

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 44 (1937)  
**Heft:** 1

**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:** 15.03.2025

**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“, Küssnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 910.880  
 Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füssli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telephon 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:** Der deutsche Textilaußenhandel 1936. — Zum neuen Jahre. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten elf Monaten 1936. — Deutsches Preiserhöhungsverbot. — Neues Wirtschaftsabkommen mit Deutschland. — Frankreich. Einfuhrbeschränkungen. — Umsatzsteuer. — Handelsabkommen zwischen Frankreich und Australien. — Japanische Schätzung der Rayon-Erzeugung im Jahr 1936. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich vom Monat November 1936. — Industrielles aus: Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Italien, Oesterreich, Rumänien, Tschechoslowakei, Vereinigte Staaten von Nordamerika, Brasilien, Japan. — Das Problem der textilen Rohstoffversorgung in Deutschland. — Die Klimatisierung von Kunstseidenwebereien und -wirkereien. — Gute und schlechte Endleiten in der Kunstseidenweberei. — Zellglasfäden zur Effektmusterung. — Vollautomatische Schuß-Spülmaschine. — Die Ausrüstung und Appretur von kunstseidenen Geweben. — Marktberichte. — Jahresbericht und Jahresrechnung der Genossenschaft Schweizer Mustermesse. — Die Webschule Wattwil. — Personelles. — Firmen-Nachrichten. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten.

### Der deutsche Textilaußenhandel 1936

(Geringerer Einfuhrüberschuß. Gestiegene Ausfuhr.)

Die Umsätze im deutschen Textilaußenhandel (Einfuhr und Ausfuhr) sind seit erdenklicher Zeit, sieht man von den Kriegsjahren ab, niemals so niedrig gewesen wie 1936. Die einstmals sehr enge Weltmarktverflechtung der deutschen Spinnstoffwirtschaft hat sich beträchtlich gelockert. Gegenüber 1927, dem Jahre mit den höchsten Wertumsätzen (fast 5 Milliarden RM), beträgt der Rückgang über 75%, gegenüber 1935 immerhin fast 10%. Die Schrumpfungen seit der „Hochkonjunktur“ sind in erster Linie eine Folge der Preisstürze, aber auch die Mengenbewegung war — besonders in der Ausfuhr — stark rückläufig. Seit 1929 (mit einer Ausfuhr von rund 364,000 Tonnen) sank der Außenabsatz gewichtsmäßig um über 60%. Solche Ziffern belegen den tiefgreifenden Wandel, der sich in der Außenwirtschaft des deutschen Spinnstoffgewerbes seit dem Ausbruch der Hochkrise vollzogen hat und — was die Einfuhr betrifft — durch den Druck der Devisennöte und durch Ausbau und Ausschöpfung heimischer Spinnstoffquellen in den letzten Jahren verstärkt wurde. Diese Entflechtung, zunächst ein äußerer Zwang, wird nun bewußt bejaht und gefördert, um über allen Wechselfällen die innere Sicherheit zu verbürgen. Wir stehen noch in den Anfängen dieser Entwicklung, die mit der Durchführung des neuen Vierjahresplanes eine revolutionäre Umschichtung im deutschen Rohstoffbezug und Rohstoffeinsatz hervorrufen wird; selbstverständlich mit allen unausbleiblichen Wirkungen, die ein solcher Gefügewandel in einem großen Verbraucherlande auf die Erzeuger der alten Naturstoffe zeitigen muß. Lassen wir einige Zahlen sprechen, die den Grad der Weltmarktentflechtung seit der letzten „Hochkonjunktur“ veranschaulichen (alles in 1000 dz):

Jahr	Einfuhr	Ausfuhr	Umsatz
1928	10,627	3,175	13,800
1929	10,525	3,637	14,162
1930	9,019	3,181	12,200
1931	8,140	2,774	10,914
1932	8,364	1,960	10,320
1933	9,536	1,898	11,434
1934	8,906	1,555	10,414
1935	8,851	1,274	10,125
1936 (10 Monate)	6,324	1,071	7,395

Bei der Betrachtung dieser Zahlen muß man sich des innern Bedeutungswandels bewußt sein, der seit 1935 und besonders in jüngster Zeit den gesamten Außenhandel mehr oder minder bestimmt. Der Durchschnitt-Doppelzentner von 1936 ist ein anderer als der in früheren Jahren; in der Einfuhr erhöht sich immer stärker das Gewicht der Rohstoffe und Halbwaren,

in der Ausfuhr hingegen das der Fertigwaren, wie es der Lage eines Landes entspricht, das die notwendige Bedarfsversorgung des erstarkten heimischen Marktes mit seiner geringen Devisenbeweglichkeit und hohen Arbeitsbetonung sichern muß. Ausfuhrverbote für Rohstoffe verstärken den natürlichen Zug einer solchen Entwicklung. Der Wert des Durchschnitts-Doppelzentners hat sich in der Einfuhr gegenüber dem Vorjahre nur wenig verändert (er stieg von 101 auf 105 RM), während der Ausfuhr-Doppelzentner sich von 339 auf 399 RM. oder um rund 17% erhöhte, nachdem schon 1935 ein Anstieg von 301 auf 339 RM. zu bemerken war.

Der Einfuhrüberschuß im Textilaußenhandel, mit einer einzigen Ausnahme (Hochkrisenjahr 1931) bislang eine selbstverständliche Erscheinung, hat sich auch im abgelaufenen Jahre wieder eingestellt; doch ist er beträchtlich gesunken, in der Hauptsache infolge der verringerten Einfuhr, zum Teil aber auch dank der gestiegenen Ausfuhr. Auf Grund der Weltmarktentflechtung, die sich mit der Entfesselung der innern Rohstoffschöpfung von Monat zu Monat verstärkt, wird die alte Erfahrung künftig an Bedeutung verlieren, wonach ein günstiger innerer Wirtschaftsverlauf von einem erheblichen oder gar steigenden Einfuhrüberschuß der deutschen Spinnstoffbilanz begleitet ist. Freilich lassen sich die belastenden Wirkungen steigender Weltmarktrohstoffpreise nie ausschalten — zu einer völligen Selbstversorgung liegt ja weder Aussicht noch Absicht vor —, aber mit der Zeit müssen auch die entlastenden Einflüsse des heimischen Rohstoffeinsatzes mehr und mehr spürbar werden: in einer Verminderung des Einfuhrüberschusses, zumindest aber in einem Ausgleich äußerer Preiserhöhungen, auf jeden Fall in einer Entlastung der Zahlungs- und Devisenbilanz. Ueber die Gestaltung der Wertbilanz geben folgende Vergleichszahlen Aufschluß (Mill. RM.):

Jahr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhrüberschuß - Ausfuhrüberschuß +
1913	2,095	1,515	— 578
1927	3,142	1,854	— 1288
1931	1,216	1,389	+ 173
1932	846	724	— 122
1933	855	629	— 226
1934	898	485	— 414
1935	894	451	— 463
I/1936	213	129	— 84
II/1936	214	118	— 96
III/1936	180	133	— 47
Okt. 1936	58	47	— 11

Diese Aufstellung zeigt den gewaltigen Wertschwund seit 1927 in Einfuhr, Ausfuhr und Ueberschuß. Sie deutet zugleich die Umkehr an, die seit etwa Mitte 1935, spürbar aber erst im Verlauf des verfloßenen Jahres, eingesetzt hat: die Einfuhr hat sich verringert, die Ausfuhr merklich gehoben. Die Entlastung der Spinnstoffbilanz besonders im 2. Halbjahr 1936 ist äußerst eindrucksvoll. Die Beschränkung der Einfuhr wäre freilich alles andre als ein erwünschter Zustand, wenn es dabei auf Kosten der notwendigen Rohstoffversorgung ginge, aber man darf annehmen, daß — abgesehen von unvermeidlichen Spannungen — die wachsende innere Faserzeugung bereits ein gewichtiger Hebel ist, um den fremden Rohstoffbedarf zu strecken, den nötigen Rohstoffeinsatz zu sichern und somit die Drosselung der Einfuhr nach dem „Neuen Plan“ erträglich zu machen.

Aus einer Aufgliederung der Bilanzüberschüsse nach Verarbeitungsstufen ergibt sich nun folgendes Bild (in Mill. RM.; Einfuhrüberschuß —, Ausfuhrüberschuß +; 1936 in neuer Gliederung):

Jahr	Rohstoffe	Garne	Fertigwaren
1931	— 584	— 101	+ 858
1932	— 504	— 48	+ 430
1933	— 565	— 46	+ 385
1934	— 607	— 80	+ 273
1935	— 645	— 73	+ 255

	Rohstoffe	Halbwaren	Fertigwaren	davon Vor-	u. Enderzeugnisse
I/1936	— 143	— 19	+ 78	+ 38	+ 40
II/1936	— 149	— 16	+ 69	+ 32	+ 37
III/1936	— 118	— 19	+ 90	+ 48	+ 42
Okt. 1936	— 38	— 4	+ 31	+ 17	+ 14

Die fortschreitende Entlastung der Rohstoffbilanz ist aus den Zahlen des letzten Jahres deutlich ersichtlich, wenn auch im 2. Halbjahr die jahreszeitlichen Einflüsse zu beachten sind. Der Einfluß der „Exoten“, der 1935 eine erhebliche Rolle im zeitlichen Eindeckungsgebilde spielte, ist im abgelaufenen Jahre wieder merklich zurückgetreten. Die Umlagerungen im Rohstoffbezug haben ihre Grenzen oder stoßen bisweilen auf Schwierigkeiten. In der Baumwolleneinfuhr hat beispielsweise Brasilien, das sich 1935 zeitweilig den Lieferungen der Vereinigten Staaten annäherte, wieder stark an Bedeutung verloren, während Nordamerika seinen Anteil beträchtlich zu steigern vermochte: im 1. Halbjahr gar auf 60% (im Vorjahr rund 30). Auch Britisch Indien erhöhte seine Lieferungen erneut nach den vorausgegangenen Verlusten. Bei der Wolleneinfuhr, die im ganzen merklich zurückging, sicherte sich Südafrika (Wollabkommen) wieder den höchsten Anteil, während Argentinien und besonders Großbritannien Einbußen erlitten, der Australische Bund sich wieder etwas vorzuschieben vermochte. Auch die Einfuhr der übrigen Rohstoffe ist mehr oder minder gesunken.

Der Einfuhrüberschuß an Textilrohstoffen betrug in den ersten 10 Monaten 1936 rund 534,000 Tonnen im Werte von rund 450 Mill. RM. (ganzes Jahr 1935 rund 750,000 Tonnen und rund 645 Mill. RM.). Die Halbwarenbilanz, in der freilich nach der neuen Gliederung neben Zellwolle, Rohseide, Kunstseide und Gespinsten auch bearbeitete Rohstoffe erscheinen, ist noch angespannt, während die Ueberschüsse im Fertigwarengeschäft sich weiter erfreulich erhöht haben und zwar sowohl bei den Vorerzeugnissen (Gewebe und Gewirke) als auch bei den Enderzeugnissen (Strick- und Wirkwaren, sonstige Kleidung, Hüte usw.). Die opferreichen Be-

mühungen um eine Rückgewinnung verlorener Stellungen auf den Außenmärkten finden darin ihren Niederschlag. Die Mengenausfuhr hat sich in fast allen Arten von Fertigwaren gegenüber dem Vorjahre gebessert, besonders in Baumwollgeweben (+ 60%), in Wollgeweben (fast 60%), in „sonstigen“ Textilwaren (40%), insgesamt um 40%. Steht der Wertzuwachs auch im ganzen dahinter zurück, so wurde doch wieder ein Stand erreicht, der die Ausfuhr der Jahre 1934 und 1935 überschritt. Auch innerhalb des letzten Jahres warteten einzelne Gattungen mit erheblichen Ausfuhrsteigerungen auf, nachdem schon im Jahre zuvor teilweise ein starker Auftrieb wahrzunehmen war: so Gespinste aus Zellwolle vom Jahresbeginn bis zum Herbst zeitweilig um 30%, Gewebe und Gewirke aus Seide und Kunstseide um fast 80%, aus Wolle um fast 90%, aus Baumwolle um fast 40%, Strick- und Wirkwaren aus Wolle auf rund das Vierfache, aus Baumwolle um rund 60%, Kleidung und Wäsche aus Wolle auf fast das Vierfache, Hüte auf über das Dreifache. Gewiß wirken auch jahreszeitliche Befruchtungen sehr dabei mit, aber das Maß des Anstiegs ist damit nicht zu erklären; der nachhaltige Einsatz der Unternehmungen, die über allen innern wirtschaftlichen Gefügewandlungen die nachdrücklichen Forderungen der Zeit begriffen haben und mit Verantwortung und ohne Opferscheu sich der Weitung der Ausfuhr widmen, hat vorzüglich zu diesen Erfolgen verholfen.

Dr. A. Niemeyer.

## Zum neuen Jahre

entbieten wir allen unsern Abonnenten, unsern geschätzten Inserenten und unsern treuen Mitarbeitern im In- und Ausland

## die besten Glückwünsche!

Möge es allerseits ein ersprießliches und arbeitsreiches Jahr werden!

Wir hoffen, daß die lange Depressionszeit mit dem vergangenen Jahre endlich ihren Abschluß gefunden habe; hoffen, daß die Lichtblicke, die sich im Laufe der letzten Monate in unserm Wirtschaftsleben gezeigt haben, sich mehren und ausweiten mögen. Wir hoffen ferner, daß auch die hemmenden Fesseln, die die Handelsbeziehungen von Land zu Land während Jahren eingeengt und erschwert haben, nach und nach gelockert und endlich wieder geöffnet werden, damit allerseits Handel und Industrie sich wieder entwickeln können.

Mit unsern Wünschen und unsern Hoffnungen verbinden wir den Dank für die uns auch im vergangenen Jahre dargebrachte Sympathie und gleichzeitig auch die Bitte, unsere Bestrebungen, der Industrie zu dienen und sie nach besten Kräften zu fördern, auch im neuen Jahre unterstützen zu wollen.

Schriftleitung und Administration  
der  
Mitteilungen über Textil-Industrie

## HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten elf Monaten 1936:

a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

AUSFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar-Nov. 1936	12,536	26,601	1,281	3,396
Januar-Nov. 1935	11,181	24,080	1,356	3,704

EINFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar-Nov. 1936	13,917	20,602	358	960
Januar-Nov. 1935	12,042	21,022	342	993

b) Spezialhandel allein:

AUSFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Vierteljahr	956	2,695	245	693
2. Vierteljahr	801	2,164	243	682
3. Vierteljahr	1,196	2,961	269	740
Oktober	427	1,111	117	371
November	400	1,106	105	353
Januar-Nov. 1936	3,780	10,037	979	2,839
Januar-Nov. 1935	3,591	10,063	1,061	3,039

EINFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Vierteljahr	796	1,784	21	114
2. Vierteljahr	570	1,379	20	91
3. Vierteljahr	791	1,568	16	86
Oktober	172	407	6	28
November	156	470	8	44
Januar-Nov. 1936	2,485	5,608	71	363
Januar-Nov. 1935	3,147	6,819	82	441

**Deutsches Preiserhöhungsverbot.** — Die deutsche Regierung hat am 26. November ein Preiserhöhungsverbot für alle gewerblichen und landwirtschaftlichen Erzeugnisse erlassen. Für Spinnstoffe aller Art sind die Preise vom 30. November 1936 als Höchstpreise bezeichnet worden, die unter keinen Umständen überschritten werden dürfen. Damit sind auch die Bestimmungen des Spinnstoffgesetzes vom Jahr 1934, die schon eine Regelung der Preisgestaltung vorsahen, jedoch immerhin eine gewisse Bewegungsfreiheit ließen, hinfällig geworden. Das Gesetz scheint mit dem Vierjahresplan zusammenzuhängen und es soll damit eine allgemeine Preiserhöhung, die zwangsweise auch eine Steigerung der Löhne und Gehälter nach sich ziehen müßte, nach Möglichkeit vermieden werden. Die Durchführung eines solchen Gesetzes, das die Preisregelung gemäß Angebot und Nachfrage in weitgehendem Maße ausschaltet, muß zweifellos vielen Schwierigkeiten rufen.

**Neues Wirtschaftsabkommen mit Deutschland.** — Am 23. Dezember wurde zwischen der Schweiz und Deutschland ein neues Wirtschafts- und Verrechnungsabkommen abgeschlossen, mit vorläufiger Dauer bis Ende März 1937. Soweit der Warenverkehr in Frage kommt, bleiben die bisherigen Verhältnisse im allgemeinen bestehen; es wird also weder an den Zöllen noch an den gegenseitigen Einfuhrkontingenten wesentliches geändert. Ein gewisser Vorteil dem früheren Zustande gegenüber liegt sogar darin, daß die Vereinbarungen über den Warenverkehr und die Kontingente, die bisher an den Ablauftermin des Verrechnungsabkommens gebunden waren, nunmehr unbefristet sind. Sie können allerdings jeweilen auf Ende eines Kalender-Vierteljahres mit einmonatiger Kündigungsfrist außer Kraft gesetzt werden und es haben sich beide Parteien ferner das Recht vorbehalten, nach Ablauf des Verrechnungsabkommens auch das Warenabkommen mit einer Frist von einem Monat kündigen.

Soweit Seidenwaren in Frage kommen, bleibt es also für Seidenbeutel und für die seidenen Gewebe der deutschen Position 407 B bei den bisherigen Zoll-Gewichtskontingenten bestehen, während die entsprechenden Reichsmark-Wertgrenzen, der Frankenabwertung wegen, um 40% ihres ursprünglichen Nominalbetrages gekürzt bleiben. Im übrigen hängt die Ausnutzungsmöglichkeit der Kontingente, wie früher, in der Hauptsache von der Erteilung der Devisengenehmigung der deutschen Ueberwachungsstellen ab. Um ein allfälliges Abbrechen des Warenaustausches auf Ende März 1937 zu verhüten, sind Vorbelastungen der Kontingente für die Monate April bis Ende August 1937 in einem beschränkten Umfange gestattet.

**Frankreich. — Einfuhrbeschränkungen.** Die in der Dezember-Nummer 1936 gemeldete Einfuhrbeschränkung auch für ungemusterte Krawattenstoffe ist seither Tatsache geworden, da Frankreich durch ein Dekret vom 28. November, das am 1. Dezember 1936 in Kraft getreten ist, die Kontingentierung auch noch auf alle übrigen Krawattenstoffe der T.-No. ex 459 BHIL und ex 459 GH2, JKPL, d. h. im wesentlichen auf die ungemusterten seidenen und kunstseidenen Krawattenstoffe und

Tücher ausgedehnt hat. Von der Kontingentierung werden also die Kreppgewebe aller Art nicht betroffen.

Die französische Zolldirektion hat am 15. Dezember 1936 zu den Einfuhrbeschränkungen für Krawattenstoffe eine Wegleitung erlassen, aus der hervorgeht, daß sich diese ausschließlich auf die seidenen und kunstseidenen (auch Seide oder Kunstseide im Gewicht vorherrschend) und im Strang gefärbten Krawattenstoffe bezieht und zwar auf Gewebe in Breiten von 60 bis 125 cm und im Gewicht von 100 g und mehr je m<sup>2</sup> für seidene und 120 g und mehr je m<sup>2</sup> für kunstseidene Ware. Die stückgefärbten Krawattenstoffe fallen also nicht unter diese Verfügung. Es wird ferner bemerkt, daß das Kontingent für die seidenen und kunstseidenen, gemusterten und ungemusterten Krawattenstoffe zusammengefaßt ist und infolgedessen, nach Belieben, für die Einfuhr sowohl der einen, wie auch der anderen Gewebart verwendet werden kann.

**Frankreich. — Umsatzsteuer.** Die französische Regierung beabsichtigt, im Zusammenhang mit der ins Auge gefaßten Fiskalreform, anstelle der verschiedenen „Taxes uniques“, sowie der Umsatzsteuer (Taxe sur le chiffre d'affaires) eine allgemeine „Taxe unique“ mit nur noch zwei Ansätzen zu schaffen und zwar von 6% für Warenverkäufe und von 2% für „Services“ (Transportunternehmungen, Gastwirtsgewerbe usw.). Die neue Taxe unique würde vom letzten industriellen Erzeuger erhoben, also vom Lieferanten des Händlers, des Handwerkers, oder des Verbrauchers; der Handel wäre somit von dieser Steuer befreit. Da die französische Kammer einen entsprechenden Gesetzesentwurf schon gutgeheißen hat und nur noch die Zustimmung des Senats fehlt, so ist mit einer baldigen Einführung dieser neuen Produktionssteuer zu rechnen, die natürlich auch von der gesamten, nach Frankreich eingeführten Ware erhoben würde.

Wird die neue „Taxe unique“ tatsächlich auch von der französischen Ware bezogen, so wird sich das Ausland, trotz bestehender Handels- und Meistbegünstigungsverträge, mit der Erhöhung der bisherigen Umsatzsteuer von 2% auf 6% abfinden müssen.

**Handelsabkommen zwischen Frankreich und Australien.** — Am 1. Januar 1937 wird ein neues französisch-australisches Handelsabkommen in Kraft treten, das eine erhöhte Einfuhr australischer landwirtschaftlicher Erzeugnisse nach Frankreich gestattet und umgekehrt einer Anzahl französischer Erzeugnisse den Zoll des australischen Zwischentarifs zusichert; zu diesen gehören auch die Gewebe aus Kunstseide, Samt und Tüll. Endlich wird Frankreich auch die Meistbegünstigung zugesandt. Da die schweizerischen Waren bei ihrer Einfuhr nach Australien den Zöllen des Generaltarifs unterliegen, so liegt nunmehr eine Benachteiligung vor, die beseitigt werden muß. Zu diesem Zweck sollen denn auch Unterhandlungen mit Australien aufgenommen werden.

**Japanische Schätzung der Rayon-Erzeugung im Jahr 1936.** — Gemäß einer Meldung des „Japan Chronicle“ wird sich die Erzeugung von künstlicher Faser im Jahr 1936 auf 456 Millionen kg belaufen und die Menge des Jahres 1935 um 32 Millionen kg übertreffen. Als Haupterzeugungsländer werden die Vereinigten Staaten von Nordamerika mit 124,9, Japan mit 111,7, Großbritannien mit 59,0, Deutschland mit 50,8, Italien mit 40,9 und Frankreich mit 22,7 Millionen kg genannt. Zu dieser Menge kommt noch, immer gemäß der japanischen Schätzung, ein Posten von 114 Millionen kg für Stapelfasergarn hinzu. Die Vermehrung dem Vorjahr gegenüber würde sich bei dieser Faser auf 40 Millionen kg stellen. Als Erzeugungsländer kommen in erster Linie in Frage Italien mit 38,6, Deutschland mit 34,1, Japan mit 15,9, Großbritannien mit 13,6 und Frankreich und die Vereinigten Staaten mit je 5,5 Millionen kg.

## INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

### Deutschland

**Vom Ausbau der Flachsindustrie.** Einer Meldung der „Textil-Zeitung“ (Berlin) entnehmen wir, daß kürzlich in Bichl bei Bad Tölz (Oberbayern) mit einem Kostenaufwand von 300,000 RM. eine Fabrikanlage für eine Flachsroste erstellt worden ist. Die noch notwendigen Einrichtungsarbeiten sollen derart gefördert werden, daß der Betrieb im Frühjahr 1937

aufgenommen werden kann. Derselbe wird auf eine Verarbeitungsmöglichkeit von jährlich rund 100,000 Zentner Flachs eingestellt und 150 Arbeitskräfte beschäftigen. Eine weitere Flachsroste soll im Bezirk Lichtenfels in Nordbayern errichtet werden.

Ferner ist in Liebau (Schlesien) die seit 8 Jahren stillgelegte Flachsspinnerei wieder in Betrieb gesetzt worden.

## Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat November 1936 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische. Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	November 1935
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin . . . . .	1,283	673	—	50	—	2,226	—	4,232	6,110
Trame . . . . .	400	715	—	248	—	2,105	—	3,468	5,240
Grège . . . . .	755	2,825	—	2,894	—	6,610	1,825	14,909	19,574
Crêpe . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Rayon . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	21
Crêpe-Rayon . . .	—	—	—	—	—	—	—	203	360
	2,438	4,213	—	3,192	—	10,941	1,825	22,812	31,305

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Stoff- muster	Ab- kochungen	Analysen	Baumwolle kg 2,500
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin . . . . .	61	1,550	26	33	—	4	1	Der Direktor: <b>Müller.</b>
Trame . . . . .	37	903	12	8	—	3	2	
Grège . . . . .	118	3,230	—	6	—	8	—	
Crêpe . . . . .	3	50	3	1	—	—	9	
Rayon . . . . .	18	175	8	12	—	—	3	
Crêpe-Rayon . . .	4	80	16	14	—	—	—	
	241	5,988	65	74	5	15	15	

### Frankreich

Stuhlzahl der Lyoner Seidenweberei. — Gemäß einer in der französischen Presse erschienenen Aufstellung, verteilte sich Anfang 1936 die Zahl der Stühle für die Herstellung von seidenen und Rayongeweben, Samt und Plüsch, Tüll und Wirkwaren wie folgt:

Seiden- und Rayongewebe:	Mech. Stühle	Handstühle
glatt	46,052	977
gemustert	6,516	560
Samt und Plüsch	2,767	61
Tüll	298	—
Wirkwaren	988	—

In der Aufstellung wird ferner zwischen mechanischen und Handwebstühlen in Fabriken und in der Hausweberei unterschieden. In dieser Beziehung ist bemerkenswert, daß von den insgesamt 52,368 mechanischen Stühlen für seidene und Rayongewebe, nicht weniger als 6,983 nicht in Fabrikräumen, sondern in der Heimindustrie laufen, während umgekehrt 992 Handstühle in Fabriken aufgestellt sind. Der Umstand, daß ein beträchtlicher Teil der französischen Erzeugung an Seiden- und Kunstseidengeweben in sogenannten Heimateliers hergestellt wird, hat auch für die in Frankreich vorgesehene Einführung der 40-Stundenwoche Bedeutung. Da die Arbeitszeitvorschriften für die Hausindustrie nicht gelten, so lehnt es der Verband der Lyoner Seidenstoff-Fabrikanten grundsätzlich ab, sich die 40-Stundenwoche aufzwingen zu lassen, solange die Arbeitszeit in den Heimateliers nicht ebenfalls gesetzlich auf 40 Stunden in der Woche festgelegt ist.

In der gesamten Industrie waren Anfang des abgelaufenen Jahres 53,231 Leute beschäftigt, wovon 47,701 in Fabriken und 5,530 in der Hausindustrie.

Es wird bei diesen Zahlen nicht gemeldet, ob es sich um die zu Beginn des Jahres 1936 aufgestellten, oder im Betrieb befindlichen Stühle handelte, doch dürfte die erste Annahme zutreffen. Dafür spricht auch eine Statistik aus dem Jahr 1934, die die Gesamtzahl der damals beschäftigten mechanischen Webstühle mit 31,700 aufführt, gegen 53,400 Stühle im Jahr 1928. Es ist nun nicht anzunehmen, daß im Verlauf eines Jahres die Zahl der beschäftigten Stühle von rund 32,000 auf mehr als 52,000 angestiegen sei. Zu Ende des Jahres 1936 war allerdings wiederum die Mehrzahl der aufgestellten Stühle in Betrieb.

### Großbritannien

Aus dem Textilgebiet von Lancashire wird eine weitere Belegung der Industrie gemeldet. Eine Textilfabrik in Black-

burn, die seit mehreren Jahren stillgelegt hat, wird für die Fabrikation von Seiden- und andern Textilstoffen umgebaut. Eine andere ebenfalls seit längerer Zeit eingestellte Fabrik in derselben Stadt wird demnächst den Betrieb mit 200 Arbeitskräften wieder aufnehmen. In Bacup (Lancashire) hat eine Kunstseidenfabrik die Gebäulichkeiten einer früheren Baumwollspinnerei übernommen und wird zu Anfang des Jahres 1937 den Betrieb aufnehmen.

Eine für die Baumwollindustrie sehr willkommene Belegung vermittelt ein Auftrag der Regierung von Iran (Persien), im Gesamtbetrag von 200,000 £. Es handelt sich dabei um bedruckte Baumwollstoffe, meist für Kleiderzwecke, die von verschiedenen Fabriken zu liefern sind.

**Lohnerhöhungen in der Baumwollindustrie.** Die Arbeiterschaft der englischen Baumwollindustrie hat ein ersehntes und willkommenes Weihnachtsgeschenk erhalten. Aus London wird der „N. Z. Z.“ gemeldet, daß im Anschluß an die am 19. Dezember 1936 von den wichtigsten Spinnereiarbeitern erlangten Lohnerhöhung um 5,65% vom 27. Dezember an nun auch für nahezu alle übrigen in den Spinnereibetrieben beschäftigten Arbeitskräfte eine Aufbesserung im gleichen Umfang vereinbart worden ist. Die Zahl der von diesen Zugeständnissen profitierenden Arbeiter erhöht sich damit von rund 150,000 auf 187,500. Die Ende November den Webereiarbeitern zugestandenen Lohnerhöhungen um 7,3% genießen etwa 120,000 Arbeitskräfte, doch kann diese Aufbesserung erst in einigen Monaten (vermutlich Anfang April 1937) rechtskräftig durchgesetzt werden, weil hierzu unter dem Sondergesetz zur Obligatorischerklärung von kollektiven Lohnabkommen in der Baumwollweberei unter Einhaltung bestimmter Einsprachezeiten eine neue Verordnung von seiten des Arbeitsamtes notwendig ist. Dennoch kann festgestellt werden, daß die englische Baumwollindustrie ihren gut 300,000 Arbeitskräften Lohnerhöhungen teilweise mit sofortiger Wirksamkeit definitiv zugesichert hat.

### Italien

**Aus der Textilindustrie.** In Italien fand vom 11. bis 20. Dezember letzten Jahres in Forlì eine Ausstellung von Textilfasern und Textilerzeugnissen statt, die über die Entwicklung und die Leistungen der italienischen Textilindustrie lehrreiche und interessante Aufschlüsse vermittelte. Anlässlich des dabei stattgefundenen Textilkongresses machte, wie die „N. Z. Z.“ berichtet, der Generaldirektor der Snia Viscosa, Franco Marinotti, einige Angaben über den Stand der ital-

ienischen Kunstfaser-Industrie. Darnach steht Italien in der 1936 auf 565 Mill. kg geschätzten Welterzeugung an Kunstseide mit 90 Mill. kg im sechsten Rang. Der Wert der erzeugten 40 Mill. kg Rayon und 50 Mill. kg Rayon-Kurzfasern wird mit 750 Mill. L. angegeben. Die Leistungsfähigkeit der italienischen Fabriken gestatte eine weitere Zunahme der Produktion um 30 Mill. kg. Im laufenden Jahr wurden ungefähr 22 Mill. kg Rayon und 14 Mill. kg Rayon-Kurzfasern im Wert von ungefähr 500 Mill. L. ausgeführt. Dieser Ausfuhr steht eine Einfuhr gleicher Erzeugnisse von rund 100 Mill. L. gegenüber. Die „Lanital“-Kaseinkunstwolle-Erzeugung der Snia Viscosa beträgt gegenwärtig 2000 kg täglich, wird aber nächstes Jahr auf 5000 kg gebracht. Aus andern dem Kongreß zugegangenen Berichten geht hervor, daß die italienische Baumwollindustrie im nächsten Jahr die Hälfte der gesamten Rayon-Kurzfasern-Erzeugung (1936: 36%) übernehmen und zu Mischgeweben verarbeiten wird. Ferner macht sie sich anheischig, die gesamte Hanfkurzfasern-Erzeugung zu übernehmen. Der Kunstfaserbedarf der italienischen Wollindustrie beträgt gegenwärtig 6 bis 7 Mill. kg.

#### Oesterreich

**Gute Beschäftigung der Spinnereien.** Im Oktober ist ein bemerkenswerter Aufschwung in der österreichischen Baumwollspinnerei eingetreten. Die Spinnelleistungsfähigkeit war mit 111 Prozent ausgenützt gegen 103 im September. Die Steigerung des Beschäftigungsgrades ist vor allem auf die wesentlich erhöhten Garnlieferungen nach Rumänien zurückzuführen. Der Auftragsstand der österreichischen Spinnereien stellte sich Ende Oktober auf 5,5 Millionen kg, von denen nur 950,000 kg auf Inlandbestellungen entfielen. Am 30. September hatte der Auftragstand nur 4,85 Millionen kg betragen. Die Arbeiterzahl in den Spinnereien hat sich von 6100 auf 6500 erhöht. Im November hat die günstige Beschäftigung angehalten.

#### Rumänien

**Erstellung einer Kunstseidenfabrik.** Mit einem Kapital von 50 Millionen Lei wurde in Bukarest eine Firma „Viscosa Romaneasca“ gegründet. Zweck der neuen Gesellschaft ist die Errichtung und Betrieb einer Kunstseidenfabrik.

Laut „Bukarester Tageblatt“ wird die maschinelle Ausrüstung des neuen Unternehmens in Deutschland bestellt. Es soll sich um den Betrag von 4 1/2 Millionen RM. handeln — also etwa das Fünffache des Aktienkapitals. Bereits im März 1937 sollen die ersten Maschinen geliefert werden, deren Aufstellung bis September 1937 beendet sein muß. Die Anfangserzeugung des neuen Unternehmens soll 3000 kg Kunstseidengarn und 1500 kg Kunstwolle täglich betragen. Doch ist eine Tagesleistung von 6000 kg Kunstseidengarn und 10,000 kg Kunstwolle veranschlagt. Im Laufe der Zeit soll dann die Erzeugung der Fabrik so vergrößert werden, daß sie den gesamten Bedarf Rumäniens zu decken vermag. — Die Errichtung einer rumänischen Kunstseidenfabrik ist ein weiterer Schritt auf dem Wege der Nationalisierung der rumänischen Textilindustrie, die in der Nachkriegszeit gewaltige Fortschritte gemacht hat. Heute verfügt Rumänien über 500 Betriebe der Textilindustrie, in denen 50,000 Arbeitnehmer tätig sind. Im Jahre 1919 gab es in Rumänien nur 160 Textilfabriken mit etwa 10,000 Arbeitern. Der rumänische Bedarf an Kunstseide mußte bisher restlos durch Einfuhr gedeckt werden. Er betrug 1935 laut „Ärgus“ 1071 dz Kunstseide und 13,860 dz Kunstwolle und hatte einen Wert von rund 200 Millionen Lei. E. P.

#### Tschechoslowakei

**Sanierungsplan für die Textilindustrie.** Im Anschluß an die kürzliche Kundgebung des tschechoslowakischen Ministerpräsidenten Hodza, welcher sich auch mit den Aussichten der Textilindustrie beschäftigt hat, bereitet die Textilindustrie eine großzügige Sanierungsaktion vor. Es soll ein Gesetzentwurf ausgearbeitet werden, durch welchen eine Staatsgarantie für Kreditoperationen gewährt wird, die die Gesundung der Textilindustrie ermöglichen sollen.

Dies soll derart geschehen, daß ein Fond zum Ankauf veralteter, unverwendbarer oder überschüssig gewordener Textilmaschinen gebildet werden soll. Die durch den Fonds zu kaufenden Maschinen sollen, soweit sie im Inland nicht verwendet werden können, nach dem fernen Ausland (Südamerika und sonstigen Uebersee) ausgeführt werden.

Durch Auswechslung der vom Fonds gekauften Maschinen

durch neue würde eine bessere und rentablere technische Ausrüstung der Textilindustrie ermöglicht werden. Man schätzt, daß für diese Aktion etwa 200 Millionen Kc notwendig wären, die durch Kreditoperationen unter Staatsgarantie beschafft werden sollen. Durch entsprechende Beiträge der Textilfabriken würde für die Amortisierung des Fonds Sorge getragen werden.

Die Aussichten dieses Projektes werden günstig beurteilt, zumal die Regierung auf Grund der Syndizierungsverordnung auf die Neuordnung der Verhältnisse in der Textilindustrie Einfluß nehmen kann. In Fachkreisen hofft man, auf diesem Weg dem Problem der Weiterentwicklung der Textilindustrie beizukommen, die, wie aus wiederholten Kundgebungen hervorgegangen ist, einer Umschichtung unterworfen werden muß, wenn eine dauernde Gesundung erzielt werden soll.

Dr. H. R.

#### Vereinigte Staaten von Nordamerika

**Lohnerhöhungen in der Textilindustrie.** Die amerikanische Baumwollindustrie hat beschlossen, die Löhne um 10 Prozent zu erhöhen. Die erhöhten Löhne treten mit Neujahr 1937 in Kraft und erstrecken sich auf etwa 435,000 Arbeitnehmer. Im weitem hat auch die amerikanische Viscose Co. für ihre 15,000 Arbeiter eine Lohnerhöhung angekündigt, die ebenfalls mit Jahresbeginn wirksam wird.

**Neues Herstellungsverfahren für Rayon.** Die Industrial Rayon Corp., die vor einiger Zeit die Vervollkommnung eines neuen Herstellungsverfahrens für Kunstseide ankündigte, hat nun zur Ausnützung dieses Verfahrens eine wesentliche Ausdehnung ihres Betriebes beschlossen. Eine neue Tochterfirma, die Rayon Machinery Corp., wurde mit einer Anfangseinlage von 1 Mill. \$ gegründet. Ihre Kapitalisierung besteht aus 10,000 Aktien mit Nennwert zu je 100 \$. Diese Gesellschaft wird die für das neue Herstellungsverfahren benötigten patentierten Maschinen herstellen, und ihre erste Aufgabe ist die technische Ausrüstung einer ebenfalls geplanten neuen Fabrikanlage mit einer Jahresleistung von 10 Mill. Pfund Kunstseidegarn. Die Anlage soll 7,5 Mill. \$ kosten und in etwa einem Jahre in Betrieb sein. Die anfänglichen Betriebsunkosten werden aus dem laufenden Betriebskapital der Industrial Rayon Corp. bestritten und eine Neufinanzierung kommt zunächst nicht in Frage. Später allerdings mag den Aktionären das Bezugsrecht für neue Aktien angeboten werden. Nach beendeter Ausrüstung der neuen Kunstseidefabrik soll das neue Verfahren der Kunstseideindustrie allgemein zugänglich gemacht werden.

Das neue Herstellungsverfahren, das auf einem fortlaufenden Spinnprozeß beruht, verspricht nicht nur qualitative Vorteile, sondern hauptsächlich auch wesentlich geringere Herstellungskosten. Nach der alten Herstellungsmethode wird das Garn auf Spulen gewunden, dann getrocknet und gebleicht und auf die verschiedenen Arten fertig bearbeitet. Nach dem neuen Verfahren aber wird das Garn als fortlaufender Faden dem gesamten Bearbeitungsprozeß ausgesetzt, was natürlich große Ersparnisse an Zeit und Arbeitskosten mit sich bringt. Ebenso wird größere Einheitlichkeit des Garnes, sowie die Beseitigung technischer Ungleichheiten, die gewöhnlich den Färbe- und Webprozeß beeinträchtigen, erzielt. Jeder Faden durchläuft fortlaufend die verschiedenen Stadien des Prozesses und erscheint am Ende als fertiges Garn, gebleicht und gewunden. Vom Spinnprozeß angefangen bis zum fertigen Garn dauert das Verfahren nur viereinhalb Minuten, während die alte Methode drei bis sechs Tage in Anspruch nimmt.

#### Brasilien

**Die Textilindustrie in Brasilien** hat in den letzten Jahren einen außergewöhnlichen Aufschwung genommen. Die Waren sind in der Herstellung vervollkommen worden, so daß sie heute ohne große Schwierigkeiten die Konkurrenz mit guter ausländischer Ware aufnehmen können. Die einheimische Ware hat im kaufenden Publikum immer mehr Anklang gefunden, so daß heute kaum jemand daran denkt, sich einen Anzug oder ein Kleid aus eingeführten Stoffen anfertigen zu lassen; es gilt dies hauptsächlich für Baumwollstoffe. Interessant ist ferner, daß die brasilianische Textilindustrie auch bereits anfängt nach ausländischen Märkten zu liefern. Das wichtigste Problem für die Ausfuhr, die Preisfrage, konnte gelöst werden, nachdem die einheimische Industrie mit einheimischer Baumwolle versorgt werden kann

und für ihre Rohstoffe nicht mehr ausschließlich auf die Einfuhr angewiesen ist. Die ersten ausländischen Märkte, nach denen bereits größere Partien hiesiger Baumwollstoffe verschifft wurden, sind Kuba, Guayana und Venezuela, Märkte auf denen bisher die nordamerikanische Industrie fast eine Monopolstellung einnahm und erst in den letzten Jahren in der japanischen Ware eine Konkurrenz erhielt. F. St.

### Japan

**Erzeugung und Ausfuhr von Rayon und Rayonstoffen.** Der „Japanische Verband der Seiden- und Rayontextilassoziationen“ machte seinen Mitgliedern für die ersten sechs Monate 1936 eine 30%ige Kürzung der Rayongarnerzeugung zur Pflicht, aber wie aus eben erschienenen Ziffern hervorgeht, ist die Erzeugung trotzdem um 32% gestiegen (im Vergleich zum ersten Halbjahr 1935, als eine 20%ige Produktionskürzung in Kraft war). Die Fabrikation von 100 Denier-Garn ist um 50,2%, die von 120 Denier um 36,4%, die von über 200 Denier um 77% gestiegen. Nur die Herstellung von 150 Deniergarn ist um 4,6% gefallen, wie aus den nachstehenden Ziffern hervorgeht:

Rayongarnerzeugung	Januar-Juni	
	1935	1936
	100 lbs.-Kisten	
Unter 100 Denier	14,169	21,284
120 Denier	662,904	904,003
150 Denier	174,007	165,983
Ueber 200 Denier	71,863	127,168
	922,943	1,218,458

Die Einfuhr von Rayongarn, die bisher schon unbedeutend war, ist weiter zurückgegangen und zwar von 236 Kisten (1. Halbjahr 1935) auf 55 Kisten (1. Halbjahr 1936). Dagegen ist die Ausfuhr in den gleichen Zeitabschnitten von 128,778 auf 249,088 Kisten, also um 93,4% gestiegen und zwar nach Mandschukuo, Britisch-Indien, Zentralamerika, Aegypten, Afrika, Australien, Neuseeland und Europa; nach China und Hongkong ist sie etwas gesunken.

Gemäß den Statistiken des japanischen Handelsministeriums ist im 1. Halbjahr 1936 die Erzeugung von Stoffen aus Rayon und anderen Fasern um 21,4% gegenüber dem gleichen Zeitabschnitt des Vorjahres gestiegen, mit Ausnahme der Stoffmischungen aus Rayon und Baumwolle, wie aus der nachstehenden Statistik ersichtlich ist:

Rayonstoffherzeugung	Januar-Juni	
	1935	1936
	Wert 1000 Yen	
Mischung aus Rayon und Seide	103,330	130,053
Mischung aus Rayon und Baumwolle	16,669	17,118
Mischung aus Rayon und Hanf	16	61
Mischung aus Rayon und Wolle	19,798	22,498

Der Wert der Rayongarn- und -Stoff-Ausfuhr stieg im 1. Semester 1936 um 26,6%.

Laut einem Beschluß des eingangs erwähnten Verbandes wurde am 1. August vom gesamten Export 1 sen ( $\frac{1}{100}$  Yen) pro Yard erhoben. Dieser Beitrag soll zum Aufbau eines Unterstützungsfonds der Rayonindustrie dienen. Man schätzt, daß diese Abgabe die Exportkosten der Rayonstoffe um etwa 3% erhöhen wird. —eco—

## ROHSTOFFE

**Das Problem der textilen Rohstoffversorgung in Deutschland.** Dieses Problem steht heute bekanntlich im Mittelpunkt der allgemeinen deutschen Wirtschaftsplanung. Nach diesem Plan muß Deutschland in vier Jahren in allen jenen Rohstoffen vom Ausland gänzlich unabhängig sein, die irgendwie in Deutschland selbst erzeugt werden können. Der neue Vierjahresplan stellt daher auch die deutsche Spinnstoffwirtschaft vor ganz besonders schwere Aufgaben. Diese ist, wie die „Mitteilungen des Hamburgischen Welt-Wirtschafts-Archiv“ berichten, mit fast 90% ihres Rohstoffbedarfes vom Ausland abhängig und stellt einen der größten Passivposten der Außenhandelsbilanz dar. Vom Gesamtwert der deutschen Einfuhr beanspruchen allein die Textilrohstoffe 1935 24% und vom Gesamtwert der eingeführten Rohstoffe rund 45,5%. Immerhin ist in den letzten Jahren eine fühlbare Erleichterung eingetreten, wie folgende Zahlen beweisen:

Jahr	Einfuhrüberschuß wichtiger Rohstoffe	davon Spinnstoffe	Anteil der Spinnstoffe
1932	792 Mill. RM.	504 Mill. RM.	63,6%
1933	1,043 „ „	566 „ „	54,3%
1934	1,425 „ „	606 „ „	42,5%
1935	1,418 „ „	645 „ „	45,5%

Der Rückgang des Anteils der Spinnstoffe am Einfuhrüberschuß bei Rohstoffen ist wohl größtenteils auf die Ausdehnung der Textilrohstoffgewinnung in Deutschland zurückzuführen. So wertvoll diese Tatsache an und für sich ist, eine ausreichende Rohstoffversorgung wird mit der Vergrößerung der natürlichen deutschen Rohstoffgrundlagen niemals erreicht werden — also etwa durch verstärkten Flachs-anbau und erhöhte Schafhaltung —. Das Hauptgewicht in der Erfüllung des Vierjahresplanes wird vor allem in der Textilwirtschaft auf die Herstellung künstlicher Rohstoffe zu legen sein, wobei Wert darauf zu legen ist, daß keine „Ersatz“-rohstoffe,

sondern mindestens gleichwertige „Eigen“-rohstoffe geschaffen werden. Die Erfahrungen in der Herstellung von Kunstseide werden der deutschen Textilwirtschaft in dieser Hinsicht sehr zustatten kommen. Solange Kunstseide als Ersatzprodukt der reinen natürlichen Seide anzusehen war, konnte sie nur als Lückenbüsser auftreten; erst mit der zunehmenden Verbesserung bis zu der heutigen Vollendung war sie als gleichwertiges Eigenprodukt anzusehen und konnte neben Wolle und Baumwolle auch erfolgreich auf dem Weltmarkt konkurrieren. Heute steht Deutschland wieder an vierter Stelle der Erde in der Gewinnung künstlicher Faserstoffe, nachdem es in der Zeit von 1913 bis 1933 von der ersten zur fünften Stelle zurückgefallen war. Wie weit die Eigenerzeugung an Spinnstoffen, und zwar natürlichen und künstlichen, gediehen ist, veranschaulicht nachstehende Uebersicht:

	1933	1934	1935	1936
deutsche (in 1000 t)				(Schätzung)
Wollproduktion	14	15	16,5	—
Flachsproduktion	3,1	5,4	15,0	40,0
Hanfproduktion	0,2	0,4	2,6	7,0
Kunstseideproduktion	34,0	42,9	46	—
Zellwolleproduktion	—	7,2	15,6	—

Diese Zusammenstellung zeigt, daß insbesondere die Flachs-erzeugung von 1934 auf 1935 eine beachtliche Steigerung erfahren hat. Bei der Wolle beträgt sie von 1934 auf 1935 rund 10%. Die bereits erwähnten „Mitteilungen des Hamburgischen Welt-Wirtschafts-Archivs“, welchen wir die vorstehenden Angaben entnommen haben, bemerken dazu, daß die Steigerung der natürlichen Rohstoffgewinnung durch die zur Verfügung stehende Nutzungsfläche begrenzt werde. Die Zahlen für die Hanf- und Flachsproduktion von 1936 beruhen vorerst nur auf Schätzungen, wobei die erstere anscheinend recht optimistisch eingeschätzt worden ist.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Die Klimatisierung von Kunstseidenwebereien und -wirkereien.

Von Hans Keller.

Wie fast allgemein bekannt, konnte England infolge seines konstant feuchten Klimas viele jahrzehntlang seine Vormachtstellung in der Erzeugung feiner Baumwollgarne aufrecht erhalten, da solche feine Garne nur bei einer gewissen Luftfeuchtigkeit zu spinnen sind. Dies verdankt England dem Golfstrom, der für die Gleichhaltung der Luftfeuchtigkeit sorgt.

Erst nach Einführung der durch maschinelle Anlagen möglich gewordenen künstlichen Befeuchtung konnten überall diese feinen und feinsten Garne erzeugt werden und damit war die für England so wichtige Vormachtstellung auf diesem Gebiete gebrochen.

Ebenso wie Baumwolle zeigen auch Kunstseidenfäden die

Eigenschaft, bei der Verarbeitung durch Reibung Elektrizität zu erzeugen, die bewirkt, daß die einzelnen Fasern des Materiales sich voneinander abstoßen. Solches Material läßt sich nicht gut verarbeiten, bei Baumwolle ist sogar das Spinnen feiner Nummern unmöglich, da die Einzelfasern nicht zusammenhalten und keine feste Drehung des Fadens herausgebracht werden kann.

Diese Erscheinung ist nun nicht nur etwa für Spinnereien und Webereien von Belang, sondern durchaus auch für Strickereien und Wirkereien. Man bedenke nur die Unzukömmlichkeiten, die sich dadurch beim Verarbeiten von Kunstseide bei der Maschenbildung ergeben müssen und im Ausfall der Ware selbst. Es ist also die Frage der künstlichen Luftbefeuchtung bestimmt auch für die Strickerei und Wirkerei von Wichtigkeit.

Weiter muß die Eigenart des künstlichen Fasermaterials, der Kunstseide, berücksichtigt werden, die in den zum Teil wohlbekannteren Gegensätzlichkeiten zu natürlichen Materialien wie Baumwolle, Naturseide usw. besteht. Trockene Kunstseide ist für die Verarbeitung zu spröde und es ist ja bekannt, daß die Flaschenspulen mit Material zur Erzeugung von z. B. feinsten Damenstrümpfen in sogen. Feuchthaltekästen oder Gläsern aufbewahrt werden müssen, damit das Material richtig konditioniert auf die Cottonmaschine gelangt. Aber auch die üblichen Anstände, wenn diese Spulen zu lange, sei es durch Stillstände oder dergleichen, unbefeuchtet auf der Maschine bleiben, sind bekannt. Die oberen Garnlagen trocknen dann mehr oder weniger rasch aus und erst, wenn die unteren, feuchten Lagen wieder erreicht sind, hören diese Anstände wieder auf.

Kunstseide est ebenfalls, wie Naturfaser, hygroskopisch und vermag gewisse Mengen von Feuchtigkeit aufzunehmen. Dies ist natürlich die Voraussetzung für die Wirksamkeit künstlicher Befeuchtung dieser Garne überhaupt. So vermag Kupfer- und Viscoseseide z. B. bis gegen 30% Feuchtigkeit aufzunehmen. Die Festigkeit und ganz besonders die Elastizität solcher feuchter Garne ist aber ganz bedeutend geringer als jene nasser Baumwollgarne u. dgl. Darauf muß wohl geachtet werden, denn dies bewirkt bei nicht sorgfältiger Verarbeitung nasser oder feuchter Kunstseide die durch Zugbeanspruchung entstehenden Blenden oder Glanzstellen, die auch in der Wirkerei absolut nicht erwünscht sind und, wenn auch nicht in dem Maße wie in der Breitweberei, den Warenwert erheblich herabsetzen können. Während nämlich trockene Kunstseide nach der Dehnung fast ganz wieder auf die ursprüngliche Länge zurückgeht, also verhältnismäßig elastisch ist, fehlt diese Elastizität bei nasser Kunstseide fast ganz. Der überdehnte Faden kann also nicht mehr eingehen und bleibt „überstreckt“. In Ziffern ausgedrückt zeigt es sich, daß z. B. Naturseide gegenüber der Trockenfestigkeit eine Naßfestigkeit von etwa 80%, Baumwolle von etwa 110% besitzt, Kupfer- und Azetatseide dagegen nur etwa 50 bis 65%, Viscoseseide 50 bis 70% und Nitroseide gar nur 30 bis 40%.

Hier den richtigen Ausgleich zu finden und durch Klimatisierungsanlagen jene Verhältnisse in bezug auf die Luftfeuchtigkeit und gleichzeitig auch auf die Temperatur der Arbeitsräume zu schaffen, die am günstigsten zur Verarbeitung von Kunstseide sind, war die Aufgabe der Konstrukteure solcher Anlagen. An den Arbeitsmaschinen dagegen vorzusorgen, daß die richtig befeuchteten Garne nicht etwa durch Ueberstreckung infolge übermäßiger Beanspruchung durch Zerrung, Dehnung oder Zug beschädigt und überstreckt werden, ja sogar reißen, ist Sache nicht nur der Maschinenkonstrukteure, sondern im Betriebe auch der Meister und Ueberwachungspersonen.

Ueberstreckte Garnpartien treten vor allem nach dem Färben in Erscheinung und bedeuten infolge der Qualitätsverminderung der Ware oft recht erhebliche Verluste. In der Praxis ist aber leider immer noch eine oft arge Verstandnislosigkeit gegenüber der doch offensichtlichen Notwendig-

keit, die Frage der Klimatisierung zu prüfen, zu beobachten, obwohl solche Klimaanlageanlagen eine Kapitalanlage bedeuten, die sich amortisiert und nicht nur durch Mehrleistung, sondern auch durch Verbesserung der Warenqualität auswirkt.

Als günstigste Luftfeuchtigkeit beim Verarbeiten von Kunstseide haben sich im Durchschnitt etwa 60 bis 65% herausgestellt. Dies ist aber keine Regel, denn die günstigste Prozentzahl ist von verschiedenen Faktoren wie Art und Stärke der verarbeiteten Garne, Art der Verarbeitung auf den verschiedenen Strick- und Wirkmaschinen usw. abhängig.

Was soll nun die Einrichtung einer Klimaanlage, die immerhin mit entsprechenden Kosten verbunden ist, für Vorteile bringen?

Wie schon oben ausgeführt, erfordert die richtige Verarbeitung von Kunstseide, um solche blendenfrei in die Ware zu bringen, eine entsprechende Luftfeuchtigkeit. Dadurch werden auch die elektrischen Erscheinungen beim Verarbeiten trockener Kunstseide vermieden und die deshalb auftretenden Schwierigkeiten bei der Maschenbildung und auf den Arbeitsmaschinen fallen fort. Auch die Befeuchtung mittels Feuchthaltekästen oder -Kammern und -Gläsern kann entfallen. Bei den oben erwähnten Luftfeuchtigkeiten von etwa 60 bis 65% ist die Kunstseide weder zu trocken noch zu naß, ist also richtig konditioniert und damit am widerstandsfähigsten gegen Beschädigungen, wenn alle sonstigen Vorbedingungen für die einwandfreie Weiterverarbeitung erfüllt werden sollen. Das soll heißen, daß trockene Kunstseide an und für sich natürlich noch widerstandsfähiger gegen Zugbeanspruchung ist, aber da das trockene Material, wie oben ausgeführt, nicht verarbeitet werden kann, muß die richtige Luftfeuchtigkeit jenen Feuchtigkeitsgehalt der Kunstseide schaffen, die erfahrungsgemäß die beste ist. Wird dieser Feuchtigkeitsgehalt größer, so wird die Kunstseide gegen Zugbeanspruchung empfindlicher, bei geringerer Feuchtigkeit aber zieht sich das Garn zusammen und kann nicht so gut verarbeitet werden.

Schon beim Spulen des Garnes nimmt man auf dessen besondere Eigenschaften Rücksicht. Bei zu harten Spulen üben die oberen Fadenlagen einen großen Druck aus und können die Kunstseide beschädigen. Mehr noch fällt ins Gewicht, daß die gespulte Kunstseide sich bei wechselnder Feuchtigkeit ebenfalls zusammenzieht oder ausdehnt und dies bei zu harter Spulung zu Ueberstreckungen des Garnes führen muß. Man sieht also auch hier, welchen Einfluß die konstante Luftfeuchtigkeit sogar bei fertigen Spulen hat und daß auch hier durch eine Klimaanlage Beschädigungen der Kunstseide und damit deren Folgen vermieden werden können. Man muß also auch fertige Spulen in jenen Räumen einlagern, die mit einer Klimaanlage ausgestattet sind. Sonst kann sich das Material auf den Spulen selbst verändern und damit beschädigen. Die Ursache dessen kann man dann oft lange erfolglos suchen.

Wechselt die Luftfeuchtigkeit durch die so häufigen Witterungsveränderungen unseres Klimas, so beobachtet man die Erscheinung, daß die vorher auf den Arbeitsmaschinen gut ablaufende Kunstseide nicht mehr so gut zu verarbeiten geht. Dies ist auf den veränderten Feuchtigkeitsgehalt der Garne infolge ihrer Hygroskopität zurückzuführen. Man muß daher die Maschinen immer wieder anders einstellen, ohne Schäden am Material ganz vermeiden zu können, da sie schon aufgetreten sein müssen, bevor man noch die Notwendigkeit zu den Änderungen an den Maschinen erkennt.

Ist die vorhandene Luftfeuchtigkeit zu groß, so läuft unter gleicher Belastung die Kunstseide zu hart beim Spulprozeß auf die Spulen auf. Die Folge ist die zu harte Spulung mit allen Nachteilen derselben. Ist das Garn zu trocken, so neigt es zur Flusenbildung, Einzelfäden reißen und speilen auf, die Spulen werden meist zu locker und bereiten später beim Abläufen des Garnes Schwierigkeiten. Schließlich neigt das Garn zu Fadenbrüchen. (Schluß folgt.)

## Gute und schlechte Endleisten in der Kunstseidenweberei

Von Textiltechniker J. Weber.

Früher hieß es allgemein, daß eine fadellose, gefällig aussehende Leiste die Ware mit verkaufen hilft. Das trifft zum Teil auch heute noch zu, obgleich man heute auf das Aussehen der Leisten bei den meist stückfärbig erzeugten Waren keinen so großen Wert mehr legen kann, als bei den früheren fadengefärbten Warenqualitäten.

Aus den Kunstseidenwebereien stammen oft Reklamationen über mangelhafte Leisten, welche sogar zu Schwierigkeiten bei der Stückfärbung und Ausrüstung dieser Stoffe führen. Während man in der Seidenweberei schon seit jeher auf eine gute Leiste besonderen Wert legte und man in bezug auf die Haltbarkeit und die Beanspruchung des für die Leiste



verwendeten Kettenmaterials wie Grège und Organzin selten Schwierigkeiten begegnete, so ist dies bei den verschiedenen Kunstseidenartikeln nicht der Fall. Besonders treten diese Schwierigkeiten in den Kunstseide verarbeitenden Baumwollwebereien auf, wo durch den schärferen Schützenschlag, raschere Tourenzahl und Fachwechsel der Webstühle die Leistenrandfäden der Kette viel mehr beansprucht werden als in der Seidenweberei.

Da die Kunstseidenketten jetzt größtenteils auf der Breitschlichtmaschine geschlichtet werden, können die für die Leiste bestimmten Kettfäden mitgezettelt, geschlichtet und mit den Stückfäden zusammen auf den Kettbaum gebäumt werden. Dies hat den Vorteil, daß die Leistenfäden die gleiche Spannung wie die Stückkettenfäden erhalten, weiters ist man nicht genötigt, am Webstuhl separate Leistenrandspulen anzubringen. Wenn das Stück in Taffet bindet, so wird bei diesen auf der Breitschlichtmaschine geschlichteten Kunstseidenketten eine einwandfreie Endleiste ohne weiteres zu erzielen sein, da ja auch die Leiste in diesem Falle in Taffet gebunden werden kann und so eine regelmäßige Einarbeitung der Stück- und Leistenfäden gegeben ist.

Die Breite der Leisten soll auch bei Kunstseidenstoffen nicht mehr als 5 bis 8 Millimeter betragen; jedenfalls sollen die Leisten so breit sein, daß bei stückfärbigen Waren die Kluppen oder Nadeln bei der Ausrüstung in die Leiste noch gut eingreifen können. Uebermäßig breite Leisten bedeuten Materialvergeudung und haben keinen Zweck.

Die Leisten sollen höchstens um 50 Prozent dichter als das Stück eingestellt werden, damit der Warenrand am Stuhl, wie in der Färberei und Ausrüstung auf den Aufwickelwalzen nicht zu sehr aufträgt. Als richtige Leiste wäre z. B. bei einem Kunstseidentaffet mit einer Einstellung von 104 Fäden einfach per 1 franz. Zoll, mit zweifädigem Blatteinzug im Stück, an jedem Stoffrand eine Leiste mit 10 Rohren zu 3 Fäden = 30 Fäden einfach anzunehmen, wobei auch die Leistenfäden einfach in die Litze eingezogen werden, jedoch so, daß immer zwei einfache Fäden nebeneinander gleich binden. Bei Verwendung von vier Schäften wäre also der Litzeneinzug im Stück = 1., 3., 2., 4. Schaff springend und in der Leiste = 1., 2., 3., 4. Schaff geradedurch. Auf diese Weise hat die Leiste, trotzdem sie um 50% dichter als das Stück eingestellt ist, nicht mehr Bindung und der Schuß kann in der

Leiste nicht zerquetscht werden, wie dies bei zu dicht eingestellten Leisten öfter der Fall ist.

Stoffe mit Kett satinbindungen zeigen oft, wenn die Ware vom Stuhl kommt oder auch erst in der Färberei und Ausrüstung die unangenehme Erscheinung des Einrollens der Leisten. Bei diesen und allen anderen Gewebarten hat sich die Anwendung der zweischüssigen Gros de Tours-Bindung für die Leiste bestens bewährt. Für diese Leistenbindung sind vier separate Leistenschäfte notwendig, da diese Bindung an den beiden Warenrändern um einen Schuß versetzt arbeiten muß u. zw. so, daß bei einschütziger Ware nach jedem Fachwechsel in der Leiste am linken oder rechten Warenrand immer der erste von den zwei gleichbindenden Schüssen arbeitet.

Dort, wo für die Kette zwei verschiedene Materialien verwendet werden, wie dies bei den cloquéähnlichen Stoffen mit einem großen Längseinsprung bei der Ausrüstung der Fall ist, wird es angezeigt sein, für die Leiste nur das Crêpe-material zu nehmen, da der Längseinsprung bei Verwendung von gewöhnlich gedrehtem Material eine unschöne, faltige Plisséleiste hervorrufen würde.

Oftmals ist zur Erzielung einer richtigen Leiste das Zetteln derselben auf besonderen Leistenpulven nicht zu umgehen. Dieser Fall tritt dann ein, wenn besonders bei Schaffwaren die Stückfäden in einer großbräutigen Bindung, z. B. in 8-, 10- oder 12-bündigen Atlas arbeiten. Auch bei in Kette und Schuß sehr dicht eingestellten Waren aus feineren Kunstseidengarnen ist es besser, die Leisten auf besondere Randspulen zu zetteln, und zur besseren Haltbarkeit einen stärkeren Titer mit guter Schlichtung für die Leistenfäden zu wählen; die regelmäßige Spannung beider Leistenpulven darf nicht außer Acht gelassen werden.

Schlecht ausgefallene Leisten können aber auch ihre Ursache haben in: ungleichmäßig gebäumten Ketten, unrichtiger Fachbildung und ungleichmäßiger oder zu starker Schußspannung. Es wird auch manchmal nötig sein, die Leistenschäfte etwas höher als die Grundschäfte ausheben zu lassen.

Durch sorgsame Beobachtung und Ausschaltung aller für die Herstellung einer einwandfreien Leiste in Betracht kommenden Fehlerquellen, wird sich auch in schwierigeren Fällen die hierfür angewandte Zeit und Mühe durch größere Produktion auf dem Webstuhl sowie durch Ersparung einer nachträglichen Reklamation reichlich belohnt machen.

## Zellglasfäden zur Effektmusterung

Die aus Zellglas (Transparentfolien) gewonnenen bändchenartigen Fadenerzeugnisse werden zurzeit als Elemente der Effektmusterung in Geweben und Bändern in einem großen Ausmaß herangezogen und durch die Mode sehr begünstigt. Da diese Materialien von guter Beschaffenheit sind und als besondere Eigenschaften Geschmeidigkeit, Festigkeit und unter den gegebenen Richtlinien eine verhältnismäßig leichte Verarbeitungsfähigkeit aufweisen, so konnten sich diese Artikel schnell durchsetzen. In den modernen Markenfabrikaten wie Textil- oder Mode-Cellophan, Mode-Transparit, Cuprophan und dergl. sind die Zellglasfäden für den Textil- und Bekleidungsfachmann zu feststehenden Begriffen geworden; ganz abgesehen von den überaus zahlreichen Materialverbindungen wie Pedalin, aus einer Umspinnung von Zellglas auf Hanf- oder Baumwollgrundfaden bestehend, Cellometall, ein Metallbändchen mit Cellophan kaschiert, Metall-Transparit, in ähnlicher Weise mit Mode-Transparit überzogen, Racello, Neora und Cura, als Verbindungen von Ramie mit Zellglas usw. usw. Auch die zahlreichen Prägungen in Krepp, Schuppen, Stroh, Schilf und dergl. aus Zellglas verdienen der Erwähnung. Daß dazu die Zellglasfäden in durchsichtig-glänzend, in undurchsichtig-matt und in halbmatt, in überaus zahlreichen Farbentönungen und in vielen Breiten und Feinheiten geliefert werden können, sei in dieser Einleitung abschließend vermerkt.

Für die Verarbeitung von Zellglasfäden in Geweben sind bestimmte Richtlinien zu beachten. Wie schon hervorgehoben, kann Zellglas auf Breit- und Bandwebstühlen als Kette vornehmlich in den Breiten von 0,4, 0,6, 0,75, 1, 1,5 und 2 Millimeter verarbeitet werden. Sollen noch breitere bändchenförmige Zellglasmaterialien, etwa von 3 bis 10 Millimeter, verwendet werden, dann müssen besonders geeignete Litzen mit entsprechend großen Augen und Webeblätter mit breiten Lücken an den Durchgangsstellen der Zellglasfäden, sogenannte Aus-

ziehriete, vorhanden sein. Vor allem ist es wichtig, daß alle Kettfäden in genau gleicher Länge und nebeneinander liegend mit absolut gleichmäßiger Spannung auf den Kettbaum beziehungsweise auf die Bandrolle gebracht werden. Man hat dabei sorgfältig darauf zu achten, daß den Zellglasfäden die Möglichkeit genommen ist, sich um ihre Achse zu drehen (Drehstellen) oder sich aufzuwerfen (Bolderstellen). Zu diesem Zwecke läßt man das Material während des Schärens durch ein unmittelbar vor dem Kettbaum oder der Bandrolle angebrachtes Riet laufen. Auch der Einzug der Zellglasfäden in Litzen oder Riet muß so vorgenommen werden, daß keine Drehungen im Fadengefüge entstehen. Vom Kettbaum oder von der Bandrolle bis zum Geschirr oder Harnisch soll der Faden nicht über feststehende Metallstäbe laufen, da das Zellglas dazu neigt, unter der angewandten Kettenspannung auf diesen Teilen gewissermaßen anzukleben. Rundlaufende Glasstäbe eignen sich am besten zur Führung solcher Materialien. Die Festigkeit der meisten Zellglaserzeugnisse ist groß genug, um ohne jede Schlichtung als Kette verarbeitet werden zu können. Ein Aufrauen dieser Fäden ist bei sorgfältiger Arbeitsweise ausgeschlossen. Ferner ist zu beachten, daß Knoten in Zellglasfäden im Webstuhl nicht durchlaufen können; man schärt deshalb zweckmäßigerweise einige Ersatzfäden, die dann jedesmal für die zu knotenden Fäden in Geschirr und Webeblatt eingeführt werden.

Als Schußmaterial wird Zellglas am besten so verwebt, daß der Faden an keiner Stelle hochkantig steht. Demgemäß sind Drehungen des Schußfadens nach Möglichkeit auszuschließen. Um diese Drehungen durch das Abziehen über Kopf der Schußspule zu vermeiden, nimmt man zweckmäßigerweise Rollschützen oder ähnliche Ausführungen. Mustertechnisch ist es vorteilhaft, Zellglasfäden in den Gewebverbindungen nicht zu lang flottieren zu lassen. Größere Figuren- oder Effektbildun-

gen aus Zellglas müssen deshalb in den Fadenlagen Unterbrechungen durch Abbindungsstellen erhalten. Um Stoffe mit weicher Unterseite zu erhalten, soll man die Bindung so wählen, daß der Zellglasfaden in der Oberfläche liegt oder in der Stoffmitte eingelagert ist. Die Mitverwendung fein- und feinstfädiger Kunstseiden, weicher Zellwollen oder Wollen ist vorteilhaft, um die Schnittkanten des Zellglasmaterials einzubetten.

In allen Fällen sind während der Verarbeitung von Zellglasfäden sowohl übermäßige wie zu lose Spannungen zu vermeiden, so wie dies bei Kunstseide der Fall ist. Liegen nämlich die Zellglasmaterialien im Gewebe zu straff, dann entstehen sehr leicht Ausbeulungen. Bei der Herstellung von Kreppgeweben oder ähnlichen stark einspringenden Erzeugnissen ist darauf zu achten, daß der Breitenunterschied zwischen Rohware und ausgerüsteter Ware mit der prozentualen Höhe des Einsprungs von Zellglas übereinstimmt, sofern man eine vollständig ebene Ware erzielen will. Nicht zuletzt muß beachtet werden, daß Zellglas bei einer Luftfeuchtigkeit von ca. 70% am besten zu verarbeiten ist und daß jegliche Zugluft von Türen oder Fenstern her in den Arbeitsräumen ausgeschaltet werden muß.

Einige beachtenswerte Modestoffe mit Zellglas-Effekten seien in ihren Musterungen kurz gewürdigt. Ein schwarzer Mattkunstseidenstoff zeigt als Motiv ein Blumenmuster in Konturlinien. Diese Grenzlinien sind in glänzender Kunstseide ausgeführt und werden von scheinbar unregelmäßig eingestreuten leuchtenden Zellglaspünktchen, die farblos und durchsichtig sind, wirkungsvoll unterbrochen. Ein selten schöner und aparter Mustercharakter ist auf diese Weise geschaffen worden, zumal die Gesamtbeschaffenheit dieses Fabrikates alle neuzeitlichen Ansprüche erfüllt. Nach denselben Grundsätzen ist ein sandfarbiges Gewebe mit Blattmotiv gearbeitet. Auch dieses Erzeugnis wird wegen seiner scharfen Ausprägung und seines interessanten Mustergefüges zweifellos seine Anziehungskraft ausüben.

Zwei Kunstseidenstoffe in weinrot und marineblau sind als Borken- resp. Rindenkrepp ausgearbeitet. In den Abgrenzungen der unregelmäßig angeordneten Borkenlinien liegen Cellophanfäden als Durchzug eingebettet. Die phantasiemäßige Ausführung

dieses Artikels läßt einen Ideenreichtum erkennen, der weitere Ueberraschungen erwarten läßt. Jedenfalls können die Muster in vielfältigen Abwandlungen neugestaltet werden.

Als knitterfreier Kunstseidensamt tritt ein sehr feines Fabrikat hervor, welches im Grundgewebe in etwa  $\frac{1}{2}$ -Zentimeterabständen ein glanzreiches Modecellophan durchscheinen läßt. Auch diese gediegene Musterung ist der Weiterentwicklung wert, zumal schon Samte mit feinem Zellglasflor herausgebracht wurden, die in jeder Weise den weitgehenden modischen Ansprüchen genügen.

Ein brauner Boucléwollstoff mit Noppen enthält als Effekt-faser die aus Cellophan gewonnene glänzende Flirofaser. Hervorzuheben ist die Haftfestigkeit und der wirkungsvolle Stichelhaarcharakter dieser Faser. Obwohl der Stoff rauh im Griff ist, ist er doch geschmeidig und weich, deshalb angenehm zu tragen; obenan steht auch in diesem Gewebe die Güte der Beschaffenheit.

Diese wenigen Beispiele mögen genügen, um die Vielseitigkeit der Verwendungsmöglichkeiten von Zellglasfäden der verschiedensten Arten zu beweisen. Dp.

**Vollautomatische Schuß-Spulmaschine.** In letzter Zeit besteht seitens der Baumwollwebereien immer mehr das Verlangen nach einer vollautomatischen Schuß-Spulmaschine, um die Produktion rationell steigern zu können.

Auch die bekannte schweizerische Maschinenfabrik Schwei-ter A.-G. in Horgen (Zürich) hat sich mit diesem Problem befaßt und dank ihrer mehr als 80-jährigen Erfahrung im Spulmaschinenbau ist in ihrem Konstruktionsbüro ein „Vollautomat“ entstanden, der in den Fachkreisen bald die würdige Aufnahme finden wird.

Diese vollautomatische Schuß-Spulmaschine, mehrfach zum Patent angemeldet, überholt durch ihre Konstruktion bereits alle bis jetzt bekannten ausländischen Vollautomaten, und die erhaltene Produktion soll kaum mehr zu überbieten sein.

Der „Vollautomat“ wird bereits in dem Demonstrationssaal der Maschinenfabrik Schwei-ter A.-G., in Horgen, den Interessenten vorgeführt.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Die Ausrüstung und Appretur von kunstseidenen Geweben

Mit der steigenden Verwendung von Zellwolle und Kunstseide erwachsen auch dem Ausrüster und Appreteur neue Aufgaben und Probleme. Nicht allein die charakteristischen Eigenschaften der Zellwolle schlechterdings erfordern in vielen Fällen eine besondere Behandlung, sondern auch die stets wechselnden modischen Ansprüche des Verbrauchers veranlassen die Ausrüstungsbetriebe zu ständigen Versuchen, die in vielen Fällen schon zu hervorragenden Erfolgen geführt haben. So spielt beispielsweise der Griff der meisten Kleiderstoffe je nach Qualität und Musterung eine besondere Rolle. Der Appreteur kennt heute nicht nur den Begriff „weich“, sondern er verlangt häufig neben einer bestimmten Weichheit noch eine ausgesprochene Fülle. Es ist verständlich, daß gerade die Beurteilung des Griffes stets und ständig eine subjektive sein wird. Trotzdem wurden für viele Artikel auch hier bestimmte Normen festgelegt. Besonderes Interesse haben neuerdings für den Ausrüster und Appreteur die sogenannten substantiven Avivagen, die gleichzeitig noch eine gewisse Spülbarkeit aufweisen. Es ist verständlich, daß man mit Weichmachungsmitteln, die ähnlich wie ein Farbstoff auf die Faser aufziehen, schon mit ganz geringen Mengen besondere Effekte erzielen kann. Diese Mittel besitzen daneben noch den enormen Vorzug, daß sie bei Anwendung in Farbbädern durch den nachfolgenden Spülprozeß nicht, oder nur in sehr geringer Menge, wieder abgelöst werden. Die Ansichten, worauf die Substantivität zurückzuführen ist, sind heute noch etwas umstritten. Auf jeden Fall haben gerade die Farbbadavivagen durch die Auffindung substantiver Weichmachungsmittel einen neuen Auftrieb erhalten. Man hat z. B. hochwertigste Mittel, die besonders für die Ausrüstung von an sich harten Krepps aus Vistra oder auch Kupferkunstseide besonders wertvoll sind. Man kann hier schon mit Zusätzen von 0,2 bis 0,4 Prozent, berechnet auf das Warengewicht zum Farbbad, eine

hervorragend weiche Ware mit einem ausgesprochen vollen Griff erzielen.

Weiterhin hat die Mattierung von Webwaren besonderes Interesse. In all den Fällen, wo die Kette der Stücke aus Acetatseide besteht, wird man diese zunächst vor dem Färben heiß mattieren. Eine derartige Mattierung ist wasch- und überfärberecht. Bei sachgemäßer Durchführung werden die Acetatfäden auch in ihrer Festigkeit nicht oder nur kaum geschwächt, vor allen Dingen dann nicht, wenn man mit der Temperatur möglichst nicht über 96° C hinausgeht. Anschließend wird gefärbt und, falls sich im Schußmaterial Viskose befindet, diese noch mit Hilfe eines Pigmentmattierungsmittels nachmattiert. Durch die Mattierung erhält die Ware außerdem noch ein geschlossenes Aussehen und einen hervorragend weichen Griff. Durch Zusätze verschiedenster Art ist man ohne weiteres in der Lage, falls dies gewünscht wird, auch einen mehr sandigeren Griff zu erzielen. Die Mattierung selbst wird fast ausschließlich auf dem Foulard durchgeführt, da sich gezeigt hat, daß auch wertvolle Kreppstoffe ohne weiteres eine Foulardbehandlung aushalten, ohne daß das Warenbild beeinträchtigt wird.

In all den Fällen, wo kein lappig weicher Griff verlangt wird, sondern wo die Ware noch einen gewissen Stand haben soll, gibt man dem Avivagebad noch Pflanzenschleime, Tragant, Ceratoniagummi oder ähnliche Stoffe zu. Das Weichmachungsmittel wirkt dann außerdem noch so, daß die fertige Ware sich besonders glatt anfühlt. Auf dem Gebiete der Mattierung von dunkel oder schwarz gefärbten Stoffen sind gerade in letzter Zeit auch erhebliche Fortschritte gemacht worden, sodaß man heute ohne weiteres in der Lage ist, derartige Stoffe ohne Beeinträchtigung ihres dunklen Farbtons zu mattieren. („Deutsche Kunstseiden-Zeitung“.)

## MARKT-BERICHTE

### Seidenwaren

**Krefeld**, den 31. Dezember 1936. Das Geschäft in der Seidenindustrie war in den letzten Wochen des alten Jahres ein sehr gutes und zufriedenstellendes, vor allem in den Betrieben der Seidenweberei — im Gegensatz zur Samtweberei. Zum Teil mußten noch Ueberstunden geleistet werden, um die Aufträge rechtzeitig erledigen zu können. Das gilt vor allem für die Krawattenstoffindustrie, wo es an den notwendigen Arbeitskräften fehlte.

In der **Samtindustrie** hat das Saisongeschäft nachgelassen, diesmal jedoch länger angehalten, als in den letzten Jahren, da Samt im In- und Ausland wieder mehr zur Geltung gekommen und gefragt worden ist. Neben billigen Konsumqualitäten waren gute Mittelgenrequalitäten, vor allem „knitterfreie Samte“ besonders gefragt. Im Ausfuhrgeschäft war eine erfreuliche und beträchtliche Steigerung der Wert- und Mengenumsätze zu verzeichnen und zwar in einem Umfang von ungefähr 30 Prozent. Infolge des nachlassenden Geschäftes hat die Samtfabrik bereits Einschränkungen und auch Entlassungen vornehmen müssen.

In der **Seidenstoffweberei** war das Geschäft in den letzten Wochen ruhig, da die Käuferschaft mehr Wollstoffe gekauft hat. Man nimmt an, daß sich das Geschäft in Frühjahrsneuheiten in den kommenden Wochen wieder entfalten wird. Besonders begehrt waren in der letzten Zeit im Seidenwarenhandel neben Kleiderseiden, auch Seiden für Blusen und Kasaks.

Zum Ausgleich für fehlende Aufträge und zur besseren Beschäftigung der Weberei- und Druckereibetriebe werden von der Seidenindustrie neben Seidenschals und Seidentüchern auch seidene und kunstseidene Tischdecken in verschiedenen Größen hergestellt. Es handelt sich um sogenannte Künstlerdecken mit buntfarbigem Blumendruck in der Mitte und Umrandung oder mit zerstreuten Mustern oder aber auch mit Streifen- und Flächenmusterung in frischen bunten Farben auf weißem oder gelbem Grund. Neben diesen bedruckten Tischdecken werden auch Kunstseiden-Damastdecken hergestellt. Schließlich bringt man reinseidene Tischdecken in verschiedenen Größen. Die etwas größere Webart und Aufmachung erinnert mehr an Leinendecken. Sie sind meist handbemalt und vorwiegend mit Streifen und Flächenmustern geziert und in dunklen und hellen Pastellfarben gehalten. Diese verschiedenen Tisch- und Künstlerdecken finden guten Absatz und bringen der Weberei und Druckerei weitere Arbeits- und Verdienstmöglichkeiten. Die Vereinigten Seidenwebereien haben bereits das erste 100,000 Decken angefertigt.

In der **Schirmstoffindustrie** hat das gute Geschäft weiter angehalten. Die neuen Muster bringen Aufträge aus dem In- und Ausland. Die Schirmstoffe für Damenschirme stehen weiter im Vordergrund, da sich hier besondere modische Einflüsse geltend machen. Zum Frühjahr bringt man in Damenschirmstoffen wieder viel hell- und buntfarbig gemusterte Streifen, da die in der letzten Saison aufgenommenen Muster guten Anklang gefunden haben. Die neue Mode betont besonders die silbergrauen, beigefarbenen, roten und grünen Farbtöne.

In der **Krawattenstoffindustrie** war das Geschäft lebhaft, vor allem das Inlandgeschäft. Die Ausfuhr wird durch die Kontingentierungen für Krawattenstoffe und Krawatten und durch die Abwertung in den Goldblockländern beeinträchtigt. Leider war es bisher nicht möglich, die im Anschluß an die Abwertung zum Ausgleich notwendigen Preiserhöhungen durchzudrücken. Neue Auslandsaufträge in Krawattenstoffen konnten deshalb meist nur zu gedrückten Preisen herein genommen werden.

Zum Frühjahr werden wieder viel seidene Krawatten gebracht, daneben auch viele Kunstseidenkrawatten und in größerem Umfange auch knitterfreie Vistrakrawatten in neuartiger Musterung. Diese betont wieder vor allem Streifen- und Schottenmuster und außerdem auch kleine Zierrückeffekte und Flächenmotive in verschiedenartiger Gruppierung und Aufmachung. Die Farben zeigen wieder viel rote und grüne Töne in Verbindung mit silbergrau und anderen bunten Farben. Blaue und braune Farbtöne treten in den Hintergrund.

Das **Bandgeschäft** wird durch die Frühjahrsmode angeregt. Sie scheint sehr schmuck- und bandfreudig. Band rückt als Kleid- und Hutgarnitur wieder mehr in den Vorder-

grund und wird sichtbar betont. Verwendung finden vor allem Satin- und Lackbänder und Bänder mit Ciréeffekten verschiedener Art, weiter auch Ripsbänder, daneben auch Samtband, das neu an Bedeutung gewinnt, vor allem in frohen Pastellfarben. kg.

**Paris**, den 30. Dezember 1936. Markt. Entgegen dem üblichen Verkauf der Wintersaison, die mit Mitte November zu Ende zu gehen pflegt, konnte dieses Jahr noch bis zum 20. Dezember eine recht bedeutende Geschäftstätigkeit wahrgenommen werden. Diese ungewohnte Aktivität ist natürlich die Auswirkung der stattgefundenen Wirtschaftsreformen. Es ist jedoch bis zur Stunde noch nicht gelungen, zu einer Stabilisierung der Preise zu gelangen, welcher Umstand für den Verkauf ein enormes Hindernis bildet. Die Farbtarife haben z. B. im Monat Dezember neuerdings eine Verteuerung von durchschnittlich 20% erfahren. Ebenso sind die Façon-Preise für Duco-Aufdruck um 10% erhöht worden. Außerdem ist mit großer Wahrscheinlichkeit damit zu rechnen, daß ab Januar 1937 ebenfalls in der Textilindustrie die 40 Stunden-Woche eingeführt wird. Im Falle dieses Gesetz zur Anwendung kommt, werden die betreffenden Preisansätze eine weitere Verteuerung von etwa 10 bis 15% erfahren. Seit einigen Tagen sind verschiedene Webereien und Färbereien von neuem wegen Streik geschlossen.

Ein ausnehmend großes Interesse wird den Nouveautés für die Saison 1937 entgegengebracht; die Fabrikanten sind mit den bereits erhaltenen Aufträgen sehr gut beschäftigt.

Die vom Publikum verlangten Artikel. Einer sehr guten Nachfrage erfreuen sich die Ciré- oder Laqué-Artikel. Crêpe-Satin Viscose ciré und Crêpe-Satin Albène ciré in uni, marron, marine, noir, rouge und weiß werden reichlich verwendet. Dieser Artikel findet außerdem Verwendung als Fond für die Duco-Behandlung. Satin ciré mit Duco-Aufdruck hat sich trotz seinen zahlreichen Nachteilen sehr gut auf unserem Markt eingeführt. Duco-Aufdruck wird ebenfalls auf Poulte acétate und Taffetas gemacht. In diesem Falle ist die Wirkung der glänzenden Effekte auf verhältnismäßig matten Grund eher vorteilhafter. Die hierfür in Betracht kommenden Dessins sind fast ausschließlich sehr originell, wie z. B. Personengruppen, Tiere und selbst kleine Landschaften.

Ein weiterer recht gut gefragter Artikel ist der Poulte acétate mit moiré- oder gauffré-Effekten in Streifendessins, geometrischen Dispositionen sowie Blattformen.

Die Metallstoffe sind diese Saison für Abendkleider von der Mode besonders begünstigt. Satin métal gauffré-uni mit feinen Wellendessins oder Hammerschlagereffekten, sodann Crêpes mit Metalleintrag oder mit Metallfäden in Kettrichtung und mit einem mehrfarbigen Blumenmuster bedruckt, werden für Roben, Blousen und Tuniques reichlich verwendet.

In Taffetas rayonne uni sind diesen Monat sehr große Quantitäten umgesetzt worden. Die Farbe marron foncé ist in diesem Artikel am meisten gefragt.

Ungeachtet der bereits stark fortgeschrittenen Saison, ist der Verkauf in Samtstoffen immer noch sehr befriedigend.

Meine in früheren Berichten erwähnten Mutmaßungen in bezug auf die reversiblen Crêpes façonnés haben sich inzwischen vollauf bestätigt. Diese Gewebe haben unstrittbar einen sehr großen Erfolg erzielt und sind von der Haute Couture sowie von der Konfektion in großem Maßstabe angewendet worden. Ein großer Teil der Dessins zeichnet sich durch ihre Originalität aus.

Nouveautés für Frühjahr und Sommer 1937. Eine größere Rolle als je wird kommende Saison der bedruckte Satin spielen. Eine recht große Nachfrage nach Satin rayon bedruckt sowie Crêpon Satin bedruckt macht sich schon heute geltend. Ferner wird von neuem der Satin ciré als Fond reichliche Verwendung für Druck finden. Die diesbezüglichen Dessins werden mit Vorliebe Blumendispositionen in mehrfarbiger Ausführung sein. Ein Genre der bereits vergangene Saison aufgekommen ist, wird auch im nächsten Sommer wieder aufkommen. Es betrifft dies den Crêpe Satin mit mattem Druck. Sehr oft wird matter und glänzender Druck miteinander verbunden. In diesem Artikel sind sehr originelle Dessins ausgeführt worden, z. B. ägyptische Figuren und Personen in

cher großer Ausführung. Weitere Nouveautés in reversiblen Stoffen sind die doppelseitigen Toile Albène/Viscose mit farbigen Schuß- oder Ketteffekten, deren Dessins kleine Blüten und Blätter darstellen auf abwechselungsweise schwarzem oder blauem, und weißem Grund. Eine ganz gute Idee stellt ein Crêpe Cloqué reversible quadrillé vor. Auf der einen Seite haben wir nur Effekte in zwei Farben, während auf der andern Seite 4 bis 6-farbige quadrillé Dispositionen erscheinen.

Ottomane wird anscheinend auch wieder etwas mehr in Betracht gezogen werden. Dieser Artikel wird bereits für bedruckte Jaquettes verwendet, wird aber ebenfalls in uni-

aufkommen, wobei zu bemerken ist, daß die Rippen besonders markiert und breit sind. Taffetas mit Kettendruck wird ebenfalls auf dem Markt erscheinen und wird heute schon günstig beurteilt.

Für Frühling und Sommer sind Taffetas mit Schottenmustern bereits gut verkauft worden. Dieselben werden mit Vorliebe in Verbindung mit Unistoffen zum Kleid verarbeitet, kommen aber auch für Garniturzwecke, Manchetten und Kragen in Anwendung.

Für nächsten Sommer wird nun auch Samt in Betracht kommen und zwar betrifft dies hauptsächlich die knitterfreien Qualitäten. E. O.

## MESSE-BERICHTE

**Jahresbericht und Jahresrechnung der Genossenschaft Schweizer Mustermesse.** Der Bericht für die Zeit vom 1. Oktober 1935 bis 30. September 1936 orientiert zuerst über die Generalversammlung, ferner über die Organe der Genossenschaft sowie die Kantonalkomitees der Messe. Die Abschnitte über Messepublikationen und Bezugsquellennachweisdienst vermitteln lehrreiche Einblicke in die Werbearbeit für die schweizerische Wirtschaftsförderung. Die Vermietung der Hallen und Säle war trotz der Ungunst der Verhältnisse zufriedenstellend. Außer den periodisch wiederholten Veranstaltungen (Herbstwarenmesse, Winterradrennbahn, Maurerkurs) fanden in den Messehallen u. a. statt die Nationale Luftschutzausstellung, die graphische Fachausstellung „Grafa international“. Der Rote und der Blaue Saal mit ihren Neben-

räumen wurden für zahlreiche Vorträge, Konzerte, Maskenbälle und Vereinsnähe benützt. Der Rote Saal hat durch die neue Laufsprecheranlage außerordentlich gewonnen. Auch allgemein wurden im Berichtsjahre an den Messebauten verschiedene bauliche Ergänzungen und Einrichtungen ausgeführt. Im Bericht über das Finanzwesen wird bemerkt, daß es durch genaue Ueberwachung des Rechnungswesens gelungen sei, trotz der Schwierigkeiten und Unsicherheiten der Wirtschaftslage einen ausgeglichenen Rechnungsabschluß zu erzielen. Das Genossenschaftskapital von Fr. 1,034,500.— erfuhr keine Veränderung und ist voll einbezahlt. Der Versicherungswert der Gebäude beträgt heute Fr. 9,392,200.—. Mobiliar und Einrichtungen der Messe sind mit Fr. 2,218,000.— gegen Feuer versichert.

## FACHSCHULEN

Die Webschule Wattwil begann am 4. November das neue Schuljahr mit 25 Schülern, von denen 7 den 3. Kurs bilden. Gerne würde man auch einen vierten melden, um die jungen Leute noch besser vorzubereiten für ihre spätere Tätigkeit.

Was verlangt man doch heute nicht alles von einem Webschul-Absolventen. Er muß sich in jeder erdenklichen Art von Webmaterial auskennen. Dafür allein sollte man mindestens ein halbes Jahr zur Verfügung haben. Die Bindungstechnik nur für sich braucht wenigstens ein Jahr zur regelrechten Entwicklung. Nun kommen noch Dekomposition oder Musterzerlegung, Theorie und Praxis der Weberei, sehr wichtige Fächer dazu. Wenn man dafür nur ein Jahr rechnet, das Muster- und Maschinen-Zeichnen weg läßt, so ergeben sich fünf Semester. Für ein Maschinen-Technikum rechnet man ohne weiteres sechs Semester. Aber für die Fachschulung der geradezu riesig vielgestaltigen Weberei nur höchstens ein Jahr. Das rächt sich bitter am Einzelnen wie am Ganzen. Der Verfasser dieser Zeilen weiß das zu beurteilen, muß sich jedoch in die Verhältnisse fügen wie viele Andere.

In der letzten Zeit war die Nachfrage nach Webereitechnikern größer als sonst, so daß man oft in Verlegenheit kommt, weil keine Leute zu finden sind. Automaten- und Dreher-Spezialisten, Webermeister für die Wollwaren-Fabrikation, Dessinateure mit vielseitigen Kenntnissen sucht man hauptsächlich, daneben aber auch Leute für einfachere Posten. Ein hochragendes Haus verlangt bekanntlich einen entsprechenden Grundbau und eine bestimmte Entwicklungszeit. Wir kranken sehr daran, daß innerhalb der engen Grenzen des Landes zu wenig praktische Ausbildungsmöglichkeit, die wertvollste Schulung, besteht. Auch für das sich industriell stark entwickelnde Ausland werden nicht selten Spezialisten bei uns gesucht, die oft ein Unikum in bezug auf Fachkenntnisse sein sollen, dazu noch mit Sprachgewandtheit bestens ausgestattet.

Es bleibt uns also nichts anderes übrig, als in unseren Fachschulen möglichst intensiv an und mit den Schülern zu arbeiten, und unablässig eine Verlängerung der Ausbildungszeit anzustreben. A. Fr.

## PERSONELLES

**Arnold Stäubli-Stäger †.** Am 20. Dezember ist Arnold Stäubli-Stäger in Horgen im Alter von 72 Jahren einer Herzlähmung erlegen. Mit ihm verschwindet wieder einer der schweizerischen Seidenfabrikanten, die noch die Zeit der Handweberei miterlebt haben und deren Firma zu den ältesten der Unternehmungen der schweizerischen Seidenindustrie gehört. Herr Stäubli hat nach dem Ausscheiden der Handweberei eine Seidenweberei in Süddeutschland (Grenzach) gegründet

und sich während vielen Jahren mit Erfolg der Entwicklung dieses Unternehmens gewidmet. Daneben wurde in der Schweiz durch Lohnwebereien eine eigene Erzeugung aufrecht erhalten. In den letzten Jahren hatte sich Herr Stäubli vom Geschäft etwas zurückgezogen. Der Dahingegangene, der auch seiner Heimatgemeinde auf verschiedenen Gebieten große Dienste geleistet hat, hinterläßt den Ruf eines angesehenen und erfolgreichen Industriellen.

## FIRMEN-NACHRICHTEN

### Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Unter der Firma **Jenny & Co. Aktiengesellschaft**, hat sich in Stäfa eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist die Uebernahme und der Weiterbetrieb der bisher von der Kollektivgesellschaft Jenny & Co., in Stäfa geführten Seidenstoffweberei. Das Aktienkapital beträgt Fr. 100,000; es zerfällt in 100 voll liberierte auf den Namen lautende Aktien zu Fr.

1000. Die Gesellschaft übernimmt mit Wirkung ab 1. Juli 1936 und gemäß Vertrag vom 17. November 1936 von der Firma Jenny & Co., in Stäfa, deren Geschäft in Aktiven und Passiven laut Bilanz vom 30. Juni 1936, wonach die Aktiven Fr. 896,418.80 und die Passiven Fr. 796,418.80 betragen zum Uebernahmepreise von Fr. 100,000. Der Verwaltungsrat besteht aus 2 bis 4 Mitgliedern. Zurzeit besteht der Verwaltungsrat

aus Fritz Baumann, Fabrikant, von und in Stäfa, als Präsident, und Walter Baumann, Fabrikant, von und in Stäfa, als Mitglied. Die genannten führen Einzelunterschrift namens der Gesellschaft. Geschäftsdomizil: Im Gehren.

Unter der Firma **Textilabfall-Aktiengesellschaft**, hat sich in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet. Zweck des Unternehmens ist Ankauf, Sortierung und Verwertung von Textilabfällen und ähnlichen Produkten. Das Aktienkapital beträgt Fr. 10,000. Zurzeit besteht der Verwaltungsrat aus Albert Judsen., Kaufmann, von Rieden (St.Gallen), und Küsnacht bei Zürich, in Küsnacht bei Zürich, als Präsident, und Johannes Möschinger, Kaufmann, von und in Zürich. Geschäftsdomizil: Münsterhof 4, in Zürich 1.

In der Kommanditgesellschaft **Charles Rudolph & Co.**, in Zürich 2, ist die Prokura von Richard Fierz erloschen.

„**Wollimex**“ **Aktiengesellschaft**, in Zürich. Handel in Textilrohstoffen. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 7. Dezember 1936 haben die Aktionäre die Erhöhung ihres Aktienkapitals von bisher Fr. 300,000 auf Fr. 500,000 beschlossen und durchgeführt durch Ausgabe und Volleinzahlung weiterer 400 Namenaktien zu Fr. 500.

**Textilwerk Bäch, Aktiengesellschaft**, in Bäch-Freienbach. An der Generalversammlung vom 29. Oktober 1936 haben die Aktionäre die Reduktion des Aktienkapitals von Fr. 75,000 auf Fr. 22,500 beschlossen durch Abstempelung der 300 Namenaktien von Fr. 250 auf Fr. 75.

**A. Stäubli & Co. Aktiengesellschaft**, in Horgen. Arnold Stäubli-Stäger ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Fritz Stäger-Kobelt, von Glarus, in Horgen, bisher Mitglied, ist nunmehr Präsident des Verwaltungsrates und führt weiterhin Einzelunterschrift.

Die Firma **Lana A.-G.** in Zürich, Materialien der Textilindustrie, hat die Erhöhung ihres Aktienkapitals von bisher Fr. 100,000 auf Fr. 300,000 beschlossen und durchgeführt durch Ausgabe und Volleinzahlung weiterer 200 Namenaktien zu Fr. 1000.

**Setanda Aktiengesellschaft**, in Zürich, Verwaltung von finanziellen Beteiligungen an Unternehmungen der Seidenbranche. Durch Beschluß der Aktionäre wurde die Firma abgeändert in **Setacipa Aktiengesellschaft**. Die Unterschrift des Direktors Willy Kaltenbach ist erloschen. Als Verwaltungsrat führt Einzelunterschrift wie bisher Dr. Robert Goldstein, Rechtsanwalt, von Mellingen (Aargau), nun wohnhaft in Küsnacht bei Zürich.

Unter der Firma **Autex Akt.-Ges. für Textil-Vertretungen**, hat sich in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet. Sie bezweckt die Uebernahme von Vertretungen der Textilbranche, sowie den Handel in Textilwaren aller Art und verwandten Produkten. Das Aktienkapital beträgt Fr. 5000. Einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist Dr. Richard Eberhard, Rechtsanwalt, von Murg (St.Gallen), in Zürich. Geschäftsdomizil, Fraumünsterstraße 13, in Zürich 1.

**A.-G. für Teppichfabrikation**, Aktiengesellschaft, mit Sitz in Buchs (St.Gallen). Die Gesellschaft hat das Grundkapital von bisher Fr. 100,000 auf den Betrag von Fr. 200,000 erhöht.

Die im Handelsregister des Kantons Zürich eingetragene Aktiengesellschaft **Webag Webwaren A.-G.** in Zürich, hat die Verlegung des Sitzes nach Basel, die Erhöhung des Aktienkapitals von Fr. 500,000 durch Ausgabe von 150 neuen Aktien und die Ausgabe von 30 Genußscheinen beschlossen. Gegenstand der Gesellschaft ist Fabrikation und Handel mit Webwaren und anderen Erzeugnissen der Textilbranche und verwandter Industrien; Finanzierung von andern Unternehmungen, insbesondere auf dem Gebiete der Textilbranche. Das Aktienkapital beträgt nunmehr Fr. 650,000, eingeteilt in 650 Namenaktien von Fr. 1000. Es bestehen 30 Genußscheine von je Fr. 1000 Nennwert auf den Namen lautend, ohne Stimmrecht, jedoch mit gleichen Ansprüchen auf Reingewinn und Liquidationsergebnis wie je eine Aktie. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Einziger Verwaltungsrat ist Walter J. Bär, Bankier, von und in Zürich. Geschäftslokal: Freie Straße 39 (Bureau).

## KLEINE ZEITUNG

Die Zellwolle wird in Deutschland als weißes Gold bezeichnet. (Ein Begriff wie „flüssige Kohle“ für das Bergwasser in der Schweiz.) Das hat wohl eine gewisse Berechtigung vom derzeitigen wirtschaftlichen Standpunkt aus. Sie erfüllt eine wichtige Mission. Läßt sie doch die Verknappung an Rohbaumwolle bzw. -Wolle nicht so stark fühlbar erscheinen. Hergestellt aus Buchenholz, das man in genügenden Mengen in Deutschland besitzt, ergibt sich aus der geeigneten Mischung mit Baumwolle und diesem, aus dem Viscose-Kunstseide-Verfahren hervorgehenden Fasergut ein Gespinnst, das schon hohe Ansprüche erfüllt. Viele fähige Köpfe studieren Tag und Nacht darüber nach, die Nachteile zu mildern oder zu beheben, die dem Material noch anhaften. Wenn wir uns diesbezüglich an die Entwicklung der Kunstseide erinnern, so glauben wir ohne weiteres an einen Erfolg. Und das alles in einer Zeit, wo die Rohbaumwolle außerordentlich billig gekauft werden könnte. Aber hier treffen Können und Wollen in eigenartiger Weise zusammen. Man will einfach einmal auf dieser Grundlage fabrizieren. Es ist staunenswert, was ein starker Wille zu schaffen vermag, wenn alle Fachleute sich ihm fügen im wohlverstandenen Interesse des Ganzen. Spinnerei, Zwirnerei,

Weberei, Strickerei, Wirkerei, Färberei und Ausrüstung wetteifern in diesem Sinne. — Sieht man die hervorgebrachten Kollektionen sogar sehr kritisch an, so muß man schließlich doch große Anerkennung zollen ob der Leistung in bezug auf Qualität im allgemeinen, Zweckmäßigkeit und Effektivität. Natürlich läßt sich nicht jede beliebige Stoffgattung ganz oder teilweise aus Zellwolle machen. Der Verwendungszweck des Gewebes stellt seine Bedingungen, abgesehen von den Forderungen der Färberei und Ausrüstung. Aber man hat auch diesbezüglich schon viel gelernt, wohl mehr der Not gehorchend als dem eigenen Triebe.

Während man darüber diskutiert, ob die Zellwolle ein lebensfähiges Produkt sein mag, werden in der Welt täglich ungefähr 250,000 kg erzeugt, von der Kunstseide 1,500,000 kg, etwa zehnmal mehr als Naturseide. Das sagt uns deutlich, daß die Entwicklung nicht mehr aufzuhalten ist, sondern infolge des Großkapital-Einsatzes ihren Weg weiter geht bis zur besseren Verständigung der Völker untereinander. Dann ertönt vielleicht einmal der Ruf: „Zurück zur Natur“ als Erlösung wie in vielen anderen Dingen. A. Fr.

## LITERATUR

**Ciba-Rundschau.** Lyon ist für einen Seidenfachmann etwa was Rom für einen Kunstmaler. Der eine möchte auf alle Fälle einige Zeit in der Stadt an der Rhone und Saône, der andere in derjenigen am Tiber wirken, um an klassischer Stätte geweiht zu haben. Die Dezember-Ausgabe der Ciba-Rundschau ist der Lyoner Seidenindustrie gewidmet. Sie hat mir als altem Lyoner, der vor rund 30 Jahren dort am „Croix-Rousse“ beruflich tätig war und in meiner freien Zeit eifrig den Spuren Jacquard's nachforschte, eine ganz besondere Freude gemacht.

Die ganze Nummer ist fast vollständig von Dr. A. Varron bearbeitet. Im ersten Aufsatz schildert er „die Entwicklung Lyons zum Zentrum der französischen Seidenindustrie“. Ueber „Lyoner Seide und Mode“ erzählt er im folgenden Aufsatz,

über „Organisation und wirtschaftliche Bedeutung der Lyoner Seidenweberei“ im nächsten. Ein weiterer handelt über „Technisches von der Lyoner Seidenweberei und Seidenfärberei“ und wieder ein anderer über „Große Lyoner Seidenkaufleute und -fabrikanten“. — Der Kenner Lyons und seiner Seidenindustrie wird alle diese geschichtlichen Abhandlungen mit großem Interesse lesen und beim Betrachten der zahlreichen Abbildungen aus der Stadt, aus dem „Musée des Tissus“ oder dem Atelier eines „Canut“ werden unwillkürlich Erinnerungen und Wünsche wach; Wünsche, daß dieser glänzenden Industrie recht bald wieder bessere Zeiten beschieden sein mögen. — Dr. A. Chevalier hat zum Abschluß einen Aufsatz „Aus der Geschichte des französischen Geldes“ beigegeben, welcher ebenfalls reichhaltig illustriert ist. H.

**Die Lage der englischen Baumwollindustrie, Konkurrenzverhältnisse und Sanierungsmöglichkeiten.** Von Dr. Armin Spältly. 272 Seiten mit verschiedenen Tabellen. Kommissionsverlag Hans Raunhardt, Zürich.

Wie Dr. Spältly im Vorwort seiner Arbeit bemerkt, ist diese in ihren Grundzügen während eines Studienaufenthaltes in England in den Jahren 1928/30 entstanden, dagegen erst 1935 abgeschlossen worden. Der ganze Fragenkomplex ist dementsprechend nur bis zum Ausbruch der Weltwirtschaftskrise berücksichtigt. Im übrigen beschränkt sich die Arbeit auf die Schilderung der Verhältnisse in der Baumwollspinnerei und Baumwollweberei, während die Ausrüstindustrie und der Handel nur vereinzelt gestreift werden. Der Verfasser gliedert das Werk in vier Teile und schildert im I. Teil ganz kurz die historische Entwicklung und den Aufbau der englischen Baumwollindustrie, den Rückgang der Erzeugung und der Ausfuhr sowie das finanzielle und soziale Elend, das seit mehr als 15 Jahren auf der Industrie und der Arbeiterschaft lastet. Schon vor Ausbruch der Weltwirtschaftskrise hat er trostlose Verhältnisse festgestellt. Im II. Teil beleuchtet der Verfasser die Gründe der Depression in der englischen Baumwollindustrie, die, wie er einleitend bemerkt, dermaßen komplexer Natur sind, daß es außerordentlich schwer hält, ein objektives Bild von ihrer relativen Wichtigkeit zu gewinnen. In mühsamer Arbeit hat er nach den Gründen geforscht, die man in Lancashire während Jahren nicht sah oder nicht sehen wollte. Er gliedert sie in Gründe im Rahmen der Weltwirtschaft, solche im Rahmen der englischen Volkswirtschaft: handelspolitische, währungspolitische und sozialpolitische Gründe, ferner innerhalb der Industrie in organisatorische, unternehmungsmäßig-finanzielle und technisch-betriebliche Gründe. Dr. Spältly schildert im ersten dieser Abschnitte die gewaltige industrielle Umgestaltung und Ausdehnung nach dem Weltkrieg, beleuchtet sie mit sehr realistischen Zahlen, wobei er seine tieferschürfenden Studien nicht nur auf Europa, sondern auch auf Asien und Amerika ausgedehnt hat, und zeigt damit, daß die weltwirtschaftliche Entwicklung der Baumwollindustrie eine der Hauptursachen der Depression der englischen Baumwollindustrie ist. Er zeigt weiter wie die erschwerte Lage der Industrie durch verschiedene Maßnahmen seitens der Regierung noch schwieriger gestaltet wurde und bemerkt, daß alle diese Gründe genügt hätten, um den gewaltigen Rückgang der englischen Baumwollindustrie zu erklären. Der Verfasser ist aber dabei nicht stehen geblieben, sondern hat auch die Organisation der englischen Baumwollindustrie gründlich studiert und kommt in seinen diesbezüglichen Betrachtungen zum Schluß, daß die zu weit getriebene Spezialisierung ein gewaltiger Fehler und eine verhängnisvolle Ursache des Niederganges war. Das zähe Festhalten an veralteten Ueberlieferungen, ungenügende Fachkenntnisse der verantwortlichen Direktoren haben weiter zum Krebsgang mitgeholfen. Eine weitere verhängnisvolle Ursache ist die technische Rückständigkeit der meisten Betriebe, die Dr. Spältly anhand von Leistungsvergleichen der verschiedenen Maschinen, der Verhältnisse von Selfaktor und Ringspinnmaschinen, gewöhnlicher Webstühle und Automaten-Webstühle in zahlreichen Tafeln deutlich illustriert.

Nach diesen Ausführungen, die den Fachmann ganz besonders interessieren, wird man mit steigendem Interesse den Abschnitt über die japanische Baumwollindustrie und das Kostenproblem England-Japan lesen, worin Dr. Spältly die Gründe des Aufstieges der japanischen Baumwollindustrie,

ihre Organisation, die Arbeitsverhältnisse und die Steigerung der Leistungsfähigkeit schildert. Im letzten Teil seines Werkes untersucht er die Sanierungsversuche und die Sanierungsmöglichkeiten.

Auf Grund seiner eingehenden Sachkenntnis und seiner Studien kommt Dr. Spältly zum Schluß, daß die mehr als ein Jahrhundert dauernde Vormachtstellung der englischen Baumwollindustrie auf dem Weltmarkt endgültig gebrochen ist und daß die nicht mehr leistungsfähigen Unternehmen von der Bildfläche verschwinden müssen.

Mit diesen wenigen Hinweisen haben wir den reichen Inhalt dieses wirtschaftspolitisch höchst aktuellen Werkes nur ganz kurz gestreift. H.

**Das Wirtschaftsjahr 1936.** Auf Ende des Jahres hat die Schweizerische Bankgesellschaft ihren üblichen Rückblick über die wirtschaftliche Gestaltung und Entwicklung herausgegeben. Mit Recht wird dabei einleitend als das einschneidendste Ereignis für unser Land der Bundesratsbeschuß vom 26. September über die Frankenabwertung festgehalten. Der Bericht bemerkt, daß es mit der Abwertung allein nicht getan sei, daß vielmehr, um die erhofften günstigen Folgen sicherzustellen, eine möglichst weitgehende Befreiung der Wirtschaft von den Staatsfesseln notwendig sei. Anschließend gibt der Bericht in kurz gefaßten Abschnitten einen Ueberblick über die Entwicklung der einzelnen Zweige unserer Wirtschaft. Die Staats- und Gemeindefinanzen, die Lage der Bundesbahnen, diejenige der Nationalbank und der Banken im allgemeinen, des Geld- und Kapitalmarktes, des Arbeitsmarktes, der Preise und Lebenskosten, des Außenhandels und des Fremdenverkehrs, werden kurz geschildert und durch verschiedene Tabellen mit den Vorjahren verglichen. — Der zweite Teil enthält kurze Berichte über die Lage und die Entwicklung von Industrie, Gewerbe und Landwirtschaft. Im Abschnitt über die Seidenstoffweberei wird bemerkt, daß sich im ersten Halbjahr das Geschäft bei sinkenden Preisen und gehemmter Ausfuhr nur mühsam durchschleppte, daß als Folge der Frankenabwertung eine starke Belebung der inländischen Nachfrage eintrat und daß bereits ein fühlbarer Mangel an gelerntem Arbeitern festzustellen sei. Der Bericht enthält ferner eine graphische Darstellung der Ausfuhr der wichtigsten schweizerischen Fabrikate und schließt mit der Bemerkung, daß die Hoffnung auf eine Neubelebung der schweizerischen Wirtschaft nur dann berechtigt sei, wenn die günstigen Auswirkungen der Abwertung nicht durch eine Politik zunichte gemacht werden, die zu ungerechtfertigter Verteuerung der Erzeugungskosten und zu einer Gefährdung im Gleichgewicht der öffentlichen Haushalte führt.

Den **Wandkalender 1937** der Annoncen-Expedition Orell Füßli-Annoncen zieren Ansichten des Sport- und Kurplatzes Davos und der Gewerbe- und Industriestadt Aarau. „Davos im Winter“ leuchtet in den ersten Monaten des neuen Jahres uns entgegen. Mögen Jung und Alt in großer Zahl sich dort dem Wintersport hingeben! Die alte Aarstadt Aarau ist durch die hervorragende Tüchtigkeit ihrer Gewerbetreibenden und Industriellen weit über die Grenzen unseres Landes hinaus bekannt geworden und hat in der Kultur und Politik der Schweiz seit Jahrzehnten eine viel bedeutendere Rolle gespielt, als nach der Zahl ihrer Einwohner erwartet werden dürfte.

## PATENT-BERICHTE

### Schweiz

#### Erteilte Patente

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

- Kl. 21 a, Nr. 186816. Bäumvorrichtung für Sektional-Zettelmaschinen. — Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz).  
 Kl. 19 b, Nr. 187084. Vorrichtung zum Verteilen von Fasermaterial, z. B. Baumwolle. — Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz). Priorität: Deutschland, 1. April 1935.  
 Kl. 19 c, Nr. 187085. Ring für Spinnmaschinen aus Stahlblech. — Norio Kobayashi, Ingenieur, 873, Kosaka-machi, Kawachigun, Osaka (Japan).  
 Kl. 19 d, Nr. 187086. Kötzerspulmaschine. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich, Schweiz).  
 Kl. 21 b, Nr. 187087. Schaffregler für Webkettenzüge. — Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Zürich, Schweiz).  
 Kl. 21 c, Nr. 187088. Differentialschußfühler für Webstühle. — Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer, Schaffhausen (Schweiz).  
 Kl. 21 c, Nr. 187089. Picker-Rückzugvorrichtung an Webstühlen mit selbsttätigem Schützenwechsel. — Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer, Schaffhausen (Schweiz).  
 Kl. 25 a, Nr. 187091. Spulenanordnung bei flachen Kulierwirkmaschinen, insbesondere Cottonwirkmaschinen. — Richard

- Parthum, Werkmeister, Nojsomhedsvej 43, Lundtofte pr. Kgs. Lyngby (Dänemark).
- Kl. 18 a, No. 187396. Verfahren und Vorrichtung zum Spinnen von Kunstseide unter Vermeidung von Fadenführern bei Benutzung von Rotationskörpern zum Abziehen der Fäden von den Spinnösen. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. Oktober 1934.
- Kl. 19 b, No. 187397. Kämmaschine für Wolle, Baumwolle usw. — Sächsische Textilmaschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann Aktiengesellschaft, Chemnitz (Sachsen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. April 1935.
- Kl. 19 b, No. 187398. Vorrichtung an Kämmaschinen zum Aneinanderheften der abgezogenen Faserbärte. — Sächsische Textilmaschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann Aktiengesellschaft,

Chemnitz (Sachsen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. April 1935.

Kl. 19 d, No. 187399. Einrichtung zur Einleitung des Wicklungsvorganges an Spulmaschinen, bei denen der Arbeitsstelle jeweils eine leere Spule zubewegt wird. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 b, No. 187400. Doppelhubschaftmaschine. — Oskar Schleicher, Reichenbacherstraße 75, Greiz (Thüringen, Deutschland).

**Beilage.** Der Januar-Ausgabe liegt ein Flugblatt der **Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen** bei, das wir der Beachtung unserer Leser empfehlen.

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

## VEREINS-NACHRICHTEN

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

**Kurs über die Anwendung des Mikroskopes in der Textiltechnik.** Der Nürnbergertrichter, mit dem die Professoren ihren Studenten die Weisheit eintrichtern, hat sich unter dem Einfluß der Technik in den letzten Jahrzehnten bedeutend gewandelt. Das stellten auch die 15 Jünger des entthronten „Bombyx mori“ fest, die sich am 17. Oktober in der E. T. H. einfanden, um geführt von Herrn Prof. Honegger, in die Wunderwelt des Mikroskopes einzudringen.

Der Professor drückt auf einen Knopf und schon erscheint eine Wandtafel aus der Versenkung. Im Nu ist sie mit Skizzen gefüllt zur Illustration des gesprochenen Wortes. Ein zweiter Schalldruck läßt eine neue, saubere Tafel erscheinen. Ein dritter Druck auf irgend einen Knopf und schon beginnen sich sämtliche Rolläden an den Fenstern zu senken. Langsam leuchtet die Deckenlampe auf, aber unmittelbar darauf überläßt sie den Vorrang dem dichten Strahlenbündel des Projektionsapparates, der die interessantesten Bilder an die Wand zaubert und die Ausführungen des Vortragenden wirkungsvoll unterstützt. Klar und anschaulich werden wir auf diese Weise eingeführt in die Theorie der Optik im Allgemeinen und derjenigen des Mikroskopes im Besonderen. Daß dabei auch die allerneuesten Apparate besprochen werden, ist selbstverständlich. Bald sind wir orientiert über die Wirkungsweise des Mikroskopes. Wir lernen wie weit das „Auflösungsvermögen“ des Mikroskopes geht u. a. m., und in Kurzem sind uns Fachausdrücke, wie sphärische und chromatische Aberration, numerische Apertur usw. keine spanischen Dörfer mehr. (Die letzteren werden jetzt ja infolge des spanischen Bürgerkrieges ohnehin seltener.)

Der zweite Teil der Unterrichtsnachmittage ist der praktischen Arbeit gewidmet. Je zu dritt sind wir im Glasraum des wundervoll eingerichteten Textillaboratoriums um die Mikroskope gruppiert. Wir messen Wollfasern, vergleichen verschiedene Textilmaterialien, untersuchen Gespinnstfasern von Gewebemustern usw. Daneben werden uns die modernsten Mikroskope praktisch vorgeführt. Binokularische- und Stereomikroskope, Apparate, bei denen das Bild auf eine drehbare Mattscheibe geworfen wird, wo die einzelnen Fasern vermittelt eines auf der Mattscheibe angebrachten Meßnetzes mühelos gemessen werden können, ein Reichert-Mikroskop, bei dem ebenfalls das Bild nach Belieben auf eine Mattscheibe aufgefangen oder durch das Okular betrachtet werden kann, geben uns einen Begriff von dem heutigen hohen Stand der Technik auf diesem Gebiet. Wir betrachten durch diese wunderbaren Präzisionsapparate alle möglichen Fasern in gewöhnlicher Beleuchtung, in Dunkelfeldbeleuchtung und in polarisiertem Licht und bewundern neben der unglaublichen Leistungsfähigkeit solcher Apparate namentlich auch die prachtvollen Farbeffekte, die einen Musterzeichner stundenlang begeistern und inspirieren könnten.

Herr Ing. Keller, der die Laborarbeiten leitet, macht uns mit den Manipulationen an den verschiedenen Apparaten vertraut. Er zeigt uns wie die Fasern zu präparieren sind und bringt uns mit Hiobsgeduld viele praktische Kunstkniffe bei, die ohne große Hilfsmittel die Herstellung von brauchbaren

Faserquerschnitten ermöglichen. Mit Eifer betten wir unsere Gespinnstfasern in Paraffin, um auf dem Mikrotom hauchdünne Scheibchen von einigen tausendstel Millimeter Dicke zu schneiden. Diese werden sorgfältig auf die Objektträger gebettet und unter das Mikroskop gebracht. Ein Blick durch das Okular gibt sofort Aufschluß über die Herkunft unserer Faser. Sie möchten von einer matten Kunstseide wissen ob es sich um faden- oder spinnmattierte Ware handelt? Ein Blick durch das Mikroskop auf den Querschnitt der Faser gibt Ihnen die sichere Antwort auf diese Frage.

Alle diese Beispiele zeigen uns, welch unschätzbaren Helfer der Disponent im Mikroskop gefunden hat, einen Helfer, der heute in keinem Dispositionsbureau mehr fehlen sollte.

Eine allgemeine Besichtigung des gesamten Laboratoriums unter der kundigen Leitung von Herrn Ing. Keller bildete den Abschluß unseres Kurses. Alle erdenklichen Apparate zur Prüfung von Fasern, Gespinnsten und Geweben sind vorhanden. Zum größten Teil sind sie von allermodernster Bauart, wahre Wunderwerke der Kombination und der Feinmechanik.

Alle Kursteilnehmer waren von dem Kurse sehr befriedigt und wünschten übereinstimmend eine Fortsetzung desselben im nächsten Winter. Ich möchte es nicht unterlassen, auch an dieser Stelle dem Kursleiter, Herrn Prof. Honegger und seinem Assistenten, Herrn Ing. Keller den wärmsten Dank für das Gebotene und für ihre große Arbeit auszusprechen.

Auch den beiden Firmen Koch und Schilfknecht, welche den Kursteilnehmern zahlreiche interessante Broschüren und Prospekte verabfolgten, sei ihre Freundlichkeit bestens verdankt.

Es wäre nun zu wünschen, daß die schönen Apparate reichlich Material, namentlich aber fehlerhafte Ware, zum Prüfen erhielten. Herr Prof. Honegger richtete an die Kursteilnehmer die Bitte, ihm solch fehlerhafte Ware (Gewebe und andere Textilprodukte) zur Untersuchung und zu Lehrzwecken zur Verfügung zu stellen. Ich benütze diese Gelegenheit um diese Bitte an die Herren Fabrikanten weiter zu leiten. Eine rege Zusammenarbeit unserer Textilindustrie mit dem vorzüglich ausgerüsteten und geleiteten wissenschaftlichen Institut wäre sicher für beide Teile von größtem Nutzen.

F. Locher.

**Monatzzusammenkunft.** Unsere erste diesjährige Monatszusammenkunft findet Montag, den 11. Januar, abends 8 Uhr im Restaurant „Strohof“ in Zürich 1 statt. Wir hoffen gerne, daß sich viele Teilnehmer einfinden werden. **Der Vorstand.**

### Stellenvermittlungsdienst

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

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

**Offene Stellen**

**Große Baumwollspinnerei** in Brasilien sucht zu möglichst baldigem Eintritt, tüchtigen, in der Baumwollspinnerei erfahrenen Spinnermeister (Schweizer, reformiert, verheiratet erwünscht), Kontrakt drei Jahre, Reiseentschädigung. Einreise- und Niederlassungsbewilligung wird von der Firma besorgt. Monatsgehalt 800 bis 1000 Milreis. Offerten auf Flugpostpapier einreichen.

**Färberei und Druckerei** in Brasilien sucht jüngern, tüchtigen Färbermeister (Schweizer). Verlangt wird: Gründliche Erfahrung im Färben von Inthandrenfarben am Strang, mit Naph-telrotmarken und Rapidogenfarbstoffen. Erwünscht sind: Kenntnisse im Spritzdruck mit Inthandrenfarben auf Baumwolle und Kunstseide. Kontrakt drei Jahre. Anfangsgehalt 800 Milreis per Monat, Reiseentschädigung. Für Einreise- und Niederlassungsbewilligung nebst Wohnung wird gesorgt. Ferien-, Unfall- und Krankenversicherung ist geregelt. Offerten auf Flugpostpapier einsenden.

**Seidenweberei** in der Türkei, mit eigener Zwirnerei und Appretur sucht einen tüchtigen Dessinateur-Disponent, der Nouveauté-Artikel aus Seide und Kunstseide, sowie Mischgewebe für Schaff und Jacquard herstellen kann. Unternehmen liegt in einer Stadt mit 70,000 Einwohnern. — Handschriftliche Offerten mit Lebenslauf, Lichtbild, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen.

**Textilmaschinenfabrik** in der Schweiz sucht jüngern, erfahrenen Webermeister mit mehrjähriger praktischer Tätigkeit und guten Sprachenkenntnissen. Gelernter Schlosser oder Mechaniker mit Webschulbildung bevorzugt. Schriftliche Bewerbungen von tüchtigen Praktikern an die Stellenvermittlung.

**Stellensuchende**

**29. Jüngerer Webereitechniker** mit Webschulbildung, gelernter Maschinenzeichner und Praxis in Wollweberei.

Da in letzter Zeit vermehrte Nachfrage nach tüchtigen Textilfachleuten besteht, ersuchen wir

unsere Mitglieder, welche stellenlos sind oder sich verändern wollen, sich bei der Stellenvermittlung einschreiben zu lassen.

Es werden empfohlen wir nachstehende Instruktionen vermehrter Aufmerksamkeit: Um für unsere Mitglieder mit Erfolg arbeiten zu können, ist es wichtig, daß die Offerten in 2-3 Exemplaren (ohne Datum) eingereicht werden. Es kommt öfters vor, daß die Unterlagen längere Zeit bei einem Interessenten verbleiben und unsere Institution in der Zwischenzeit den betreffenden Stellensuchenden nicht weiter empfehlen kann, wenn wir nicht mehrere Bewerbungsschreiben besitzen. Wir bitten daher um Beachtung unserer Ratschläge.

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.

**Gebühren für die Stellenvermittlung.** Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effectif erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postscheck-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.

**Vertretungen**

**Das Sekretariat** 5090

**der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft** verfügt über eine große Zahl von Adressen von Personen und Firmen auf den verschiedenen Plätzen, welche die **Vertretung von schweizerischen Firmen der Seidenindustrie zu übernehmen wünschen. Fabrikanten und Seidenwaren-Großhändler**, die Vertreter suchen, wollen sich an das Sekretariat, Gotthardstraße 61, Zürich 2, wenden.

**Erfindungs-Patente**  
Marken-Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland  
**H. KIRCHHOFER** vormalig  
Bourry-Séguin & Co., ZÜRICH  
1880. Gegründet.

Löwenstraße 51 5052

**August Schumacher & Co.**  
Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902  
Badenerstraße 69-73  
Telephon 36.185  
Telegramme: Aschumach 5053

**Dessins industriels**  
Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei Patronen und Karten jeder Art  
Paris 1900 goldene Medaille

Leistungsfähige kleinere oder größere

**WEBEREI gesucht**

zur Herstellung glatter, gestreifter und carrierter Rohgewebe, Aufträge vorhanden. Anfragen unter Chiffre T 5084 J an **Orell Füßli-Annoncen**, Zürcherhof, Zürich.

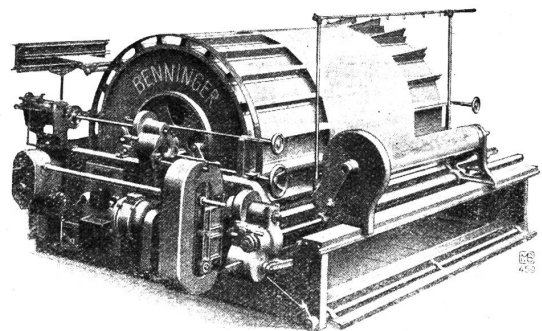
**Glibés**  
**Bachmann**  
& Co. Zürich  
Hirschengr. 74  
Tel. 23230

**BENNINGER**

Universal-Hochleistungs-

**Zettelmaschinen**

für Seide, Kunstseide, Baumwolle und Wolle in Bauart und Leistung unübertroffen. 5071



Webstühle für Seiden- und Kunstseidenstoffe. Maschinen für Färberei, Mercerisation und Bleicherei.

**Maschinenfabrik Benninger A.-G. Uzwil**



Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5098  
Sekretariat der Zürcherischen  
Seiden-Industrie-Gesellschaft, Zürich 2

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5102  
Niedermann, Textilberatung und techn. Bureau  
Rapperswil

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5099  
Jul. Meyer, Holzspulenfabrik, Baar/Zug

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5103  
Schärer-Nussbaumer & Co., Erlenbach

Unsere aufrichtigsten  
**WÜNSCHE**  
**FÜR EIN BESSERES 1937**  

---

**ORELL FÜSSLI-ANNONCEN**

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5104  
Walter Bickel, Webeblätterfabrik, Thalwil

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5105  
Gebr. G. & E. Maag, Künsnacht/Zch.

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahr  
entbietet allen Geschäftsfreunden und Bekannten  
Chr. Mann, Maschinenfabrik  
Waldshut (Baden) 5100

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5106  
Brügger & Co., Textil-Maschinenfabrik  
Horgen

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5101  
Oscar Ruegg, Federnfabrik, Feldbach

Die besten Wünsche  
zum neuen Jahre  
entbieten Ihnen 5107  
Leder & Cie. A.-G., Picker- u. Treibriemenfabrik  
Rapperswil

**Berücksichtigen Sie die Inserenten dieser Fachschrift**



**Schlagriemen, Webeschützen** 5092  
**Holzspulen, pat. Schlagpeitschen**  
**Kopsaufstecker, Zählapparate**  
**sowie sämtliche Ersatzteile**  
**für die Textilindustrie**  
Textil-Agentur  
**Stauffacher & Hefti, Schwanden**  
Telephon 2.18

**Ausländische Textilmaschinenfirma** sucht erfahrenen

## **Werkmeister, Vorarbeiter oder Monteur**

**für Fabrikation von automatischen Webstühlen.**

Offerten an die **Administration** dieses Blattes unter:  
„Routiniert“ mit ausführlichem Curriculum vitae und  
Gehaltsansprüchen. 5112

Leder-Riemen  
Balata-Riemen  
Gummi-Riemen  
Techn. Leder



Selfactor- und  
Drosselriemen  
Webstuhl- und  
Schlagriemen

5008

In case of inquiries please refer to „Mitteilungen über Textilindustrie“.