner Seide und aus Rayonne werden auch Cloqués in Wollstoffen erscheinen.

Einige ganz unerwartete Stoffe der Herbstkollektionen der Haute Couture sind die folgenden:

Samte, stellenweise ziseliert oder rasiert, sowie auch bedruckt; ferner Cellophansamte mit abstehenden Haaren, Poultis de soie envers Satin, sowie Satins stellenweise unregelmäßig gekörnt. Die dabei am häufigsten vorkommende Farbe ist ein bleiches Grün. E. O.

## FACHSCHULEN

**Zürcherische Seidenwebschule.** Wir haben bereits in der Juni-Ausgabe der „Mitteilungen“ darauf hingewiesen, daß an der Schule ein Vorkurs geschaffen worden ist, der den Teilnehmern die Möglichkeit bietet sich die elementaren Kenntnisse des Webens anzueignen. Nachdem der erste Vorkurs in Bälde zu Ende geht, darf festgestellt werden, daß er recht befriedigende Ergebnisse gezeitigt hat.

Für den neuen Jahreskurs 1935/36 haben sich bisher 18 Interessenten eingeschrieben, so daß dessen Durchführung gesichert ist. Weitere Anmeldungen werden noch bis Mitte August angenommen. Entgegen unserer Mitteilung in der Juni-Ausgabe ist der Beginn dieses Kurses von der Aufsichtskommission nicht auf den 2., sondern auf den 9. September 1935 festgesetzt worden, während die Aufnahmeprüfung am 4. September stattfinden wird.

Dem kürzlich erschienenen Jahresbericht für 1934 der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft ist sodann zu entnehmen, daß Herr Dir. Th. Hitz, der im Herbst 1919 die Leitung der Schule übernommen hatte, auf Ende August 1935 aus Alters- und Gesundheitsrücksichten von seinem Amte zurücktritt.

Diese Mitteilung wird insbesondere die zahlreichen ehemaligen Schüler von Herrn Dir. Hitz überraschen. Nach 16-jähriger Wirksamkeit an der Schule und rund 50-jähriger Tätigkeit im Dienste der Seidenindustrie schließt damit Herr Dir. Hitz eine erfolgreiche Laufbahn ab. Als Fabrikantensohn besuchte er in den Jahren 1885/87 die beiden Jahreskurse der Seidenwebschule, worauf er sich während drei Jahren als junger Fabrikant im väterlichen Geschäft in Rüslikon betätigte, wo damals noch der Handwebstuhl „die gute alte Zeit“ verkörperte. Um sich weitere mechanische und technische Kenntnisse anzueignen, ging er dann als Volontär in die Maschinenfabrik Rüti und im Anschlusse daran nach Italien, um sich mit dem Studium der Seidenspinnerei und Seidenzwirnerie zu befassen. Nach dieser Ausbildung begann Herr Hitz seine eigentliche berufliche Tätigkeit, wobei er zuerst während kurzer Zeit als Monteur und Obermeister wirkte, in der Folge aber hauptsächlich die Einrichtung und Organisation von Webereien und auch die Reorganisation und Sanierung von Betrieben im Auslande leitete. In dieser Eigenschaft war er dann während vielen Jahren in bedeutenden ausländischen

Betrieben und als Fabrikant auch in angesehenen schweizerischen Seidenwebereien tätig. Als er daher im Jahre 1919 als Nachfolger von Herrn Dir. H. Meyer die Leitung der Webschule übernahm, brachte er außerordentlich reiche praktische Erfahrungen mit. In 16-jähriger Wirksamkeit an der Seidenwebschule hat Herr Dir. Hitz aus diesem Füllhorn geschöpft und 534 Schüler nicht nur mit den verschiedenen Zweigen der Seidenindustrie vertraut gemacht, sondern sie auch für den harten Kampf des Lebens vorgeschult. Sie sind Herrn Dir. Hitz zu Dank verpflichtet und werden ihm gerne einen angenehmen und beschaulichen Lebensabend wünschen. Wir schließen uns diesen Wünschen an.

**Webschule Wattwil.** Vor wenigen Tagen ist uns der 53. Jahresbericht, der über das Schuljahr 1933/34 Rückschau hält, zugegangen. Dem von Herrn Direktor A. Frohmader erstatteten Bericht ist zu entnehmen, daß unter dem Einfluß der gedrückten wirtschaftlichen Lage die Zahl der Schüler etwas zurückgegangen ist, daß aber andererseits eine kleinere Anzahl Schüler in folgerichtiger Anpassung an die tatsächlichen Verhältnisse ihre Ausbildungszeit durch den Besuch des dritten Semesters verlängerte und dadurch die Kenntnisse erweiterte. Der Jahreskurs 1933/34 zählte anfänglich 23 Schüler, von denen während des Sommersemesters fünf austraten, während im dritten Semester sieben Schüler ihren Studien oblagen. Mit vollem Recht wird im Bericht erwähnt, daß die Anforderungen, die heute an die Webereitechniker gestellt werden, derart in die Höhe geschraubt worden sind, daß sie ohne gute Fachschulbildung kaum mehr erfüllt werden können. Eine Verlängerung der Ausbildungs- oder Studienzeit ist daher sehr zu empfehlen, da die Schule ein lebhaftes Interesse daran hat, der Industrie Kräfte zuzuführen, die leistungs- und entwicklungsfähig sind. Der Bericht weist unter anderem auf die Bedeutung der Materialkunde hin und bemerkt, daß es unbedingt notwendig sei, die Materialstudien fortzusetzen, da im Jahreskurs nur die allgemeinen Grundlagen vermittelt werden können. Die Tatsache, daß das Gebiet der Fabrikationskunde durch die verschiedenen neuen Textilmaterialien gegenüber früher viel schwieriger geworden ist, sollte eigentlich von selbst zu der Ueberlegung führen, daß eine Verlängerung



der Ausbildungszeit unserer jungen Webereitechniker ein dringendes Erfordernis ist. Die Aufsichtsbehörden der Webschulen werden sich mit dieser Frage einmal zu befassen haben, da

sie für die künftige Entwicklung der schweizerischen Textilindustrie von Bedeutung ist. Der Jahreskurs 1934/35 zählt 25 Schüler. -t-d.

## FIRMEN-NACHRICHTEN

### Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Firma **Grieder & Cie.**, in Zürich 1 erteilt Kollektivprokura an Hans Siber-Strauch, von Küssnacht (Zch.), in Zürich; Oscar Jaeggi, von und in Zürich, und Walter Locher-Bollinger, von und in Zürich.

**Siber & Wehrli Aktiengesellschaft** in Zürich. Durch Beschluß einer außerordentlichen Generalversammlung wurde das Aktienkapital von bisher 4,000,000 Fr. auf 2,400,000 Fr. herabgesetzt, indem 320 Aktien zu 5000 Fr. zurückbezahlt und annulliert wurden.

**Spinnerei am Uznaberg**, Aktiengesellschaft, mit Sitz in Uznach. Eduard Walcher ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu und ohne Unterschriftenrecht wurde in den Verwaltungsrat gewählt Hans A. Gaudy, Ingenieur, von Rapperswil (St. Gallen), in Bern.

Unter der Firma **Aktiengesellschaft für Textilindustrie-Produkte Baden** „NEO TEXTA“ hat sich, mit Sitz in Baden, eine

Aktiengesellschaft gegründet. Zweck der Gesellschaft ist der Handel mit Textilprodukten und die Beteiligung an ähnlichen Unternehmen. Das Grundkapital beträgt 20,000 Fr. Mitglieder des Verwaltungsrates sind: Dr. Fritz Voser, Fürsprecher, von Brugg und Baden, in Baden (Präsident); Erich Burgheimer, Kaufmann, von und in Zürich, und Richard Schlessinger, Kaufmann, deutscher Staatsangehöriger, in Baden. Geschäftslokal: Brunnmattstraße 2.

Die Firma H. Th. Böhme A.-G. in Chemnitz teilt uns mit, daß die Abteilung „Chemische Fabrik“ als selbständiges Unternehmen unter der Firma **Böhme Fettchemie-Gesellschaft** mit beschränkter Haftung, Chemnitz, geschaffen wurde. Die neue Firma wird dieselben wertvollen chemischen Hilfsmittel für die Veredlung textiler Erzeugnisse herstellen wie dies vorher in bewährter Weise die genannte Abteilung seit 1906 besorgt hat.

## PERSONELLES

**J. K. Schläpfer †.** Mit Herrn J. K. Schläpfer in Teufen ist wieder ein Fabrikant von der alten Garde heimgegangen, einer von echtem Schrot und Korn. Er übernahm von seinem Vater vor etwa 50 Jahren das damals blühende Geschäft und entwickelte es durch rastlosen Fleiß weiter. Die Plattstichweberei teilte in der Folge leider das Los der Stickerei. Während noch vor einem halben Jahrhundert über 3000 Handwebstühle liefen, sind es heute kaum viel mehr als 300. Diese Gewebespezialität war ganz auf die Ausfuhr nach Amerika und Indien angewiesen. In der Schweiz selbst fand sie nur wenig Konsumenten. Wohl versuchte man es, sich mehr auf den Inlandsbedarf einzurichten, doch mit wenig Erfolg. Aus der Firma J. K. Schläpfer ging schließlich die mechanische Feinweberei von Schläpfer & Co. in Teufen hervor, von einem Sohne betrieben. Der Vater jedoch hielt an der Plattstich-Handweberei fest und war im schönsten Sinne des Wortes ein Fabrikant, der sich als Arbeitgeber durch Rührigkeit und einfache Lebenshaltung auszeichnete. A. Fr.

**Cesar Stünzi †** Am 19. Juni ist in seinem Heim in Rüslikon Cesar Stünzi-Sträuli nach langer Krankheit im Alter von 73 Jahren verschieden. In seiner Eigenschaft als Teilhaber und später alleiniger Inhaber der Firma Baumann, Streuli & Co. A.-G. in Horgen und Zürich, war Herr Stünzi in der schweizerischen Seidenindustrie, wie auch im Auslande, eine bekannte und angesehene Persönlichkeit. Das Geschäft, eines der ältesten seiner Art, das sich auch eine Weberei in Süddeutschland angegliedert hatte, wurde vom Verstorbenen vor einigen Jahren aufgelöst und er hat bei diesem Anlaß nicht nur die Angestellten und Arbeiter, sondern auch verschiedene Institutionen der Seidenindustrie in großzügiger Weise bedacht. Als Mitglied des Vorstandes der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, wie auch des Handelsgerichtes, hat der Dahingegangene der Allgemeinheit große und wertvolle Dienste geleistet. Herr Stünzi war nicht nur ein gewandter und großzügiger Kaufmann, sondern hatte auch Verständnis für Kunst und Wissenschaft und hinterläßt auf diesem Gebiete ebenfalls das Andenken eines stets hilfsbereiten und wertvollen Menschen.

## PATENT-BERICHTE

### Schweiz

#### Erteilte Patente

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

- Kl. 21c, Nr. 175988. Doppelgewebe für Möbel, Wandbekleidung usw. — wohnbedarf a-g, Talstraße 11, Zürich (Schweiz).  
 Kl. 21c, Nr. 175989. Webstuhl. — Edwin Neukom, Ingenieur, Maienstraße 15, Winterthur (Schweiz).  
 Cl. 21f, n° 175990. Dispositif chasse-navette pour métier à tisser. — Compagnie Générale d'Electricité, 54, Rue La Boétie, Paris (France). Priorités: France, 7 mars 1933 et Allemagne, 6 juin 1933.  
 Kl. 21f, Nr. 175991. Schützenspindel für Automatenstühle. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).  
 Kl. 23c, Nr. 175996. Verfahren zur Herstellung von Effektgarnen. — Dresdener Strickmaschinenfabrik Irmscher & Witte Aktiengesellschaft, Tharandter Straße 31/33, Dresden A. 28 (Deutschland). Priorität: Deutschland, 23. Dezember 1933.  
 Kl. 19b, Nr. 176324. Nadelwalzengruppe für zum Auflösen von Fasergut bestimmte Spinnerei-Vorbereitungsmaschinen oder dergl. — Technik & Investment Aktiengesellschaft, Vaduz (Liechtenstein). Prioritäten: Deutschland, 4. November 1932 und 2. März 1933.

- Kl. 19b, Nr. 176325. Vorrichtung zum Einstellen der Deckel an Karden. — Actiengesellschaft Joh. Jacob Riefer & Cie., Winterthur (Schweiz). Priorität: Deutschland, 17. Juni 1933.  
 Cl. 19c, n° 176326. Dispositif d'accouplement, notamment pour les sections des cylindres des mécanismes étireurs de mèches textiles. — Fernando Casablanca, 166, Calle de Fernando Casablanca, Sabadell (Barcelone, Espagne). Priorité: Espagne, 15 mai 1933.  
 Kl. 19d, Nr. 176327. Kreuzspulmaschine. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergerstr. 143/5, M. Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. Mai 1933.  
 Kl. 19d, Nr. 176328. Fadenspanner für Spul- und ähnliche Textilmaschinen. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergerstraße 143/5, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 2. August 1933.  
 Kl. 21a, Nr. 176329. Fadenspanner mit Scheibenbremse für Zettelgatter. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergerstraße 143/5, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 22. V. 33.  
 Kl. 21a, Nr. 176330. Fadenspanner mit Tellerbremse und offener Fadenleitöse für Zettelgatter. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergerstraße 143/5, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 22. Mai 1933.  
 Kl. 19c, Nr. 176600. Antrieb für Spinn- und Zwirnspeindeln. —

- Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz). Priorität: Deutschland, 21. Oktober 1933.
- Kl. 19d, Nr. 176602. Halter für zu bewickelnde Spulenhülsen. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich, Schweiz).
- Kl. 19d, Nr. 176603. Garnspulmaschine. — Wildt and Company Limited, Adelaide Works, Leicester (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 13. September 1933.
- Kl. 21b, Nr. 176604. Doppelhubschaffmaschine. — Heinrich Dersen, Yorckstraße 30, Krefeld (Deutschland). Priorität: D'land, 13. Juni 1933.
- Cl. 21c, n° 176605. Procédé de fabrication d'un tissu, tissé en duite simple avec une lisière solide, l'alimentation continue de trame se faisant au moyen de passe-frames sans canette, et métier pour la mise en œuvre de ce procédé. — Raymond Dewas, ingénieur, 120, Boulevard de Saint-Quentin, Amiens (Somme, France). Priorité: France, 3 juin 1932.
- Kl. 21c, Nr. 176606. Webstuhl mit feststehenden Schützenkasten und beweglicher Ladenbahn. — Jakob Graf, Ing., Hintere Bahnhofstraße, Uzwil (St. Gallen, Schweiz). — Priorität: Deutschland, 28. April 1933.
- Cl. 21c, n° 176607. Procédé de fabrication d'un tissu, tissé en duite simple, l'alimentation continue de trame se faisant au moyen de passe-frames sans canette, et métier pour la mise en œuvre de ce procédé. — Raymond Dewas, ing., 120, Boulevard de Saint-Quentin, Amiens (Somme, France). Priorité: France, 3 juin 1932.
- Kl. 18a, Nr. 176897. Verfahren und Maschine zum Transport frisch gesponnener Kunstseide vom Fällbad in den Nachbehandlungsbottich. — Feldmühle A.-G. vormals Loeb, Schoenfeld & Co. Rorschach, Rorschach (Schweiz).
- Cl. 18a, n° 176898. Procédé de filature en boîte pour la production de gâteaux de fil artificiel. — Courtaulds Limited, 16, St. Martin's-le-Grand, Londres (Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 4 septembre 1933.
- Kl. 19c, Nr. 176899. Verfahren zur Herstellung eines wollartigen Kunstfadens und danach hergestellter wollartiger Kunstfaden. — Heberlein & Co. A.-G., Wattwil (St. Gallen, Schweiz).
- Kl. 19c, Nr. 176900. Fadenüberlaufscheibe an Spulenhaltern für Doppeldrahtzwirnspeindeln. — Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstraße 12—28, Wuppertal-Ober-Barmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 23. April 1934.
- Kl. 24b, Nr. 176902. Vorrichtung zur Herstellung von gekräuselten oder crepeähnlichen Gewebestoffen. — Marie Cadgène, Fifth Avenue & Boulevard, Paterson (N. J., Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 6. Oktober 1933.
- Cl. 19b, n° 177218. Carde. — Compañia Anónima Static, 484, Avenida 14 abril, Barcelona (Espanne). Priorité: Espanne, 8 juillet 1933.
- Kl. 19b, Nr. 177219. Kratzenbelag. — Graf & Cie., mechanische Cardenfabrik, Rapperswil (St. Gallen, Schweiz).
- Kl. 19c, Nr. 177220. Spindeltrieb für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Textilmaschinen. — Carl Hamel Spinn- & Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, Arbon (Schweiz).
- Kl. 19d, Nr. 177221. Schußpulmaschine. — Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21c, Nr. 177222. Reibungskupplung für Webstuhltrieb. — August Benz-Gut, Geschäftsreisender, Freihofweg 4, Rüslikon (Zürich, Schweiz).
- Cl. 21c, n° 177223. Procédé de fabrication d'un tissu ajouré élastique et tissu obtenu par ce procédé. — Dognin-Société Anonyme, Villeurbanne; et Tiburce Lebas, Calais (France). Priorités: France, 11 et 25 avril 1933.

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, A. FROHMADER

## VEREINS-NACHRICHTEN

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

### Besichtigung des neuen Maschinenlaboratoriums der E. T. H.

Wir sind in der Lage unsere Mitglieder zum Besuch des neuen Maschinenlaboratoriums der Eidg. Technischen Hochschule in Zürich einzuladen und erwarten gerne eine zahlreiche Beteiligung.

Besuchsdatum: Samstag, den 13. Juli 1935. 14 Uhr 30 Besammlung im Maschinenlaboratorium, Hörsaal IV, Eingang Sonneggstraße (Haupteingang). 14.45 Begrüßung und kurze Ansprache. Anschließend Besichtigung des Lehrgebäudes, der Maschinenhalle, des Fernheizwerks, des Aerodynamischen Laboratoriums, des textiltechnischen Laboratoriums.

Zwecks Feststellung der Beteiligung ist Anmeldung erwünscht. Anmeldungen nimmt entgegen bis zum 10. Juli G. Steinmann, Clausiusstraße 31, Zürich 6.

Der Vorstand.

**Monatzusammenkunft.** Montag, den 8. Juli, abends 8 Uhr im Restaurant „Strohof“ in Zürich 1. Zahlreiche Beteiligung erwartet

Der Vorstand.

**Bindungslehkurs.** Diejenigen Kursteilnehmer, die ihre Kursarbeit zum Einbinden abgegeben haben, können die Kursbücher beim Quästor G. Steinmann, Clausiusstraße 31, Zürich 6 in Empfang nehmen.

### Stellenvermittlungsdienst

Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlung sind an folgende Adresse zu richten:

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich,  
Stellenvermittlungsdienst, Zürich 6,  
Clausiusstraße 31.

### Offene Stellen

Nach Peru in kleinere Seidenweberei jüngerer, tüchtiger Webermeister, welchem zugleich die Betriebsleitung übergeben würde.

Nach Italien in große Seidenweberei tüchtiger, jüngerer Jacquardwebermeister mit Webschulbildung, vertraut mit Verdolmaschinen und Rütli-Lancierstühlen.

Nach Italien in größere Seidenweberei junger, tüchtiger Jacquardwebermeister mit Webschulbildung und Praxis.

**Schweizerische Seidenweberei im Auslande** sucht jungen, tüchtigen Betriebsleiter mit Webschulbildung, der befähigt ist einem mittelgroßen Betrieb selbständig vorzustehen. Eintritt spätestens 1. September Bedingung, möglichst früher.

**Seiden- und Kunstseidenweberei in Schweden** sucht durchaus erfahrenen jüngeren Webermeister mit Webschulbildung.

**Gesucht nach Uebersee (Chile)** tüchtiger Disponent für einfache und komplizierte Schaffgewebe aus Seide und Kunstseide für Wechsel- und Lancierstühle. Ausführliche Bewerbungen mit Referenzen an die Stellenvermittlung.

**Gesucht für schweizerische mechanische Strickerei:** Tüchtiger Zeichner für Jacquardstrickerei.

Da in letzter Zeit wieder vermehrte Nachfrage, in der Hauptsache nach technischem Personal sich bemerkbar macht, bitten wir diejenigen Mitglieder, die sich für eine Stelle interessieren, sich bei der Stellenvermittlung einschreiben zu wollen.

### Stellensuchende

**58. Jüngerer Webermeister** mit mehrjähriger Praxis. (Uebersee bevorzugt.)

**59. Jüngerer Textilkaufmann** mit Handels- und Webschulbildung nebst Auslandspraxis. Sprachenkenntnisse deutsch, französisch, englisch, italienisch und spanisch.

**62. Junger Krawatten-Disponent** mit Webschulbildung und Praxis.

**63. Disponent** mit Webschulbildung und langjähriger Erfahrung.

**64. Jüngerer Disponent** mit Webschulbildung und Auslandspraxis.

**65. Jüngerer kfm. Angestellter** mit Webschulbildung.

**66. Jüngerer Stoffkontrolleur** mit Webschulbildung und Erfahrung in rohen und gefärbten Geweben.

Diejenigen Bewerber, welche bei der Stellenvermittlung angemeldet sind, werden ersucht, sofern sie in der Zwischenzeit eine Stelle angetreten haben, der Stellenvermittlung entsprechende Mitteilung zu machen, damit die betreffenden Offerten nicht mehr weitergeleitet werden.

Es wird erneut in Erinnerung gebracht, daß die Offerten möglichst kurz, aber klar und sauber abgefaßt werden müssen. Nur solche Offerten führen zum Erfolg. Auch ist es sehr wertvoll, wenn Offerten zugleich in zwei Exemplaren eingesandt werden, damit bei Anfragen die Offertschreiber der Stellenvermittlung zur sofortigen Weiterleitung zur Verfügung stehen.

**Gebühren für die Stellenvermittlung.** Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittlelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effectif erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postcheck-Konto „Verein ehem. Seidenwebeschüler 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, an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 6, Clausiusstraße 31, mitzuteilen.

### V. e. W. v. W.

Die **Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil** hielt ihre Frühjahrs-Hauptversammlung in Baden am 30. Mai ab und verband diese mit einer Exkursion in den Betrieb der Firma Brown, Boveri & Cie. A.-G. Im Verlaufe von annähernd drei Stunden wurden wir durch die mächtigen Arbeitsräume geführt und kamen aus dem Staunen über die großartige Anlage nicht heraus. Man sah, was es braucht, eine Weltfirma zu sein. Daß Brown, Boveri & Cie. eine solche ist, bewiesen uns die Maschinen und Apparate, welche nach allen Ländern der Erde hinausgehen. Diese Erzeugnisse sind die denkbar besten Beweise schweizerischer Qualitätsarbeit und höchsten technischen Könnens überhaupt. Die Schaffung einer derartigen Anlage und die Weiterentwicklung derselben, die geistige und materielle Ausgestaltung setzen ein riesiges Kapital voraus. Hier sieht man, wie notwendig das ist und wie fruchtbringend es wirken kann für die Förderung der Industrie. In einem solchen Werk wird für das Wohl vieler Menschen gearbeitet. Es war zwar Auffahrtstag, wo der Betrieb stillstand, aber dafür verstand jeder einzelne Exkursionsteilnehmer die Erläuterungen unserer Führer, der Herren Ingenieur

Morier, Wildhaber und Maurer. In instruktiver Weise setzten sie uns alle Vorgänge und Zusammenhänge auseinander, so daß man einen vollen Genuß hatte und ohne Gefahr jedes Objekt studieren konnte. Die Firma Brown, Boveri & Cie. darf als führendes Unternehmen auf vielen Gebieten bezeichnet werden, namentlich auf dem des Elektromotorenbaues für die verschiedensten Zwecke, besonders aber für die Textilindustrie. Mächtige Fortschritte sind diesbezüglich in den letzten Jahren gemacht worden. Die Konstruktionen wurden einfacher und doch betriebssicherer, dabei wesentlich billiger gestaltet, wodurch dem elektrischen Antrieb noch sehr große Entwicklungsmöglichkeiten offen stehen.

Man verließ das Etablissement mit einem tiefen Eindruck und mit der Ueberzeugung, unsern Mitgliedern einen wertvollen Dienst geleistet zu haben. Es konnte viel gesehen, gehört und gelernt werden. Dafür war jeder Einzelne herzlich dankbar.

Nachmittags wurden die Geschäfte der Vereinigung abgewickelt. Es konnte ein recht befriedigender Besuch festgestellt werden. Präsident Hofstetter entbot den Willkommensgruß und dankte vor allem der Firma Brown, Boveri & Cie. A.-G. für das freundliche Entgegenkommen und besonders auch den liebenswürdigen Führern im Namen der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil. Aktuar Egli verlas das Protokoll von der Herbstversammlung 1934 und erinnerte an den lehrreichen Verlauf des Fortbildungskurses. Seine Aufzeichnungen werden immer gerne entgegengenommen. Kassier Zimmermann referierte über den Stand der Kasse, der günstig genannt werden darf. Direktor Frohmader erstattete den Jahresbericht. Die Kommission wurde ergänzt durch Herrn Gottfried Jäggi in Sirnach. Präsident Hofstetter dankte herzlich allen denen, die sich auch im verflossenen Jahr verdient gemacht haben um die Vereinigung und richtete den Appell an die Anwesenden, für deren Wachsen und Gedeihen einzutreten. Es war eine schöne Tagung. A. Fr.

Der **A.-H.-V. Textilia** hielt seine Jahresversammlung am 15. und 16. Juni in Wattwil ab. Seit Jahren wird dabei für ein wissensförderndes Referat gesorgt, das diesmal wieder Direktor Frohmader hielt, indem er über „Farbenharmonie“ sprach. Anhand von etwa 30 Vorlagen führte er deren Grundlage und Entwicklung vor. Ein besonderer Apparat mit elektrischer Beleuchtung diente ihm dazu. Bei passender Gelegenheit knüpfte er an Lebenserfahrungen an, die sich auf die Farbenharmonie beziehen und suchte so in den eindreiviertelstündigen Erläuterungen eine Verbundenheit der Theorie mit der Praxis zu beweisen, Referent, Lehrer und Freund zu sein. Daran schloß sich ein flott arrangierter Kommerz.

Am Sonntagvormittag war eine Stunde dem Studium der Websäle gewidmet und eine andere den Vereinsgeschäften. Präsident Weber von Zofingen leitete die Vereinsgeschäfte und Ehrenpräsident Eugen Hochuli von Roggwil (Bern) bildet gewissermaßen die Seele des A.-H.-V. „Textilia“. A. Fr.

Leder=Riemen  
Balata=Riemen  
Gummi=Riemen  
Techn. Leder



Selfactor= und  
Drosselriemen  
Webstuhl= und  
Schlagriemen

4013

Gesucht nach Argentinien (Buenos Aires) jüngeren

## Disponenten (Kunstseide)

mit mehrjähriger Praxis. Bewerber muß vor allem selbständig kunstseidene Nouveauté-Artikel kreieren können und auch webtechnisch durchgebildet sein. Zweijähriges Engagement, günstige Bedingungen. Eintritt bald oder nach Uebereinkunft. Offerten unter Chiffre T 4031 J an **Orell Füßli-Annancen, Zürich, Zürcherhof.**

## Webschule Zürich

Bewährte Lehranstalt für die Textilindustrie mit besonderer Berücksichtigung aller Zweige der Seiden- und Kunstseidenindustrie. Theoretischer und praktischer Unterricht, Material- und Stofflehre usw. — Vorkurs (3 Monate) 45 Fr. Beginn im April. Jahreskurs, Beginn im Sept., für Schweizerbürger 250 Fr. Beschränkte Schülerzahl. — Nähere Auskünfte durch die Leitung der Webschule, Wasserwerkstrasse 119, Zürich 10. 4005