Nummer 19 50. JAHRGANG 1. Oktober 1930

Wollen- & Leinen-Industrie

Fachblatt für die gesamte Wollen-, Baumwollen-, Jute-, Ramie-, Leinen- u. Seiden-Industrie

VERLAG GEBRÜDER STIEPEL GES. M. B. H., REICHENBERG, BÖHMEN

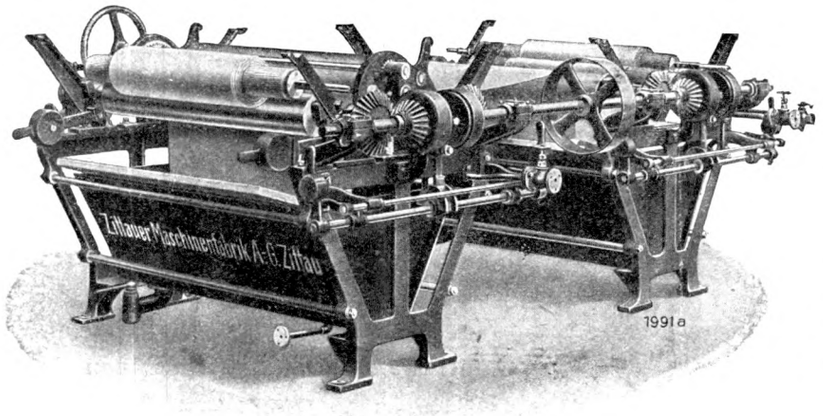
Briefadresse: „Wollen-Industrie", Postfach Nr. 61, Reichenberg Für die Redaktion verantwortlich: PAUL F. J. PATZELT, Reichenberg

Weisbach Kantenführer

D. R. P. angemeldet

für alle Gewebe-Ausrüstungs-Maschinen

Zittau



Jigger

zum Bleichen und Färben in modernster Ausführung, mit vergummierten Walzen und Trögen oder mit Steinzeugwalzen.

ZITTAUER MASCHINENFABRIK A.-G., ZITTAU

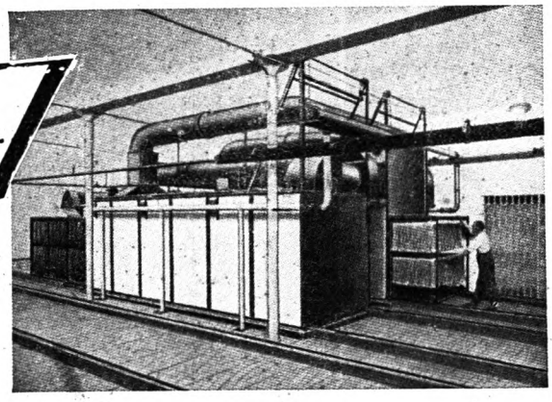
K

Mohr-Trockner

für

hängendes u. liegendes Gut

Ein neues Trocken-System



Vereinigt Schonung, Höchstleistung und Wirtschaftlichkeit

Mohr-Groß-Trocken- u. Naturfeuchteanlage für 1500 kg Kunstseide und 6000 Pfund Baumwolle.

Alfred Mohr

Maschinenfabrik Reichenberg Böhmen

EUBÖOLITH-FUSSBÖDEN

fugenlos, feuersicher, fußwarm, staub- und ungezieferfrei

seit 30 Jahren bestens bewährt,

5 Jahre Garantie.

In ganz Europa über **9 Millionen m²** ausgeführt, speziell in Fabriken der Textil-Industrie

Referenzen erster Firmen in ganz Europa.

Ausführung für Neubauten sowie als Überzug auf alte Böden in Beton oder Holzkonstruktion

Pilokollan

zur Befestigung von Maschinen ohne Schrauben und Bolzen

EUBÖOLITHWERKE

A. Maurer

ul. Elišky Krasnohorské 5

PRAG I.,

Telephon 32943. Telegramm Euböolith Prag.

Kostenlose Voranschläge und Besuch unserer Ingenieure.

Muster zur Verfügung.

KESSEL BEKOHLUNGS ANLAGEN

BAUT ALS SPEZIALITÄT:



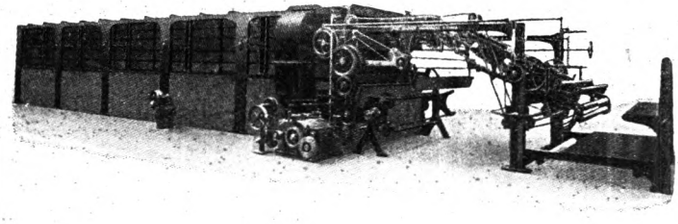
CARL GASCH GMBH

CHODAU BEI KARLSBAD

Scheider

Textilveredlungsmaschinen

für Wolle, Baumwolle, Seide, Kunstseide usw.
in bewährten und modernen Neukonstruktionen.
In- und Auslandpatente.



Sämtliche Ausrüstungsmaschinen der

Färberei • Mercerisation

Bleicherei • Appretur

Paul Scheider · Reichenberg

Maschinenfabrik, Eisengießerei. Tschechoslowakei.

Sortierte, maschinenfertige

LUMPEN

entstaubt, knopf- und hakenfrei

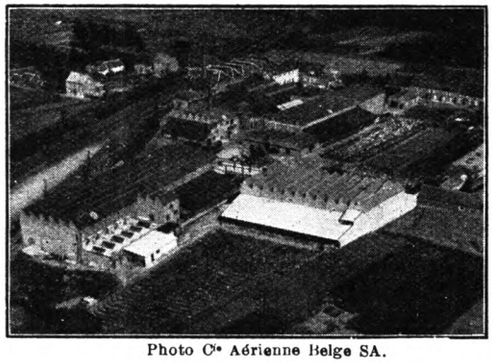


Photo Cie Aérienne Belge SA.

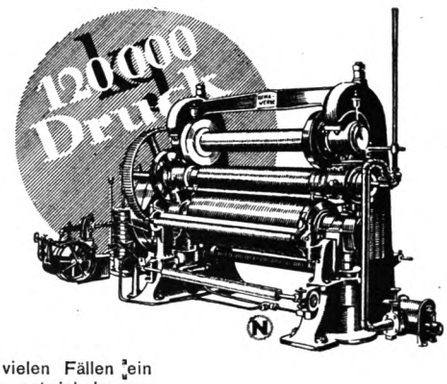
Moderne Carbonisier- u. Färberei-Anstalt

Laufend über 3000 Tonnen Vorrat in 400 Standard-Sorten

Unsere Wollumpensortierung ist unbestritten die bedeutendste und die beste in Europa.

Ancs Etabls VANBREUZE S. A.

Gegründet 1878 **BRÜSSEL** Gegründet 1878

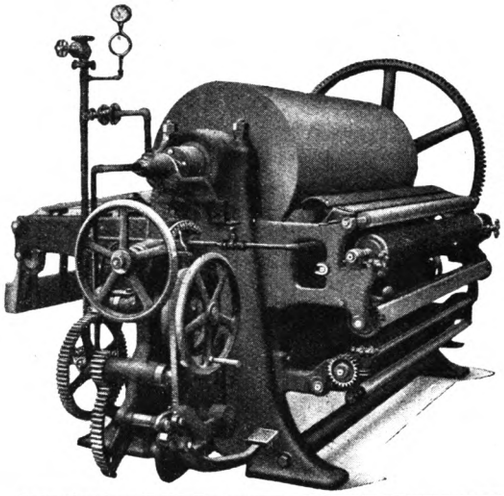


und mehr muß in vielen Fällen ein hydraulischer Kalander entwickeln, um den geforderten Effekt zu erzielen. Schwere, kräftige Ausführung, zuverlässige Zentraldruckschmierung sind Haupterfordernisse für einwandfreien Betrieb, während die Beschaffenheit der Walzen für den Effekt maßgebend ist.

Wir bauen hydraulische Kalander nach bewährten Konstruktionen und Kalanderwalzen auf Grund jahrzehntelanger Erfahrungen mit höchstem Elastizitätsgrade auch für alle Sonderzwecke. Unsere Fachingenieure stellen ihre reichen Erfahrungen auf diesem Gebiete gern kostenlos u. unverbindlich in Ihre Dienste.

KEMA-WERKE C.G.
MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
ALTHABENDORF/REICHENBERG

gessner



Einmuldenpresse mit festgelagertem Zylinder von 500, 600 oder 800 mm Durchm. und einer momentan abstellbaren Mulde.

liefert
sämtliche Maschinen
für die
Appretur von Woll- u. Halbwollwaren
in zweckentsprechender Konstruktion und erstklassiger Ausführung für befriedigende Leistung.

Ausführliches Angebot u. Ingenieurbesuch auf Wunsch.

Ernst Geßner
Aktiengesellschaft · Textilmaschinenfabrik
Aue i. Erzgeb.

H. TH. BÖHME A.-G. CHEMNITZ

IN FAST ALLEN STADIEN DER TEXTILVEREDLUNG BIETET IHNEN UNSER NEUES PRODUKT

LANACLARIN LM

IN- UND AUSLANDS-PATENTE ANGEMELDET

SO GROSSE VORTEILE, DASS ES SICH FÜR SIE WIRKLICH LOHNT, DEN NACHFOLGENDEN ZEILEN IHRE AUFMERKSAMKEIT ZU SCHENKEN.

Erstmalig haben wir als Emulsionsträger eines hochwertigen Fettlösers *sulfurierte Fettalkohole* verwendet, welche *Lanaclarin LM* zu einem Spitzenprodukt unter den heutigen Textilveredlungs-Mitteln erheben.

Lanaclarin LM ist in Wasser vollständig klar löslich, es spaltet dabei kein freies Alkali ab. Die Lösung besitzt ein enormes *Netz-, Schaum- und Reinigungsvermögen. Lanaclarin LM* übertrifft hierin die gewöhnliche Seife um ein vielfaches. Die wässerige Lösung zeigt vollkommene *Beständigkeit* gegen die üblichen Zusätze an *Säuren, Alkalien,* sowie insbesondere gegen die *Härtebildner* des natürlichen Wassers. Überall, wo mit Seife bisher überhaupt nicht gearbeitet werden konnte, so in sauren wie vollkommen neutralen Flotten, eröffnet *Lanaclarin LM* durch seine ausgezeichneten Beständigkeitseigenschaften neue Möglichkeiten.

Es ist hinsichtlich seiner Wirkungsweise als eine vollkommen neutrale säure- und kalkbeständige Seife von höchstem Reinigungs- und Fettlösevermögen zu bezeichnen. In Lanaclarin LM ist demnach ein Veredlungsmittel geschaffen worden, das der Ausrüster bisher entbehren mußte und das dazu berufen ist, ihm ganz außergewöhnliche Dienste zu leisten.

Durch seine ausgezeichnete Säurebeständigkeit findet es Anwendung beim *sauren Anstoßen der Hüte,* in der *sauren Walke* sowie beim *sauren Waschen garnfarbiger Wollstücke.*

In der *Wäsche alkaliempfindlicher Fasern und Farben* erweist sich *Lanaclarin LM* besonders wertvoll, da man auch einen *vollkommen neutralen Waschprozeß* durchführen kann, ohne daß eine Schädigung des Textilgutes durch hydrolytisch abgespaltenes Alkali wie bei der Seife eintritt.

Lanaclarin LM ist ferner dort das gegebene Produkt, wo man bisher mit Seife unter größten Schwierigkeiten nur ungenügende Resultate erzielte, d. h. bei ungünstigen Wasserverhältnissen. Mit *Betriebswasser jeden Härtegrades* gibt *Lanaclarin LM klare, hochwirksame Waschflotten* ohne Ausscheidungen. Es ist deshalb ein Wasch- und Walkmittel von universeller Anwendungsmöglichkeit.

Wird *Lanaclarin LM in Kombination mit Seife* angewendet, so erhöht es wesentlich deren reinigende Wirkung und verhindert auch beim Spülen sowie Nachseifen der Bleichware weitestgehend die Bildung schädlicher Kalkseife.

Lanaclarin LM ist somit ein Produkt, welches in wesentlich gesteigertem Maße *sämtliche guten Eigenschaften der Seife ohne deren Nachteile* besitzt. Wegen seiner vollkommenen Beständigkeit wird es mit größtem Vorteil in der gesamten Wäsche und Walke von Woll- und Halbwollmaterialien, sowie zur Vorreinigung, Beuche, Bleiche, in der Baumwoll- und Kunstseidenveredlung verwendet. In allen Farb- und Avivagebädern wirkt *Lanaclarin LM* netzend, egalisierend und weichmachend. Seine Anwendung bedeutet *Qualitätssteigerung und höchste Wirtschaftlichkeit* gegenüber gewöhnlicher Seife oder ähnlichen Produkten. Wir möchten auch Sie veranlassen, den hohen technischen und wirtschaftlichen Wert unseres *Lanaclarin LM* auszunützen. Mit Spezialvorschriften stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

„FISTAG"

FETTINDUSTRIE UND STÄRKEFABRIKEN AKTIENGESELLSCHAFT

ABTEILUNG: **H. TH. BÖHME • PRAG-VYSOČAN**

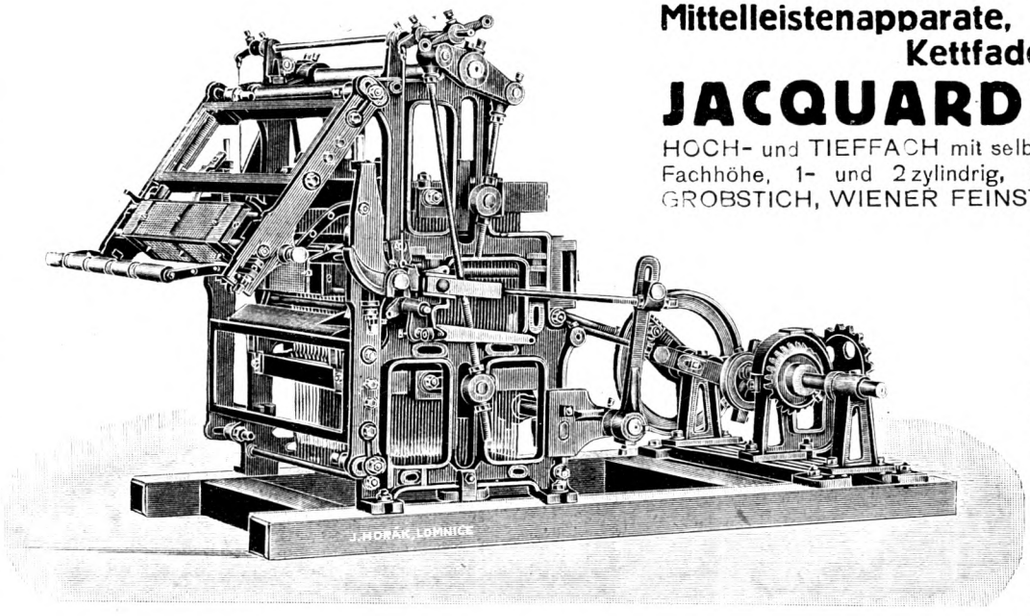
SCHAFTMASCHINEN

für schmale und breite Stühle, 1-, 2- und 3 zylindrig, für Baumwoll-, Leinen-, Seiden-, Schafwoll- und Jutewebereien.

Schaufelschaftmaschinen, System Hodgson. **Gegenzugschaftmaschinen,**

Mittelleistenapparate, Exzentertrittmaschinen,

Kettfadenwächter.



JACQUARDMASCHINEN

HOCH- und TIEFFACH mit selbstfedernden Drahtplatinen bis 180 mm Fachhöhe, 1- und 2 zylindrig, mit jeder laufenden Platinenanzahl, GROBSTICH, WIENER FEINSTICH und FRANZÖS. FEINSTICH, mit Pendelladen und horizontaler Zylinderführung; auch mit Holzplatinen in Wiener Feinstich- und Grobstich.

Jacquardmaschinen

DOPPELHUB, mit Drahtplatinen, Grobstich, 1- und 2 zyl. mit automat. Umsteuerung.

Ersatzteile für Jacquardmaschinen (Nadeln, Platinen, Kartenzylinder etc. auch für fremde Fabrikate.)

Spezial-Eisenabgüsse für Textilmaschinen.

JOSEF HORÁK Maschinenfabrik und Eisengießerei LOMNICE n. Pop. Č. S. R.

Fernsprecher Lomnice n. P. Nr. 7. Etabliert: 1865. Erstes Etablissement dieser Branche in der Č.S.R

Generalvertretung: RUDOLF & SIEGFRIED BECK, WIEN IX., Grüne Torgasse 12

SAURER

Moderne

WEBSTÜHLE

Baumwollstühle
Seidenstühle
Kunstseidenstühle

AUTOMATENSTÜHLE

(SYSTEM SAURER)

BANDWEBSTÜHLE jeder Art

AKTIENGESELLSCHAFT

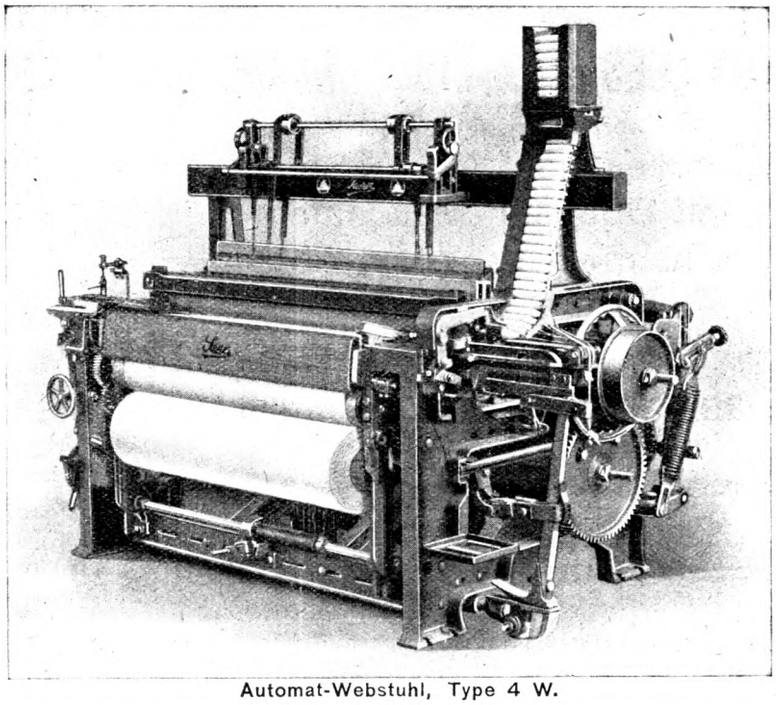
ADOLPH SAURER, ARBON (Schweiz)

General-Vertretung für Österreich und die Tschechoslowakei:

CARL SCHWEITER, WIEN VI., WEBGASSE 14

Sub-Vertretung:

OTTO BÜRGER, REICHENBERG, SCHILLER STRASSE 22
HOFMANN & ZINDEL, ASCH

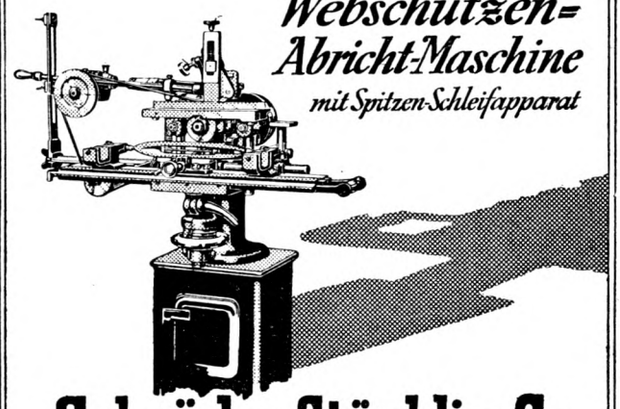


Automat-Webstuhl, Type 4 W.

Stäubli's

Webschützen-Abricht-Maschine

mit Spitzen-Schleifapparat



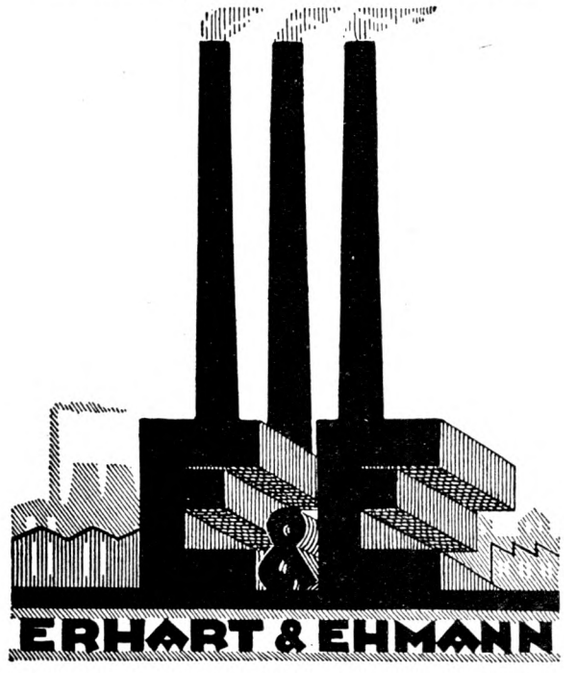
Gebrüder Stäubli & Co.

Horgen (Schweiz)

General-Vertretung für: Österreich, Ungarn, Tschechoslowakei, Jugoslawien,

J. GIEDION*, Wien IX.,** *Kolingasse 3,* ***Reichenberg, *Röchlitzer Straße 12,* ***Budapest V.,*** *Kalona Jozsef-u 21.*

Spezialbauunternehmung für Fabriksschornsteine, Kesseleinmauerungen, Feuerungsanlagen, Industrieöfen. Isolierungen für Wärme- und Kälteschutz



ERHART & EHMANN

Pilsen Teplitz-Schönau Mähr. Ostrau

Eigene Kieselguhr-Gewinnung. 25jähr. Facherfahrung.

Offerte kostenlos u. unverbindlich. Ingenieurbesuch über Wunsch

Baerlein Brothers, Ltd., 12, Blackfriars Street, Manchester

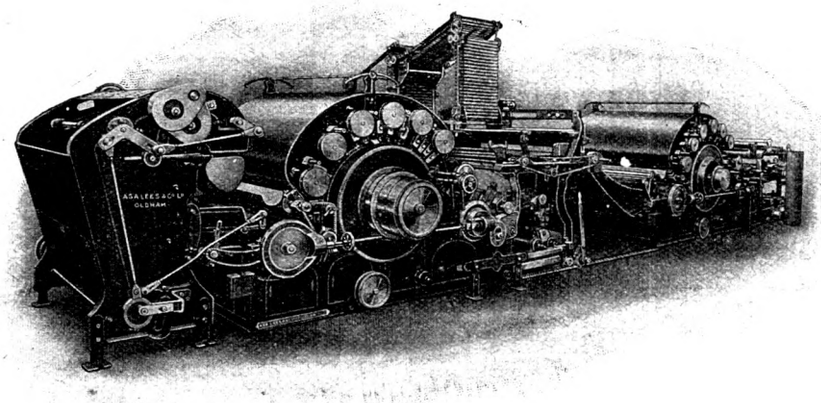
Textilmaschinen u. Zubehörteile aller Art.

Alleinige Vertreter für den Kontinent Europas von

ASA LEES & CO., Ltd., OLDHAM,

Fabrikanten aller Arten

Vorbereitungs-, Kämm-, Spinn-, und Doublier-Maschinen für Baumwolle, Wolle, Abfall, Kammgarn usw.



Doppelter Kardensatz (Paarweise hintereinander).

Alleinige Vertreter für Österreich, Ungarn und Tschechoslowakei:

Franz Schwarz & A. Streubel,

(Inh. Dipl. Ing. Edmund Klauber)

Wien, IX., Porzellangasse 39.

Einrichtung von Textilfabriken aller Art. Rekonstruktion veralteter Anlagen.

Filialen: Troppau, Oberring 58, Reichenberg, Leipziger Platz 3.

Auszug aus der Kundenliste:

Benedict Schroll's Sohn, Braunau und Halbstadt, F. Schmitt, Iserthal, Liebieg & Co., Reichenberg, Fried. Kubinzky, Prag, Textilwerke Mautner A. G., Prag. Vereinigte Österreichische Textilindustrie A. G., Wien, F. Sobotka & Co., Prag, J. Sobotka & Sohn, Prag, Kühne & Söhne in Görkau, Noe Stroß A.-G., Wien — Liebauthal — Weißwasser, Johann Münzberg & Co., Theresienau — Tetschen usw. usw.

VEREIN FÜR CHEMISCHE UND METALLURGISCHE PRODUKTION

ORGANISCHE VERK.ABTEILUNG AUSSIG a/E.

FARBSTOFFE

IN ALLEN ECHTHEITSGRADEN FÜR

GENERAL-DIREKTION KARLSBAD

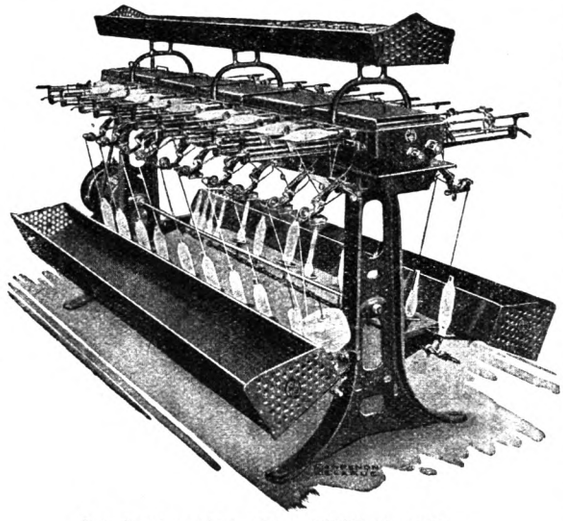
WOLLE
BAUMWOLLE
HALBWOLLE
HALBSEIDE
LEINEN
STROH
LEDER
PAPIER
HOLZ
COCOS
SEIFE

SEIDE
KUNSTSEIDE
VISCOSE
KUPFERSEIDE
SNIAFILGEWEBE
SNIAFIL-MISCHGEWEBE
JUTE
HAARE
BORSTEN
MISCHGEWEBE ALLER ART
LACKE

Ostanfarbstoffe — Küpenfarbstoffe von hervorragender Wasch-, Licht- und Wetterechtheit.
Sulfogenfarbstoffe — Schwefelfarbstoffe von bester Löslichkeit für Apparatenfärberei.
Direktfarbstoffe, **D**irektechtfarbstoffe } direktziehende Baumwollfarbstoffe und Diazotierungsfarbstoffe.
Halbwollfarbstoffe.
Pantafarbstoffe für Mischgewebe aus Wolle, Baumwolle, Seide und Kunstseide.
Saure Wollfarbstoffe.
Saure Anthrachinonfarbstoffe von bester Lichtechtheit.
Alizarinchromfarbstoffe — Beizen- und Chromfarbstoffe.
Alizarinrot und bunte Alizarinfarbstoffe.
Anilinöl, Anilinsalz, Anthrachinon, Hydrosulfit conc., pulv., AFT, Lawol, Ultrazole, Entwickler.

ALLE CHEMIKALIEN FÜR FÄRBEREI UND BLEICHEREI.

Schußspulmaschinen
Kreuzspulmaschinen



Schußspulmaschine, Type ARCT Nr. 900.

für **Seide**
Kunstseide
Wolle
Baumwolle
Leinen

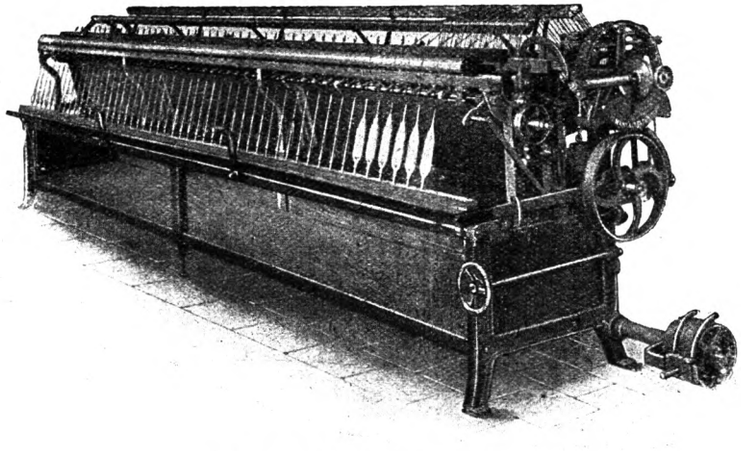
Höchste Leistung. **Präzise Wicklung.** **Längste Lebensdauer.**

Roanner Konstruktions-Werkstätten für Textilmaschinenbau
ROANNE (Loire), Frankreich.

Ständiger Ausstellungs- und Vorführungsraum bei unserem Vertreter:
ADOLF DONAT ◆ REICHENBERG (Böhmen) ◆ LEIPZIGER PLATZ 4.
Vertreter für Österreich, Ungarn, Jugoslawien, Mähren: Firma **F. Schwarz & A. Streubel,** Porzellangasse 39, **Wien IX.**

WEGMANN

Zwirnmaschinen Gassengmaschinen Mech. Garnhäspel Fachtmaschinen



Mechanische Garnhaspel

Garnschlickapparate
Windmaschinen
Kreuzspulmaschinen
Knäulwickelmaschinen
Kärtchen u. Sternwickelmaschinen
Flaschenspulmaschinen u. Packpressen
für Baumwolle, Wolle, Seide u. Kunstseide.

für Kunstseidefabrikation

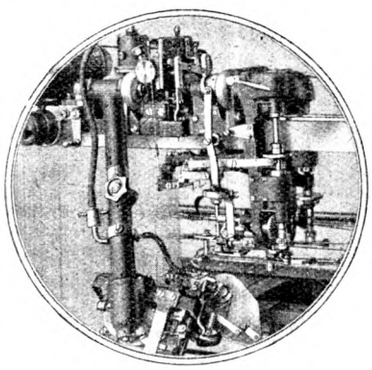
SPEZIALITÄT:
Zwei- u. Drei-Etagen-Zwirnmaschinen u. Packpressen.

Haspelmaschinen für Spulen u. Zentrifugen Verfahren.

Wegmann & Cie. A.-G. Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz)

Bezahlt

macht sich die Maschine in 2 — 3 Jahren, denn die **Webketten-Knüpfmaschine „Uster"** macht bis zu 15000 Knoten in der Stunde, schafft also die Arbeit von 7—8 Andreherinnen, oft auch noch mehr.

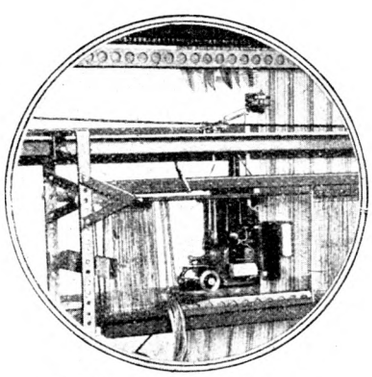


Teilbild: Knüpfmechanismus

3 Weberei-Maschinen die Sie unbedingt brauchen!

Bezahlt

macht sich diese Maschine in ca. 2 Jahren die **Faden-Hinreichmaschine „Turicum"** ersetzt die Auflegerin und erhöht die Produktion der Einzieherin.



Teilbild: Hinreichmechanismus

Drucksachen TRf und Angebot durch die

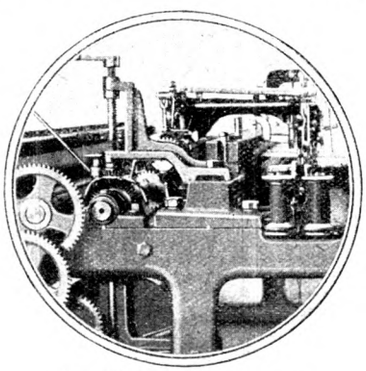
Apparate- und Maschinenfabriken Uster

vormals Zellweger A.-G.

Uster-Zürich

Bezahlt

macht sich diese Maschine in ganz kurzer Zeit. Die **Fadenkreuz-Einlesemaschine „Gentsch"** kreuzt bis zu 12000 Faden in der Stunde (ein Handeinleser höchstens bis 3000).



Teilbild: Einlesemechanismus

3 Weberei-Maschinen die sich schnell bezahlt machen!

Egal, ob hartes, oder weiches Wasser vorhanden ist!
Bedeutend billiger und zuverlässiger
als Seife und sulf. Ölprodukte etc., arbeitet das

WASCH-PHYSIOL

in der Wasch- und Walkflotte, Färbebad und Schlichterei.
Wer mit PHYSIOL bereits richtig arbeitet, kennt keine unegalen Färbungen und kein Ausbluten der Farben.
WASCH-PHYSIOL
verwenden bereits ständig u. nachweisbar große Färbereien.

GUTACHTEN

der Forschungsanstalt für Textilindustrie in Reichenberg vom 4. August 1930:

„Auf Grund unserer Versuche über Beeinflußung von Wollfärbungen durch Wasch-Physiol, die ein günstiges Ergebnis zeitigten, wurden Großversuche in der Wollveredlungsindustrie vorgenommen. Es wurde ein buntgewebter Wollstoff, der auch weiße Garne verwebt enthielt und mit Seife gewaschen ein Ausbluten der Farben auf das weiße Garn zeigte, auf der Strangwaschmaschine mit Physiol, Soda und Fettlöser (in den durch die Laboratoriumsversuche festgestellten Konzentrationen) gewaschen und es zeigte sich bei einer zufriedenstellenden Reinigung keine Veränderung der Farben und kein Ausbluten auf die weißen Garne. — Ferner wurden Versuche gemacht mit Physiolzusatz zum Färbebad bei lichten Färbungen auf Azetatseide und konnte hiebei eine vollkommen egale Färbung erzielt werden." Dr. SIEBER.



Rezepte, Literatur, Gutachten, Prospekte und Versuchsmuster stehen gerne zur Verfügung.
Wir suchen noch einige tüchtige fachkundige Vertreter.

POLYDYN-WERKE
GESELLSCHAFT M. B. H.
KOLLOIDCHEMISCHE FABRIK
PRAG X

SOCIÉTÉ de Constructions ALSACIENNE Mécaniques

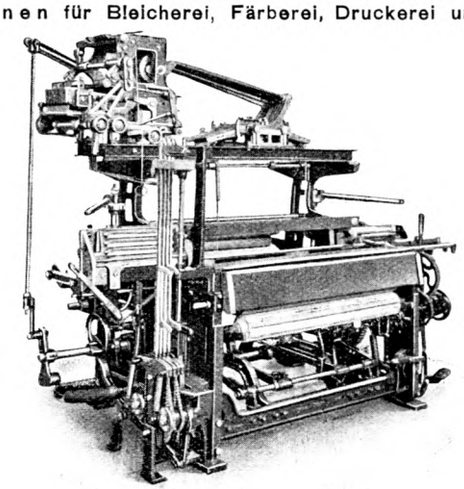
Werke in:

Mulhouse (Haut-Rhin) **Graffenstaden** (Bas-Rhin) **Clichy** (Seine)

Kabelwerk in Clichy

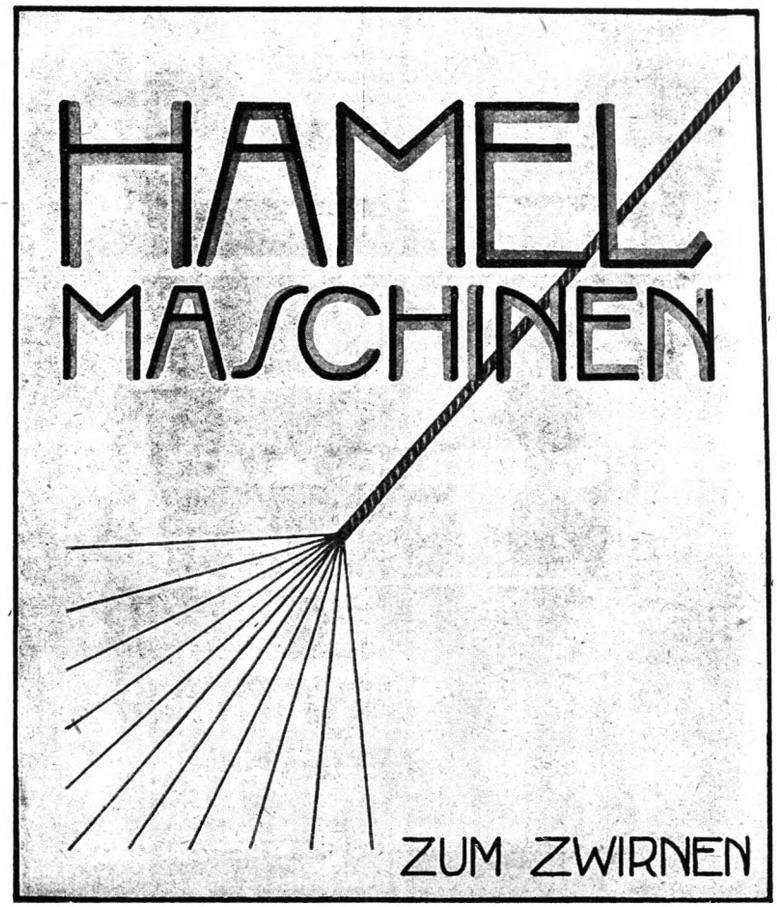
Paris, 32, rue de Lisbonne (8e)

Sämtliche Maschinen für Baumwoll-, Kammgarn- u. Seidenspinnereien.
Vorbereitungsmaschinen u. Webstühle für Baumwolle, Wolle u. Seide.
Maschinen für Kunstseidefabrikation.
Maschinen für Bleicherei, Färberei, Druckerei und Appretur.



Vierschütziger Webstuhl für Frottierware.

Vertreter für die Kammgarnspinnerei, Baumwollspinnerei und Weberei:
Karl Lederer ♦ Tetschen a. E.



Carl Hamel Aktiengesellschaft

Schönau bei Chemnitz ⚙ **Arbon (Schweiz)**

Nummer 19 50. JAHRGANG 1. Oktober 1930

Wollen- und Leinen-Industrie

Fachblatt für die gesamte Baumwollen-, Wollen-, Jute-, Ramie-, Leinen- und Seiden-Industrie

Offizielles Organ des Färbervereines für Reichenberg und Umgebung

Telephon-Anschluß Nr. 87 · Briefadresse: „Wollen-Industrie", Postfach Nr. 61, Reichenberg
Postscheckkonto Prag Nr. 11.332 · Postscheckkonto Wien Nr. 11.332 · Postscheckkonto Berlin Nr. 62.852

Abonnements auf dieses Blatt nehmen sämtliche Buchhandlungen, in Deutschland auch alle Postanstalten entgegen
Ganzjähriger Bezugspreis: Für die Tschechoslowakei, Deutsch-Österreich, Polen und Jugoslawien Kč 120.—
Für das übrige Ausland Kč 160.—. Einzelne Nummern kosten für das Inland Kč 5.—, für andere Länder Kč 8.—
Der Nachdruck von Original-Beiträgen ist nur bei vollständiger Quellenangabe gestattet

VERLAG GEBRÜDER STIEPEL GESELLSCHAFT M. B. H., REICHENBERG, HERRENGASSE 4—8

Redaktion und Verwaltung:
Reichenberg, Herrengasse 7

Erscheint am
1. und 16. eines jeden Monats

Für die Redaktion verantwortlich:
PAUL F. J. PATZELT, REICHENBERG

Chemisch-technischer Teil.

Bleicherei, Färberei, Druckerei, Wäscherei, Appretur und ihre Apparate.

Das Chloren von Naturwolle.

Von Dr. Ing. A. Foulon.

Es ist bekannt, daß die Wolle (Schafwolle) unter der Einwirkung von Chlor neue und technische wertvolle Eigenschaften erhält. Unter normalen Umständen verhält sich die Wolle gegen Farbstoffe passiv und erst bei höherer Temperatur geht sie in Gegenwart von Säuren und Salzen eine beständige Verbindung mit dem Farbstoff ein. Störend macht sich die Passivität der Wolle beim Farbdruck bemerkbar, da bei dem kurzen Druckprozeß nicht immer genügend Farbstoff aufgenommen wird und auch die Färbungen trotz der nachfolgenden Fixierung durch Dämpfen leicht bluten.

Diesem Nachteil der Wolle hilft man in der Praxis durch eine geeignete Chlorbehandlung ab, wodurch die Wolle quasi aktiver gegen die Farbstoffe wird. Von der Chlorierung hängen Tiefe und Lebhaftigkeit der Nuance, wie auch Gleichmäßigkeit der Farben ab. Für das Färben loser oder unfertiger Wollsachen kommt diese wertvolle textile Verwendung des Chlors im allgemeinen deshalb nicht in Frage, weil die Wolle durch das Chlor ihre für die Walke nötige Filzfähigkeit verliert. Daher wird nur die für nachfolgenden Ätzdruck bestimmte Stückware vor oder nach ihrer Ausfärbung mit Chlor behandelt, wobei im letzteren Falle das Chlor einen günstigen Einfluß auf Reinheit und Haltbarkeit des geätzten Weiß ausübt und die Fixierung der den Buntätzen zugesetzten Farbstoffe beschleunigt. Außerdem aber erhält die mit Chlor behandelte Wolle noch einen seidenartigen und „barschen" Griff, welche Eigenschaft man sich bei der Herstellung der sog. Seidenwollen zunutze macht.

Es hat nicht an Versuchen gefehlt, die durch die Chlorbehandlung eintretenden Veränderungen der Wolle zu erklären, welche besonders durch die physikalisch und chemisch komplizierte Natur der Wollsubstanz erschwert werden. Bevor wir jedoch zu diesen Erklärungen übergehen, sei die Praxis der Chlorbehandlung von Wolle vorausgeschickt.

Das Chlorieren der Wolle kann nach verschiedenen Verfahren ausgeführt werden, welche darin bestehen, die Wolle entweder mit einer Lösung von Hypochlorit und einer Säure getrennt oder gleichzeitig zu behandeln, oder aber mit Chlorgas selbst. Man kann also die Ware (wie üblich) durch zwei hintereinander stehende Bottiche hindurch gehen lassen, von denen der erstere eine Lösung oder Natriumhypochlorit enthält (deren chlorometrischer Grad bestimmt ist), während der zweite mit verdünnter Schwefelsäure oder Salzsäure gespeist wird, deren Beaumégrad konstant bleibt.

Einfacher kann man auch in einem Bottich arbeiten, dem man nacheinander Hypochlorit und Säure oder aber umgekehrt zugibt. Für den Fall der Behandlung von Wollgarnen usw. arbeitet man am praktischsten in einem gewöhnlichen Färbebottich, welcher eine 15—20%ige Schwefelsäure enthält, und wendet solange um, bis das Material völlig von dem sauren Bade durchtränkt ist. Dann läßt man durch ein gelochtes Rohr, welches zwischen einem doppelten Boden eingeleitet wird und dessen oberer Boden durchlöchert ist, die Chlorkalklösung einlaufen. Das Einlaufen der Lösung muß langsam und gleichmäßig vor sich gehen. 15% vom Gewicht des Behandlungsmaterials Hypochlorit soll der Chlorkalk enthalten. Man behandelt die Ware in dem Bade so lang, bis dasselbe kein freies Chlor mehr enthält, wobei es seine saure Reaktion bis zum Ende beibehalten muß. Die weiter zu behandelnde Ware wird in einem 1½° Bé starken Bad mit kalter Schwefelsäure etwa 20 Minuten bewegt und ohne zu spülen auf ein kaltes, ¾ Grad Bé starkes Chlorkalkbad 25 Minuten gebracht, dann abgewrungen und nochmals auf das erste Bad zurückgenommen, viermal umgezogen und gründlich in reinem Wasser gespült. Als letztes Bad nimmt man 5—6 *g* Seife (aus Elain und Natronlauge hergestellt) pro Liter Flotte und bewegt die Garne zirka 30 Minuten bei 50° C, spült und färbt. Oder man säuert die Ware während 30 Minuten kalt in einer Flotte, welche im Liter etwa 10 *g* Schwefelsäure enthält, windet gut ab und passiert ein kaltes Chlorkalkbad mit 15 *g* Chlorkalk im Liter, spült gründlich und seift, wie oben angegeben, mit ca. 10 *g* Seife pro Liter Flotte, quetscht ab, ohne zu spülen, läßt ein kaltes Schwefelsäurebad (10 *g* im Liter) 30 Min. passieren, spült und verarbeitet weiter.

Wie schon erwähnt, verliert die Wolle durch das Chloren die Neigung zum Schrumpfen und Filzen, weshalb noch zu walkende Ware nicht auf diese Weise behandelt wird. Andererseits werden die Eigenschaften der Wolle günstig verändert, so daß auch Garne usw. dem Chlorprozesse unterworfen werden, um so eine schöner und lebhafter gefärbte Ware zu erhalten. Durch nachträgliches Behandeln in einem kalten Seifenbade von 5 *g* Marseiller Seife im Liter während 10 Min. und folgendem Absäuern mit Salz- oder Schwefelsäure, Schleudern und Trocknen kann ein krachender Griff erzielt werden. Zur Erreichung eines sehr weichen Griffes stellt man sich ein Bad mit 8—10 *g* Marseiller Seife pro Liter, 1—2 *g* Olivenöl, ¾ *g* Salmiakgeist (24° Bé) her, zieht darin 10—15 Minuten um, schleudert und trocknet. Da die Farbstoffe auf gechlorte Wolle viel rascher ziehen als auf nichtgechlorte, so beginnt man zweckmäßig das Färben ohne Säurezusatz und setzt zur Erschöpfung der Flotte, eventuell erst gegen Ende des Färbeprozesses, etwas Säure zu; auch geht man bei etwas niederer Temperatur als sonst in das Bad ein.

Bei den beschriebenen Chlorierungsmethoden der Wolle wirkt stets mehr oder weniger das entstehende Chlorgas belästigend, aus welchem Grunde die Verwendung von Aktivin, welches sich leicht und restlos in heißem Wasser löst (im Gegensatz zum Chlorkalk), vorzuziehen ist. Auch hier kann man die Ware in einer Operation, d. h. in einer angesäuerten Aktivinlösung, oder in zwei Operationen, d. h. erst Säurepassage und dann auf das Bad mit Aktivin allein gehen und wie oben weiter behandeln.

Nach dieser kurzen Darstellung der praktischen Seite soll auch die theoretisch-wissenschaftliche Seite der Chlorbehandlung der Wolle beleuchtet werden. Im allgemeinen hat die Forschung an der Wollfaser folgende Eigenschaften nach der Chlorbehandlung festgestellt: leichte Netzbarkeit, seidenartiger Glanz, barscher Griff, Verlust der Walkfähigkeit, Verminderung der Zerreißfestigkeit sowie des Gewichtes und erhöhte Färbeeigenschaft. Eine mikroskopische Untersuchung der Faser ergab, daß die umhüllende Schuppensubstanz je nach dem Grade der Chloreinwirkung mehr oder weniger heruntergelöst war. Eine mäßige Chlorbehandlung trug nach den Beobachtungen wesentlich zur Veredlung der Wolle bei, eine übermäßige schadete. Die Faser wurde gelb und spröde und damit für die Praxis wertlos, ja sie konnte durch Chlor bei Gegenwart von Wasser schließlich in ein gelbes Gel verwandelt werden. Neben der rein physikalischen Erklärung für die beobachteten Tatsachen, welche jedoch zur Erklärung der beschriebenen Erscheinungen nicht genügten, wurden auf Grund von Versuchen verschiedener Autoren auch chemische herangezogen, welche im Resultat ziemlich übereinstimmten. Man fand jedesmal eine Gewichtsabnahme bei der Chlorbehandlung, verbunden mit verminderter Festigkeit im feuchten Zustande und eine Gewichtszunahme bei getrockneter Wolle und trockenem Chlor. Außerdem bildete sich bei allen Versuchen Salzsäure, und im Chlorbad, wie auch in den Wollwaschwässern entstand beim Eindampfen ein brauner, zerfließender Rückstand. Nach den genauen Untersuchungen von *Allwörden* wird bei der Chlorbehandlung von Wolle das Chlor chemisch gebunden unter Bildung eines Chloreiweißes, welches bei dem Druck- und Färbeprozeß eine Rolle spielt. Dieses Chloreiweiß unterscheidet sich von den bekannten Halogeneiweißen durch seinen hohen Schwefelgehalt und seine Unlöslichkeit in überschüssigen Säuren und Schwermetallsalzen. Die Verteilung des Stickstoffs im Chlorkeratin ist wenig verschieden von dem Ausgangskörper Wolle. Das Chlorkeratin bildet sich in dünner Schicht auf der Wollfaser, während die darunter liegende Wollsubstanz chemisch nicht verändert wird. Chlorierte Wolle löst sich nicht unter Stickstoffentwicklung in Ammoniak, wie dies vielfach behauptet wird. Der Verlust der Filz- und Walkfähigkeit der Wolle nach dem Chloren beruht nicht allein auf der Ablösung, sondern wohl auch auf der Denaturierung ihrer Schuppen. Ferner wird der barsche Griff chlorierter Wolle wohl bedingt durch die unter dem Schuppenepithel liegende Chlorkeratinschicht. Dabei spielen noch andere Vorgänge mit, wie die oben erwähnten Eindampfmassen beweisen.

Die hier kurz zusammengestellten Beobachtungen Allwördens haben in doppelter Hinsicht wissenschaftliche Bedeutung, da Chemiker und Physiologen daraus Nutzen ziehen können. Der Chemiker muß bei der Wolle mit zwei chemisch verschiedenen Eiweißkörpern rechnen. Selbst bei starkem Chlorangriff wird die Faser nicht sogleich ganz verändert; es bildet sich ein neuer Körper, gewissermaßen als Schutzschicht. Der Farbstoff- und Textilchemiker wird sein Augenmerk bei Aufstellung chemischer Färbetheorien auf das präformierte Ammoniak zu richten haben, welches offenbar die basische Natur der Wolle bedingt. In der Technik hat man auf rein empirischem Wege die günstigsten Bedingungen für die Chlorbehandlung festgelegt. Dennoch können leicht die unangenehmsten Störungen dabei auftreten, sei es, daß im Überschuß angewandtes Chlor die Faser angreift, sei es, daß durch das dem Druck folgende Dämpfen chlorierter Wolle diese infolge Gelbfärbung wertlos wurde. Diese Gelbfärbung wird nach *Knecht* durch Hypochlorit bedingt; eine restlose Entfernung von freiem Chlor ist daher nötig. Zu schwaches Chloren ist ungünstig für die

Fixierung des Farbstoffes, d. h. Intensität der Drucke, zu starkes Chloren kann aber wiederum das zum Schutz nötige Epithel ganz entfernen und damit die Beständigkeit der Färbung beeinflussen. Bei den für Ätzartikel ausgefärbten chlorierten Wollstücken behindert das beim Druck nötige schnelle Aufziehen der Farben die Egalität, und die Praxis schreibt daher ein schwaches Färbebad mit geringem Säurezusatz vor. Eine kurze Behandlung der Chlorwolle mit dünnem Ammoniak vor dem Ausfärben dürfte wohl bessere Egalisierung bewirken.

Die Verwendung antiseptischer Mittel zur Verhinderung der Schimmelbildung.

Wenn in Garnen oder Geweben die geeigneten Bedingungen zur Entwicklung von Organismen vorhanden sind, so geben diese durch ihr Wachstum Veranlassung zum Mürbewerden, zu Veränderung der Farben oder zur Bildung farbiger Flecke. In manchen Fällen können diese Fehler nicht wieder beseitigt werden und sie bilden dann die Quelle erheblicher Verluste. Für die Entwicklung von Organismen in textilen Materialien ist die Gegenwart von Wasser oder Feuchtigkeit von großer Bedeutung und da sich die Schimmel bildenden Organismen mit einer leichten Zunahme des Wassergehaltes entwickeln, so sind sie die gewöhnlichen Ursachen der Schäden. Die durch Bakterien bewirkte Schädigung erfordert einen größeren Wassergehalt des Materials, um die Entwicklung der Bakterien zu ermöglichen, und diese Art von Schäden tritt nur in solchen Waren auf, welche naß liegen bleiben oder welche sich mit Wasser voll gesaugt haben, dessen Verdunstung nur schwer erfolgen kann.

Wachstum von Schimmelpilzen auf Baumwolle. Die hauptsächlichste Ursache von Schäden in baumwollenen und leinenen Waren bildet das Wachstum von Schimmelpilzen, und in vielen Fällen können hierdurch farbige Flecke auftreten, ohne daß ein Zermürben der Ware erfolgt. Diese Flecke können durch eine geeignete Behandlung oft zum Verschwinden gebracht werden, ohne daß die Qualität der Ware verändert wird. Diese Fehler entstehen gewöhnlich, wenn die Ware in der Appretur oder in Warenhäusern gelagert wird; weit häufiger treten sie aber auf, wenn die Ware auf dem Schiffswege versandt wird. Wenn eine Ware ihre volle, zulässige Konditionierfeuchtigkeit enthält, so kann sie während ihres Versandes von einem Teile der Erde nach einem anderen in einem warmen Schiffsraum gelagert werden, wo die Hitze die Feuchtigkeit aus dem heißesten nach dem kühlsten Teile der Ware treibt und den Feuchtigkeitsgehalt dieses kühlen Teiles in dem Maße erhöht, daß sich entweder Bakterien oder Schimmelpilze oder beide zugleich sehr leicht entwickeln können. Am meisten trifft dies bei Waren zu, welche mit Stärke, Leim, Kasein, Seifen, löslichen Ölen und Glyzerin appretiert sind. Diese Appreturmittel bilden einen Nährboden, welcher zur Erzeugung von Schimmelpilzen genügt, ohne daß die Faser selbst angegriffen wird. In den Fällen aber, wo dieser Nährstoff nicht vorhanden ist, werden die Fasern selbst angegriffen und geschwächt.

Gewebe, welche stark angegriffen werden. Unter den am leichtesten durch Schimmel befallenen Waren sind die mit Leim oder Kasein gefüllten zu nennen. Waren dieser Art, wie Jeans (geköperter Baumwollstoff) oder Dungarees (grobes Baumwollzeug) werden gewöhnlich mit alkalisch reagierenden Mitteln gefüllt, wodurch die Pilzentwicklung ganz wesentlich gefördert wird. In der Regel werden diese Waren nicht mit Appreturmitteln behandelt, welche das Wachstum der Pilze verhindern, und wenn sie dann zu feucht zum Versand kommen oder wenn sie mit Seewasser genetzt werden, so erreichen sie ihren Bestimmungsort mit Pilzwucherungen in allen Farbtönen und besitzen einen dumpfigen Geruch. Die kleinen Mengen Seifen, harten oder weichen, tragen ebenfalls zur Entwicklung von Pilzen bei, und da baumwollene Waren oft gewaschen und nur leicht gespült werden, enthalten sie gewöhnlich noch kleine Seifenrückstände.

Lösliche Öle befördern das Wachstum der Pilze. Auch die löslichen Öle unterstützen das Wachstum der Pilze. Sie finden bei Herstellung der Füllmittel zur Erzielung eines weichen Griffes oft Verwendung. Werden sie in Verbindung von Stärken benutzt, so fügt man ein wenig Phenol zu, um das Verflüssigen der Stärke zu verhindern. Die verwendete Menge ist indessen zu gering, um das Wachstum der Pilze zu verhindern und außerdem ist Phenol auch zu flüchtig, um in der Ware zu verbleiben. Bei manchen Füllmitteln werden auch vegetabilische Öle zur Erzielung eines weichen und geschmeidigen Griffes zugesetzt. Diese Öle sind ebenfalls der Entwicklung von Pilzen unterworfen, wogegen Mineralöle, welche die Pilzbildung nicht begünstigen, der Ware aber ebenfalls Geschmeidigkeit erteilen, nicht zur Verwendung kommen. Beschädigte Waren können in vielen Fällen durch gründliches Waschen und nochmaliges Appretieren wieder verbessert werden. Dies gilt besonders für die sogenannten Seewasserschäden, vorausgesetzt natürlich, daß die Ware dem Seewasser nicht so lange ausgesetzt war, daß sich Bakterien entwickelten, welche ein Mürbewerden der Ware verursachen.

Wiederherstellung beschädigter Waren. Der Schreiber dieses in *„The Dyer“* veröffentlichten Artikels hat viele Waren untersucht, welche nicht mürbe, aber mit Schimmelflecken bedeckt waren. Der Schimmel ließ sich durch kräftiges Seifen und darauf folgende kurze Behandlung der Ware in sehr verdünnter, unterchloriger Säure leicht entfernen. Diese Tuche waren hauptsächlich mit Indigo gefärbt und mit Leim und Stärke oder mit in Alkali gelöstem Kasein gefüllt. In keinem Falle enthielten die Füllmittel Formaldehyd, welches die Waren für das Befallen mit Pilzen weniger geneigt, aber auch den Leim und das Kasein im Wasser unlöslich macht, so daß diese Substanzen fester auf der Ware haften und beim erstmaligen Waschen derselben nicht entfernt werden können. Es ist notwendig, den meisten Füllmitteln ein Softening zuzusetzen, um die Ware weich und geschmeidig zu machen. Für diesen Zweck sind die löslichen Öle, wie Prästabitöl und Avirol geeignet. Um aber die Gefahr der Schimmelbildung zu verringern, sind noch einige der bekannten antiseptischen Mittel zuzusetzen.

Aspergillus niger, besser bekannt als „schwarzer Pilz“, verursacht die meisten Schäden, weil er wohl der am häufigsten vorkommende, schwarzbraune bis schwarze Ablagerungen erzeugende Pilz ist. Wenn er sich bereits stärker entwickelt hat, ist er nur sehr schwer aus dem Material wieder zu entfernen. Phenole, selbst in geringen Mengen verwendet, verhindern sein Wachstum; die meisten Phenole sind aber zu flüchtig und daher als Schutzmittel nicht zu benutzen. Ein stärkeres Antiseptikum ist Orthokresol und man hat nachgewiesen, daß seine antiseptische Eigenschaft um so größer ist, je größer das Molekulargewicht der Orthosubstitutgruppe ist. Salol oder Salizylsäurephenyläther und besser noch Salizylsäurenaphtholäther sind für diesen Zweck sehr geeignete Mittel; den wirksamsten Körper bildet aber wohl das Anilid der Salizylsäure oder besser noch das Naphthalid dieser Säure. Diese Körper können mit etwas löslichem Öl oder anderen Softenings zur Erzielung der Geschmeidigkeit den Füllmitteln zugesetzt werden, um die Gefahr der Schimmelentwicklung auf ein Minimum zu beschränken. Nach einem Verfahren des Shirley Institute werden Schimmelpilze zerstört oder am Wachstum verhindert durch Behandlung des Materials mit einem Arylamid einer Salizylsäure. Besonders geeignet sind Salizylanilid oder seine Derivate, z. B. Salizylorthoanisid, Salizylorthotoluidin od. Salizylparatoluidin und ihre Salze, besonders ihre Natronsalze. Die Waren können mit dem Antiseptikum imprägniert, überzogen, bespritzt oder bestrichen werden oder es kann auch den Beiz-, Färbe- und anderen Bädern zugesetzt werden. Häufiger wird es aber als Suspension oder teilweise Lösung in Wasser verwendet. Nach einem neuen Verfahren der I.-G. Farbenindustrie werden Wolle, Haare oder Filze mit einer Verbindung von Borfluorid mit einer Karbonsäure behandelt. Infolge ihrer sauren Komponenten gewähren diese Substanzen gegenüber anderen Derivaten des Borfluorids den Vorteil, daß sie eine größere Affinität für die Faser besitzen, so daß ein Waschen oder Spülen nicht notwendig ist. Von anderen sauren, anorganischen Salzen unterscheiden sie sich dadurch, daß sie die Faser nicht angreifen. 100 *kg* Wolle werden mit 2% Kaliumborfluorazetat behandelt.

Verhütung des Wachstums der Pilze. Bakterien und Pilze sind immer in der Atmosphäre vorhanden und die Textilwaren sind daher während ihrer Fabrikation, ihrer Appretur und während des Lagerns immer dem Befallen mit Pilzen ausgesetzt. Es handelt sich nun nicht darum, diese Pilzanlagerungen zu entfernen, man muß vielmehr bemüht sein, ihr Wachstum zu hemmen oder zu verhindern. Zunächst hat man sich zu vergegenwärtigen, daß die Pilzbildung in der Hauptsache von der Menge des in dem Material befindlichen Wassers abhängig ist. Der Feuchtigkeitsgehalt einer textilen Faser, welche in einer Atmosphäre von 70% relativer Feuchtigkeit, d. i. der zur Erlangung des zulässigen Feuchtigkeitsgehaltes der Faser notwendige Prozentsatz, konditioniert wurde, liegt noch weit unter dem zur Entwicklung der Pilze notwendigen Prozentsatz. Es bedarf indessen nur einer leichten Veränderung der Temperatur, um eine Kondensation der Feuchtigkeit zu bewirken oder um das Verziehen der Feuchtigkeit von einem Teile eines Tuchballens nach einem anderen zu verursachen, und hierdurch wird der zum Wachstum der Pilze notwendige Feuchtigkeitsgehalt in dem Material hervorgerufen.

Wenn man für Ventilationseinrichtungen sorgt, so wird die Entwicklung von Pilzen unmöglich gemacht. Andererseits wird man damit aber den Nachteil herbeiführen, daß das Material durch zu starkes Austrocknen ein Untergewicht ergibt. Aus diesem Grunde sollte man, besonders im Sommer, wenn die Waren in kalten Gebäuden mit Steinfußböden gelagert werden, antiseptische Mittel in Anwendung bringen. Werden die Lagerräume der Waren oder der Rohmaterialien mit einer wirksamen Ventilation versehen, so wird die Entwicklung und das Wachstum der Pilze verhindert werden. Rohmaterial und Garne oder Stückwaren dürfen nicht auf dem Fußboden gelagert werden, sondern müssen immer einige Zoll über demselben, selbst wenn man Unterlagen aus Holz benützt, aufbewahrt werden, wenn nicht die Luft des Lagerraumes durch Ventilatoren in beständiger Bewegung erhalten wird. Alkali und Seife begünstigen das Wachstum der Pilze und selbst in nicht gefüllten Waren können immer kleine Mengen dieser Substanzen vorhanden sein. Das übliche Verfahren, die Waren in luftdichten Kisten zum Versand zu bringen, ist ebenfalls mit Gefahr verbunden und diese Gefahr wird viel zu sehr unterschätzt, weil hier stagnierende Bedingungen geschaffen werden, welche durch örtliche Veränderungen des Feuchtigkeitsgehaltes die Entwicklung von Pilzen gestatten. Dies bezieht sich auf fast alle textilen Materialien, weil sie nicht allein nach Länge und Breite, sondern auch nach Gewicht verkauft und daher gewöhnlich voll konditioniert verschifft werden. Es wäre aber viel besser, wenn man Vereinbarungen treffen würde, nach denen die Waren für den Transport in möglichst trockener Beschaffenheit zu verpacken sind und für die „Reprise“, nach erfolgtem Auspacken und Aussetzen der Ware an die Feuchtigkeit der Luft Zugeständnisse gemacht werden.

Das Gesagte kann für jede Art textiler Produkte Anwendung finden. Ein gutes Beispiel hierzu liefert uns die Deckenindustrie. Der Schreiber dieses Artikels hat viele in England fabrizierte Teppiche gesehen, welche über See versandt wurden und an ihrem Bestimmungsorte durch Pilzwucherungen vollständig zerstört ankamen. Diese Waren besaßen beim Verpacken jedenfalls einen sehr hohen Feuchtigkeitsgehalt. In Indien gewebte Teppiche werden dagegen, mögen sie sich in appretiertem oder nicht appretiertem Zustande befinden, so trocken als möglich verschifft, und es ist daher höchst selten, daß Schädigungen durch Schimmel vorkommen. Es wäre sehr erwünscht, daß sich die Handelskammern aller Länder mit dieser Frage beschäftigen und geeignete Schritte unternehmen, um die durch Schimmelpilze hervorgerufenen wirtschaftlichen Verluste zu vermindern. *E.*

Koloristische Notizen.

Färbecachou.

rötlich für Tücher; zusammen verwendbar mit Färbebraun.
15 *l* Cachouansatz 18°
3'6 *l* Essigsäure 6° Bé
½ *l* Salpetersaures Kupfer 50° Bé
3 *l* essigsaure Tonerde 12° Bé
7 *kg* Dextrin.

Zur fertigen Farbe 1—1½% Zinnsalz zugeben.

Cachouansatz 18°.

3200 *g* Würfelcachou
4800 *g* Wasser
1600 *g* Essigsäure 6° Bé
2000 *g* Salmiaksalz
1100 *g* essigsaurer Kalk 16°
400 *g* Chlorkalzium 20°.

Behandlung: Drücken, 2 Tage auf der Hänge trocknen, feucht am Mather Platt behandeln. Es folgt ein Abzugsbad (Phosphorsaures Natron mit Kreide). Dann waschen, in Alizarin ausfärben, waschen und seifen.

Lila.	Verdickung.	Lilalösung.
40 *kg* Verdickung	18 *kg* Stärke	440 *g* Violett RB (B. AS. F.)
2 *kg* Alizarin blaust. 20%	95 *kg* Wasser	3800 *g* Wasser.
1·5 *kg* essigs. Kalk 10° Bé	10 *kg* Tragant 1 : 25	
3 *kg* holzessigs. Eisen 8° Bé	9 *kg* Essigsäure 6° Bé	
3·5 *kg* Lilalösung	2 *kg* Tournantöl.	
1·5 *kg* Terpentin.		

Behandlung: 1 Stunde ohne Druck dämpfen, kreiden, waschen und seifen.

Lila.	Violettstamm.
4·6 *kg* Violettstamm	3·8 *kg* Wasser
0·2 *kg* essigs. Kalk 10° Bé	3·8 *kg* Alizarin blaust. 20%
0·2 *kg* rot. Blutlaugensalz	1 *kg* Stärke
0·5 *kg* Wasser.	2·5 *kg* Wasser
	1·75 *kg* Tragant 1 : 10
	0·25 *kg* Baumöl
	50 *g* Violett RB
	25 *g* Essigsäure 3° Bé

Man kupiert je nach Bedarf $^1/_4$—$^1/_6$ mit

Verdickung.

1200 *g* Stärke
5700 *g* Wasser
2700 *g* Tragant 1 : 10
900 *g* Essigsäure 6°
25 *g* Violett RB.

Behandlung: 1 Stunde ohne Druck dämpfen, kreiden, waschen und seifen.

Bei dieser Gelegenheit führe ich eine ältere Vorschrift von *Koechlin*, welche ein rotstichiges Violett liefert: Die Ware wird mit Öl A geölt, bei 30° getrocknet, mit Lila getrocknet, gedämpft, gekreidet, gewaschen und geseift.

Öl A.

500 *cm*³ Tournantöl mit
80 *cm*³ Schwefelsäure 66° behandeln, aussalzen, waschen
1 *l* Öl
16 *l* Wasser
mit 9 *g* Soda pro Liter neutralisieren

Marineblau O

9·8 *kg* Stärke
2·5 *kg* Kunstgummi
2 *kg* Wasser
2·5 *kg* Tragant 1 : 10
2·5 *kg* Essigsäure 7° Bé
650 *g* Methylenblau BB
120 *g* Methylenblau violett R
175 *g* Malachitgrün
3250 *g* Tannin
3500 *g* Essigsäure 7° Bé
3500 *g* Glyzerin
3500 *g* Acetin
3200 *g* Ammoniumbisulfit 20° Bé

Blau dunkel

1 Teil Marineblau O
1 Teil Marineblau dunkel X

Lila

5200 *g* Verdickung
2000 *g* Alizarin blaust.
320 *g* essigsaures Chrom 20° Bé
300 *g* essigsaure Magnesia 20° Bé
200 *g* Essigsäure 6° Bé

Verdickung

10 *kg* Stärke
85 *kg* Wasser
20 *kg* Tragant 1 : 25
9 *kg* Essigsäure 6°
2 *kg* Tournantöl

Marineblau dunkel X

9·6 *kg* Verdickung
1·9 *kg* Druckblaulösung R Höchst in Acetin 1 : 3
1·4 *kg* Eisessig
5·2 *kg* Essigsäure 7° Bé
2·3 *kg* Tragant 1 : 10
840 *g* Tannin

Verdickung

7 *kg* Stärke
54 *kg* Wasser
14 *kg* Tragant 1 : 20
3 *kg* Tournantöl

Blau dunkel

In Marineblau dunkel X statt 1·9 *kg* Druckblaulösung 1 : 3,
1·5 *kg* Druckblaulösung 1 : 3.
0·4 *kg* Neugrünlösung 1 : 3, auch in Acetin.

Olive dunkel

4 Teile Olive D
1½ Teile Grün
1½ Teile Blau

Grün

2600 *g* Neugrünlösung 1 Teil (Höchst) in 4 Teilen Acetin
1500 *g* Tragant 1 : 10
9600 *g* Verdickung
1400 *g* Essigsäure 7° Bé
1500 *g* Tragant 1 : 10
500 *g* Essigsäure 7° Bé
840 *g* Tannin

Verdickung

9 *kg* Stärke
2 *kg* Mehl
50 *kg* Wasser
10 *kg* Tragant 1 : 10
2 *kg* Essigsäure 6° Bé
1 *kg* Tournantöl

Olive D

15 *kg* Verdickung
6 *kg* Olive solide (Durand & Huguenin)
2·7 *kg* Kreuzbeeren 30° Bé
1·5 *kg* Essigsäure 6° Bé
1·35 *kg* essigsaures Chrom 20° Bé

Verdickung

4·25 *kg* Wasser
1·5 *kg* Essigsäure 6° Bé
2 *kg* Tragant 1 : 10
1·2 *kg* Stärke
0·25 *kg* Tournantöl

Russischgrün

4 Teile Olive D
2 Teile Blau

Blau

800 *g* Methylenblau BB
500 *g* Brillantgrün
150 *g* Methylviolett R
3500 *g* Essigsäure 7° Bé
4000 *g* Tragant 1 : 10
60 *g* Weinsäure
2000 *g* Wasser
650 *g* Stärke
750 *g* Tannin
500 *g* Essigsäure 6°
500 *g* Tragant 1 : 10

Olive-Russischgrün wird auf mit 5% Türkischrotöl präparierter Ware gedruckt, am Mather-Platt gedämpft. Dann folgt ein Emetiquebad. Darauf wird die Ware gewaschen und leicht geseift.

Puce bräunlich

5000 *g* Stamm
1500 *g* essigsaures Chrom 20° Bé
600 *g* salpetersaures Chrom 25°
400 *g* essigsaurer Kalk 15°
35 *g* chlorsaures Natron
50 *g* Wasser
10 *g* rotes Blutlaugensalz
40 *g* Wasser
100 *g* Acetin

Stamm

1750 *g* Stärke
330 *g* Essigsäure 7° Bé
680 *g* Cachoulösung 10°
150 *g* Alizarin blaust. 20%
30 *g* Blauholz 30°
10 *g* Quercitron 30°
50 *g* Tournantöl

Behandlung: ¾ Stunden mit schwachem Druck dämpfen, kreiden, waschen und leicht seifen. *Alter Kolorist.*

Vorrichtung zum Ausstreichen eingerollter Gewebekanten mittelst umlaufender, mit Erhöhungen versehener Leitbänder.

(Eugen Lendner in Gera. D. R.-P. Nr. 483.078, Zusatz zu D. R.-P. Nr. 462.889.)

Die Erfindung betrifft eine Verbesserung der im Hauptpatente beschriebenen Vorrichtung*) zum Ausstreifen eingerollter Kanten an Appreturmaschinen. Nach dem Zusatze wird der eine der beiden Schwinghebel zu den anderen parallel verschiebbar gelagert, so daß sich die Vorrichtung nach der Gewebedicke einstellen läßt. Ferner wird in eines oder in beide Ausstreichbänder eine oder je eine den Bandlauf knickende Zwischenrolle eingebaut, wodurch die Wirkung der Ausstreichorgane beträchtlich erhöht wird. *Z. R.*

*) Siehe Jahrg. 1929, S. 7.

Bürstenantrieb für Querbürstmaschinen.

(Fa. A. Monforts in München-Gladbach. D. R.-P. Nr. 483.079, Zus. zu D. R.-P. Nr. 477.666.)

Die im Hauptpatente*) beschriebene Vorrichtung hat den Nachteil, daß beim Hubwechsel die Bürsten einen kurzen Zeitraum stillstehen, was auf die dort vorgeschlagenen Bürstenbandführungsbleche zurückzuführen ist. Gegenwärtige Vorrichtung stellt diesen Übelstand ab. In Fig. 1 bedeuten *12* und *13* Gewebeführungswalzen, *7* und *6* die obere bezw. die untere Bürstenbandführungsrolle. Mit *2* und *3* sind zwei Querbürsten bezeichnet, die an den Bürstenzugbändern *2a* und *2b* hängen. *1* ist die verhältnismäßig kleine Antriebstrommel. Das Bürstenzugband *2a* ist auf dieser Trommel bei *a*, das Bürstenband *2b* bei *b* befestigt. Der Winkel der beiden Befestigungsstellen *a*, *b* entspricht mindestens dem Trommelhubwinkel *x*. Es ist aus der Abbildung leicht zu ersehen, daß die Bänder beim Hubwechsel sofort wieder angezogen werden. *Z. R.*

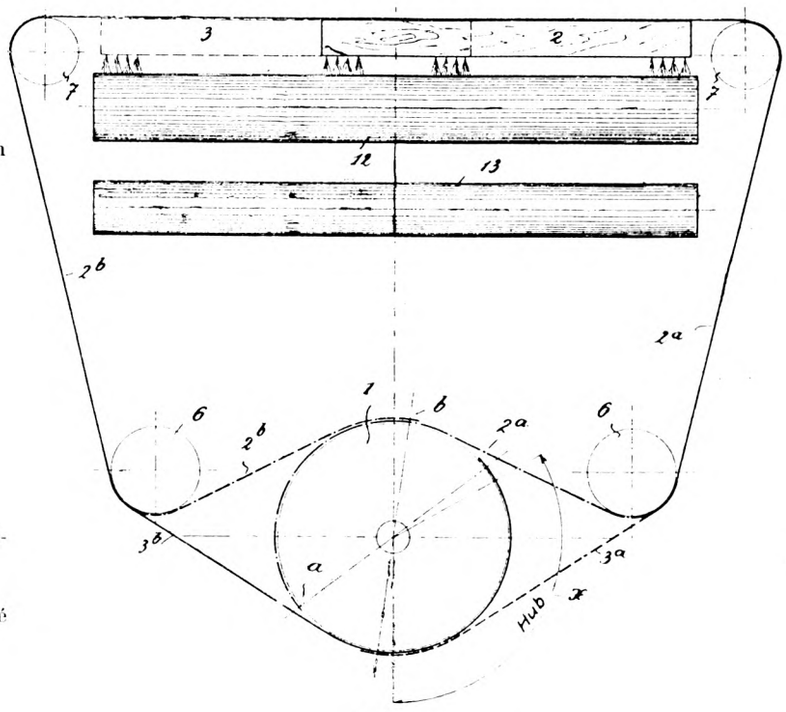


Fig. 1.

*) Siehe S. 342, Jahrg. 1930 d. Bl.

Vorrichtung zum Geradeführen von Stoffbahnen.

(Manfred Erhardt in Augsburg. D. R.-P. Nr. 483.077.)

Die Erfindung betrifft eine Geradeführvorrichtung, mittels welcher durch je 2 Walzen, die rechts und links der Warenbahn etwas schräg geneigt angebracht sind, mit Hilfe elektromagnetischer Beeinflussung der Geradelauf des Gewebes bewirkt wird. Die bisher bekannten Vorrichtungen ähnlicher Art haben den Nachteil, daß sie erst durch die Störung des Geradlaufes selbst betätigt werden. Bei diesen Vorrichtungen läuft die Ware

zwischen den Walzen durch, ohne sie zu berühren; erst bei Störungen wird das eine oder das andere Walzenpaar zur Berührung mit der Walze gebracht. Bei der vorliegenden Erfindung sind die Walzen dauernd in Berührung mit der Warenbahn und erst bei Störungen wird die eine oder die andere Walze außer Berührung gebracht, worauf dann durch die anderen Walzen das Geraderichten der Bahn erfolgt. Fig. 2 zeigt die Stellung des Walzenpaares bei Geradlauf der Stoffbahn, Fig. 3 dasselbe Walzenpaar bei Schieflauf derselben. Die Stoffbahn läuft zwischen den beiden Walzenpaaren *b*, b^1 hindurch, die zu beiden Seiten der Ware angeordnet sind. Bei regulärem Lauf

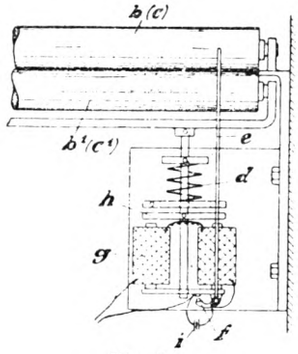


Fig. 2.

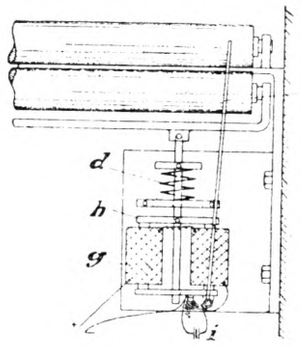


Fig. 3.

sind die beiden Walzen durch die Feder *d* aneinander gepreßt (Fig. 2). Geht nun die Stoffbahn zu weit nach rechts, so stößt sie gegen den Kontakthebel *e*, durch welchen dann ein Kontakt *f* geschlossen wird und der Elektromagnet *g* Strom erhält. Durch das Anziehen des Ankers *h* wird die Feder *d* zusammengedrückt und infolgedessen entfernen sich die beiden Walzen *b* voneinander. Die Ware wird also auf dieser Seite freigegeben und von dem gegenüberliegenden Walzenpaare, das ja noch im Eingriff ist, nach links hinübergezogen, bis der reguläre Lauf wieder hergestellt ist. Zur Vermeidung von Funkenbildung bei *f* ist dieser Kontakt mit dem Kondensator *i* parallel geschaltet. Z. *R.*

Verfahren zur Darstellung eines pulverförmigen, nicht zerfließlichen Faserschutzmittels aus Sulfitzelluloseablauge.

(I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M.; D. R.-P. Nr. 486.422.)

Im D. R.-P. Nr. 419.224 wurde beschrieben, wie man Sulfitzelluloseablaugen von den hygroskopischen Anteilen derart befreien kann, daß beim Eindampfen zur Trockene ein nichtzerfließliches Pulver entsteht. Die von Eisen und Kalk gereinigte Lauge wird nach diesem Patente mit alkalisch wirkenden Mitteln im Überschuß behandelt und dann, nach Abstumpfen des Alkalis durch Säuren, wird durch Eindampfen oder Aussalzen der feste, wirksame Körper abgeschieden. Nach dem vorliegenden Zusatzpatente wurde gefunden, daß durch Säuren und Oxydation die kalk- und eisenfreie Sulfitablauge derart umgestaltet wird, daß beim Eindampfen ein nicht zerfließender Körper entsteht, der seine volle Wirksamkeit als Faserschutzmittel beibehalten hat. Z. *R.*

Verfahren zur Gewinnung von Wolle oder sonstigen tierischen Haaren aus Pelzen und Pelzabfällen.

(Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G. in Berlin-Grünau; D. R.-P. Nr. 486.196.)

Bei dem vorliegenden Verfahren wird der Hauptwert auf die Erlangung einer möglichst ungeschädigten Wolle aus Pelzen und Pelzabfällen gelegt. Zu diesem Zwecke werden die Pelzabfälle zur Zerstörung der Hautanteile in eine verdünnte Schwefelsäure eingelegt, die je Liter Flotte 90 *g* konzentrierte Schwefelsäure und 45 *g* Eiweißspaltprodukte, die durch alkalisch hydrolytische Spaltung z. B. von Leim hergestellt wurden. Nachher wird geschleudert und zur Entfernung pflanzlicher Anteile (herrührend von der Verarbeitung der Pelze) im Ofen karbonisiert. Dann wird zwei Stunden lang mit Natriumformiat gekocht, gewaschen und getrocknet. Es entstehen Wollfasern, die sich für viele Zwecke (Teppiche, Filze) sehr gut verwenden lassen. Z. *R.*

Vorrichtung zum Trocknen bezw. Oxydieren oder Karbonisieren von flächigem Textilgut.

(Richard Schilde in Hersfeld, H. N. D. R.-P. Nr. 483.131.)

Die vorliegende Trockenvorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, daß ober- oder unterhalb, oder beiderseits der Trockenbahn Schraubenlüfter angebracht sind, die einen kurzen Luftkreislauf ober- oder unterhalb der

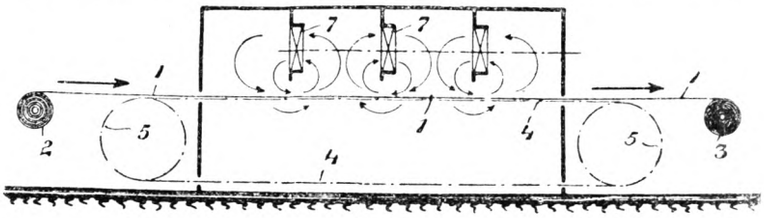


Fig. 4.

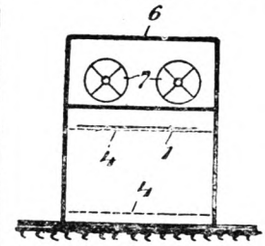


Fig. 5.

Ware in der Weise verursachen, daß die Oberfläche des Gutes bespült wird. In den Fig. 4 und 5 ist eine derartige Anordnung mit oberhalb der Warenbahn angebrachten Lüftern gezeichnet. *1* ist die Trockengutbahn, die z. B. von einer Rolle *2* abrollt, durch den Trockenraum *6* mit Hilfe eines endlosen, luftdurchlässigen Leitbandes *4* geführt wird, um bei *3* aufgewickelt zu werden. Oberhalb der Bahn *1* sind Schraubenlüfter *7* angeordnet, die von einer gemeinschaftlichen Welle angetrieben werden. Diese Lüfter befinden sich in senkrechten Scheidewänden, durch die der obere Raum unterteilt wird. Die Luftströmung findet in den Kreislaufströmen *8* statt. Die Lüfter können auch noch unterhalb angebracht sein. Statt nur einer Bahn kann die Maschine mehrere Etagen besitzen. Die Vorrichtung erleichtert das Trocknen und spart Dampf und Kraft. Z. *R.*

Verfahren zum Entfetten von Rohwolle und anderen Textilstoffen.

(I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M.; D. R.-P. Nr. 486.197.)

Die Bestrebungen, die Seifenwäsche durch eine chemische Wäsche mit Fettlösungsmitteln zu ersetzen, sind nicht neu, haben aber mit den üblichen Fettlösern noch keine günstigen Ergebnisse gezeitigt. Nach vorliegendem Patente sind das Cyclohexanon und seine Alkylhomologen als vorzügliche Mittel zum Entfetten von Rohwolle anzusprechen. Diese Körper sind vorzügliche Lösemittel für das Wollfett, sind hochsiedend und schwer entzündlich und lassen sich mit Wasser mischen, also auch aus der Wolle auswaschen. Man wäscht wie üblich auf dem Leviathan und gewinnt die angeschmutzten Bäder durch Destillation zurück, wobei das Wollfett zurückbleibt. Die Wolle kann nach der Extraktiton durch schwaches Seifen noch weiter gereinigt werden. Z. *R.*

Verfahren zur Herstellung wertvoller Färbungen und Drucke auf Zelluloseestern und -äthern.

(I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M.; D. R.-P. Nr. 485.265.)

Es wurde gefunden, daß die Kondensationsprodukte aus aliphatischen Aminen und Naphthazarin wertvolle Färbungen und Drucke auf Azetatseide liefern. Man erhält mit ihnen beim Färben nach den für Azetatseide üblichen Methoden kräftige Färbungen verschiedener Tönung (auch ein gutes Schwarz) von sehr wertvollen Echtheitseigenschaften. Z. *R.*

Spinnerei, Zwirnerei und deren Maschinen.

Berechnung der Maschinen der Kammgarnspinnerei.

Von Gustav A. Scholze.

(Fortsetzung aus Nr. 18.) (Nachdruck, auch auszugsweise verboten.)

Im vorstehenden Abschnitt haben wir die theoretische Berechnung der Drahtkonstante durchgeführt. Sie gilt in gleicher Weise für alle Spinnmaschinen, und zwar Ringspinnmaschine, Flügelspinnmaschine, Glockenspinnmaschine, Flyer und läßt sich auch für die Drehungsberechnung am Selfaktor anwenden, obzwar wir dort, wie wir sehen werden, die Drahtkonstante auch auf einem anderen Wege finden.

In der Praxis wäre aber die Berechnung der Drehungskonstanten in dieser Weise viel zu umständlich. Wir schlagen da einen einfacheren und kürzeren Weg ein und berechnen die Drahtkonstante in folgender Weise:

Drahtkonstante für mittlere Drehung:

$$T = \frac{1}{27 \cdot \pi} \cdot \frac{90 \cdot 60 \cdot 125 \cdot 88 \cdot 125}{60 \cdot 125 \cdot Dw \cdot 125 \cdot 40} \cdot \frac{200}{25 + 2}$$

Im ersten Teil des Bruches bedeutet die Zahl 1 im Zähler 1 *mm* der Lieferung, $27 \cdot \pi$ im Nenner den Zylinderumfang. Im zweiten Teil des Bruches steht das Übersetzungsverhältnis vom Zylinder bis zur Trommel zurückgerechnet (wobei wir natürlich in der Praxis die Transporträder weglassen). Im dritten Teil des Bruches finden wir die Übersetzung von der Trommel zur Spindel, wobei wir gleich zum Spindelwirteldurchmesser von 25 *mm* die 2 *mm* Spindelschnurdurchmesser (des Schnurschlupfes wegen) hinzuschlagen.

Diese Formel wird ausgedrückt durch die Regel: Wir finden die Drehung pro 1 Millimeter oder pro 1 engl. Zoll bezw. die Drehungskonstante, wenn wir die Zahl 1 durch den Umfang des Lieferzylinders dividieren und mit dem Übersetzungsverhältnis vom Zylinder bis zur Spindel multiplizieren.

Der Ansatz lautet also in der Praxis:

$$T = \frac{1 \cdot 90 \cdot 88 \cdot 200}{27 \cdot \pi \cdot Dw \cdot 40 \cdot 27} = \frac{1 \cdot 2 \cdot 11 \cdot 200}{3 \cdot 3'14 \cdot Dw \cdot 1 \cdot 27}$$

$$\frac{400 \cdot 11}{400}$$
$$\overline{4400}$$

$$\frac{27 \cdot 3}{81 \cdot 3'14}$$
$$\overline{243}$$
$$81$$
$$324$$
$$\overline{254'34}$$

$$4400 : 254'34 = 17'29 \approx 17'3$$
$$185660$$
$$076220$$
$$253520$$
$$24614$$

$$T = \frac{17'3}{Dw} \text{ pro 1 } mm.$$
$$T = \frac{17300}{Dw} \text{ pro 1 } m.$$

Drahtkonstante für mittlere Drehung.

Drahtkonstante für hohe Drehung:

$$T = \frac{1 \cdot 90 \cdot 88 \cdot 64 \cdot 200}{27 \cdot \pi \cdot Dw \cdot 32 \cdot 40 \cdot 27} = \frac{1 \cdot 10 \cdot 11 \cdot 2 \cdot 40}{27 \cdot \pi \cdot Dw \cdot 1 \cdot 1 \cdot 3}$$

400 · 22 / 800 / 800 / 8800

27 · 3 / 81 · 3'14 / 243 / 81 / 324 / 254'34

8800 : 254'34 = 34'59 ≈ 34'6
116980
152440
252700
23794

$T = \frac{34'6}{Dw}$ **Drehungen pro 1** *mm*.
$T = \frac{34600}{Dw}$ **Drehungen pro 1** *m*.
} Drahtkonstante für hohe Drehung.

Drahtkonstante für niedere Drehung:

$$T = \frac{1 \cdot 90 \cdot 88 \cdot 32 \cdot 200}{27 \cdot \pi \cdot Dw \cdot 64 \cdot 40 \cdot 27} = \frac{1 \cdot 10 \cdot 11 \cdot 1 \cdot 40}{27 \cdot \pi \cdot Dw \cdot 2 \cdot 1 \cdot 3}$$

400 · 11 / 400 / 4400

27 · 3 / 81 · 3'14 / 243 / 81 / 324 / 254'34 · 2 / 508'68

4400 : 508'68 = 8'649 ≈ 8'65
330560
253520
500480
42668

$T = \frac{8'65}{Dw}$ **Drehungen pro 1** *mm*.
$T = \frac{8650}{Dw}$ **Drehungen pro 1** *m*.
} Drahtkonstante für niedere Drehung.

Mit Hilfe der Drehungskonstanten läßt sich leicht der jeweilig nötige Drehungswechsel berechnen. Aus der Formel $T = \frac{\text{Konstante}}{Dw}$ folgt, daß $Dw = \frac{\text{Konstante}}{T}$ ist.

Beispiel: Welcher Drehungswechsel Dw ist bei einem Getriebe für mittlere Drehung einzusetzen, wenn ein Garn T = 375 Drehungen pro 1 *m* erhalten soll?

Konstante für mittlere Drehung:

$Dw = \frac{17300}{375}$
$Dw = 46.$

17300 : 375 = 46
2300
50

Rechts und Linksdraht. Die normale Spinndrehung ist bekanntlich die Rechtsdrehung. In bestimmten Fällen wird aber doch Linksdrehung verlangt. Die Spindel muß sich dann im entgegengesetzten Sinne drehen, also auch die Schnurtrommel. Bei Einzelantrieb läßt sich das leicht erreichen, bei Tranmissionsantrieb wird einfach der Riemen geschränkt. Das Verkehrtlaufen der Trommel würde nun aber außer dem gewünschten Kontralaufen der Spindel auch ein Verkehrtlaufen des Vorderzylinders bewirken. Das wäre aber natürlich ein Unding; der Vorderzylinder muß um zu liefern, seine Drehrichtung beibehalten. Man erreicht dies durch Einsetzen eines Transportrades zwischen dem 125er Transportrad und dem 88er Rad auf dessen Welle der Drehungswechsel sitzt (siehe Fig. 22a, 23a, 24a).

Praktisch ist es, wenn sich der Meister die Werte aller Drehungswechsel für alle drei Konstanten einmal ausrechnet und in einer Tabelle notiert. Er findet dann sofort aus der Tabelle den nötigen Wechsel.

Tabelle der Drehungen pro 1 *m*:

Dw	Niedere Drehung $T = \frac{8650}{Dw}$	Mittlere Drehung $T = \frac{17300}{Dw}$	Hohe Drehung $T = \frac{34600}{Dw}$
24	360	720	1440
26	332	666	1330
28	308	618	1240
30	288	578	1150
32	270	542	1080
34	254	508	1016
36	240	480	960
38	228	454	910
40	216	432	870
42	206	412	825
44	196	394	788
46	188	376	754
48	180	360	720
50	173	346	692

Statt dieser Wechsel oder Drehungstabelle kann man sich aber auch in einfacher Weise graphisch die Wechsel und Drehungen festlegen (Fig. 25).

Nach dieser kleinen Abschweifung wollen wir mit den Berechnungen fortsetzen und interessieren uns für die Feststellung des Verzuges. Wir finden den Verzug, wenn wir die Lieferung des Vorderzylinders (Lieferzylinder) durch die Lieferung des Hinterzylinders (Speisezylinder) dividieren (siehe Fig. 21).

Das wäre aber für die Praxis wieder zu umständlich. Wir benützen daher die bei der Berechnung der Frotteurstrecke gelernte Regel: Wir finden den Verzug bzw. die Verzugskonstante, wenn wir den Durchmesser des Ablieferzylinders durch den Durchmesser des Einzugszylinders dividieren und mit dem Übersetzungsverhältnis zwischen Zuführung und Ablieferung multiplizieren.

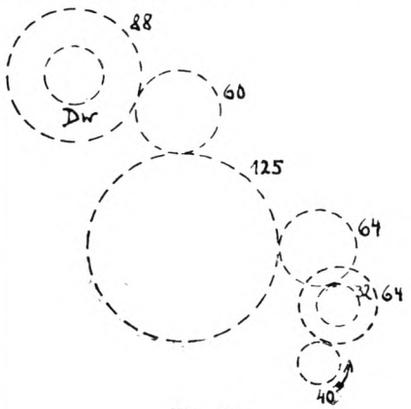


Fig. 22 a.

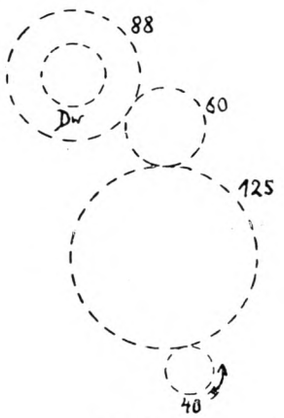


Fig. 24 a.

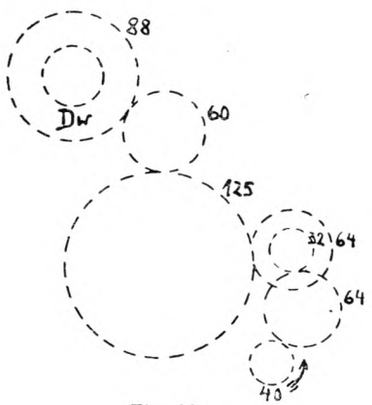


Fig. 23 a.

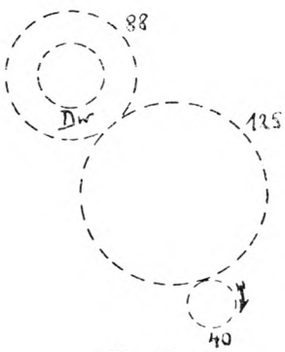


Fig. 24.

$$v = \frac{27}{30} \cdot \frac{H \cdot 200}{Nw \cdot 40}.$$

In dem Ansatz bedeutet:
27 = ⌀ des Vorderzylinders
30 = ⌀ des Hinterzylinders
H = Hinterzylinderrad, wechselbar 70, 100 u. 120 Zähne
Nw = Nummernwechsel, wechselbar von 40—60.

$$v = \frac{27}{30} \cdot \frac{H \cdot 200}{Nw \cdot 40}$$

$$v = \frac{9}{10} \cdot \frac{H \cdot 5}{Nw \cdot 1}$$

$$v = 4'5 \cdot \frac{H}{Nw}.$$

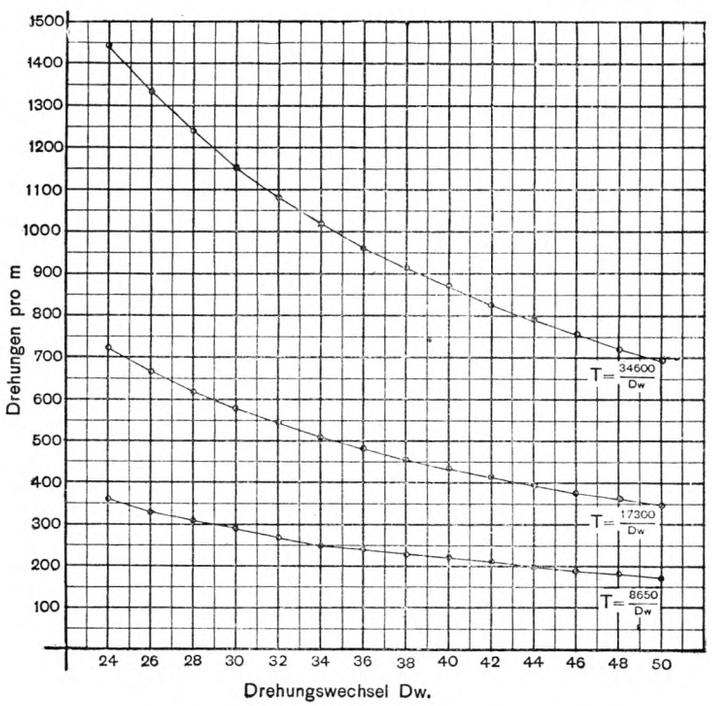


Fig. 25.

Für H = 70: $v = 4'5 \cdot \frac{70}{Nw}$ $\quad v = \frac{4'5 \cdot 70}{315}$ $\quad v = \frac{315}{Nw}$.

Für H = 100: $v = 4'5 \cdot \frac{100}{Nw}$ $\quad v = \frac{450}{Nw}$.

Für H = 120: $v = 4'5 \cdot \frac{120}{Nw}$ $\quad \frac{4'5 \cdot 120}{90}$ $\quad \frac{540'0}{}$ $\quad v = \frac{540}{Nw}$.

Nun kommen wir zur Berechnung der Produktion der Ringspinnmaschine. Wir verwenden zu deren Feststellung gleich eine praktische Produktionsformel, die für alle Ringspinn-, Flügelspinn-, Glockenspinn- und Zwirnmaschinen gilt.

Produktion in *kg* pro Woche und Maschine =

$$= \frac{\text{Vorderzylinder } \varnothing \cdot \pi \cdot \text{Spindelzahl} \cdot 60 \cdot \text{Wochenstunden}}{1000 \cdot 1000} \cdot \frac{\text{Vorderzylinder t/Min.} \cdot \text{Zahl kleiner als 1}}{Nr.}$$

Beispiel: In unserem Falle ist der Vorderzylinder $\varnothing$ = 27 *mm*, Spindelzahl = 240, Wochenstunden = 48; Zahl kleiner als 1 = 0'85.

Das Multiplizieren mit einer Zahl kleiner als 1, welche den Leistungsfaktor darstellt, verringert natürlich den Wert des Bruches, sodaß wir gleich die praktische Produktion erhalten, bei welcher die Zeiten für das Abziehen, Aufstecken und Putzen schon berücksichtigt sind. Die Formel lautet für ein Getriebe für mittlere Drehung, bei 437 Trommeltouren, ausgerechnet:

$$P_{kg} \text{ pro Woche} = \frac{27 \cdot 3'14 \cdot 240 \cdot 60 \cdot 48}{1000 \cdot 1000} \cdot \frac{437 \cdot \frac{40}{88} \cdot \frac{Dw}{90}}{Nr.} \cdot 0'85$$

$$437 \cdot \frac{40}{88} \cdot \frac{Dw}{90} = 437 \cdot \frac{1 \cdot Dw}{11 \cdot 18}$$

27 · 3'14	18 · 11
81	18
27	198
108	
84'78 · 240	437 : 198 = 2'2
16956	410
33912	14
20347'20 · 60	58'6 · 2'2
1220832 · 48	1172
4883328	1172
9766656	128'92 · 0'85
58599936 : 1000000 = 58'6	103136
	64460
	109'5820

$$P_{kg} \text{ pro Woche} = 109'6 \cdot \frac{Dw}{Nr.}.$$

Beispiel: Bei einem 20/1 Schuß mit 345 Drehungen pro 1 *m* und Dw = 50 Zähne, ist die Wochenproduktion zu suchen.

$$P_{kg} \text{ pro Woche} = 109'6 \cdot \frac{50}{20}$$

109'6 · 5
548'0 : 2 = 274
14
08

P_{kg} pro Woche 274 *kg*.

Für die Berechnung der jeweils einzusetzenden Schalträder läßt sich eine praktische Formel bezw. Konstante nicht aufstellen. Man kann zwar eine theoretische Formel aufstellen, welche zeigt, daß die Schalträder proportional dem Produkte aus Nummer und Bobinengewicht sind, doch ist eine praktische Auswertung dieser Formel für den Betrieb viel zu mühsam und zeitraubend.

Wir begnügen uns mit der Tatsache, daß bei einem kleineren Schaltrad, die Bobine oder Cannette schwächer, bei einem größeren Schaltrad stärker wird. Für das Wechseln der Schalträder merke man sich:

$$\text{Neues Schaltrad} = \frac{\text{Altes Schaltrad} \cdot \text{Neue Nr.}}{\text{Alte Nr.}}$$

Bezüglich der Klinkeneinstellung zum Zähneschalten am Schaltrad gilt: je schwächer die Bobine, die Cannette, werden soll, desto mehr Zähne müssen geschaltet werden, da ja durch die Klinke die Aufwindung der Kette immer um ein kleines Stück erfolgt und die Ringbank höher gestellt wird. Ebenso muß man bei stärkerer Garnnummer mehr Zähne schalten lassen, da ja die Bobine bei niederer Garnnummer rascher voll wird. Im allgemeinen gilt bei Bobinen 1 bis 2 Zähne, bei Cannetten 3 bis 5 Zähne. Ist z. B. ein 50er Schaltrad auf 1 Zahn (50/I) in Verwendung und die Bobine wird zu stark, so müssen wir ein kleineres Schaltrad einsetzen. Ein kleineres Schaltrad gibt es aber bei der eben berechneten Maschine nicht, denn die vorhandenen Schalträder zu dieser Maschine haben 50, 55, 60 usw. bis 90 Zähne. Wir helfen uns dadurch, daß wir ein 90er oder 85er Schaltrad einsetzen und 2 Zähne schalten lassen (90/II). (Fortsetzung folgt.)

Lagern von Buntgarnen.

Von Gustav A. Scholze.

Die Strickereien und Webereien, die farbige Wollgarne verarbeiten, klagen bei den heutigen hellen Modefarben mehr denn je über Ausbleichungen, Glanzverlust, Abfärbungen, ja sogar Verderben bei ihren Lagergarnen. Sind schon beim Einlagern von Rohgarnen gewisse Vorkehrungen erforderlich, so verlangen Buntgarne um so mehr die sorgfältigste Behandlung im Garnlager. Es sei daher einmal auf die hauptsächlichsten Ursachen hingewiesen, welche Schäden an Buntgarnen verursachen.

Zunächst ist ein entsprechender Lagerraum Grundbedingung. Leider werden meist ohne jede Adaptierung alte Kellerräume, aufgelassene Fabrikstrakte usw. verwendet. Der zur Lagerung des so kostbaren Garnes verwendete Raum soll vor allem nicht zu klein sein. Der Lagerhalter muß ohne weiteres die nötige Übersicht haben können. Entsprechende Gänge müssen das Zu- und Abfahren ohne Herumlavieren und Durchquetschen ermöglichen. Der Lagerraum muß peinlich sauber sein; er darf keinen halbverfaulten Fußboden, keine Ecken oder Wände voll Schimmel und keine schmutzstarrenden oder morschen Regale besitzen. Der Fußboden (am besten ist ein Zementboden) muß sauber sein. Bei Kistengarnen müssen entsprechende Roste aus starken Pfosten als Auflage der untersten Kisten dienen. Zwischen weiter aufgeschlichteten Kisten müssen des Luftdurchzuges wegen wieder Pfosten gelegt werden. Bündelgarne sind in gehobelte Lattenregale zu legen. An jedem Fach- bezw. jedem Kistenstapel soll außer der laufenden Fach- oder Stapelnummer eine schwarze Tafel angebracht sein, auf welcher der Inhalt nach Herkunft, Qualität, Garnnummer, Drehung und Farbe genau vermerkt ist. Es erübrigt sich zu bemerken, daß der Raum von Mäusen, Ratten und auch Motten freizuhalten ist. Jeder Weber und Stricker weiß, welche Menge Abgang durch solches Ungeziefer entstehen kann. Für genügende stetige Luftzirkulation des Lagerraumes muß gesorgt werden. Die zugeführte Frischluft muß rein und frei von Staub und Rußteilchen sein. Staub und Ruß dringen in die Ritzen der Kisten, in die Pakete und in offen lagerndes Garn und beschmutzen es. Dabei sind Verschmutzungen durch Staub weniger gefährlich als die Schäden, die durch den fettigen Rußniederschlag bei hellen Farbtönen der Garne entstehen. Will man kostspielige Filtriervorrichtungen vermeiden, so hilft man sich am besten durch Vorspannen von Tüchern vor den Lüftungsöffnungen oder Fenstern. Werden diese Tücher, die zweckmäßig in Spannrähmchen eingesetzt sind, von Zeit zu Zeit gewaschen, so ist kaum mehr eine Verschmutzung der Garne durch die Außenluft zu erwarten. Bespritzt man diese Tücher — namentlich in der heißen Jahreszeit — noch mit Wasser, so erreicht man auf einfachste und zweckmäßige Weise die notwendige Luftfeuchtigkeit des Lagerraumes. Größere Anforderungen an die Regulierung der Lüftung und Luftfeuchtigkeit entsprechen Einrichtungen, die in verschiedenen Konstruktionen von der Maschinenindustrie geliefert werden.

Die Temperatur im Garnlager soll nicht zu hoch (zirka 16° C), vor allem aber immer gleichmäßig sein. Zu starke Temperaturschwankungen sind unbedingt schädlich. Es ist jedem, der mit Wollgarnen zu tun hat, ohne weiteres klar, daß das Lager auch (wie schon angedeutet) die nötige Luftfeuchtigkeit haben muß, damit sich das Garn einerseits gut verarbeiten läßt und andererseits ein glattes und doch volles Aussehen behält. Ausgetrocknetes Garn sieht immer etwas rauh oder gar struppig aus. Die relative Luftfeuchtigkeit des Raumes soll zirka 50—60% betragen. Diese Feuchtigkeitsprozente genügen bei Buntgarnen vollkommen und werden dauernd kontrolliert und gleichgehalten, sicher ein Austrocknen der Garne verhindern. Durch zu große Schwankungen der Luftfeuchtigkeit werden die Garne geschädigt. Ob die Luftfeuchtigkeit durch einige Düsen, Befeuchtungsapparate oder durch primitivere Mittel (wie Besprengen des Fußbodens mit einer Gießkanne usw.) bewirkt wird, bleibt sich am Ende gleich. Wichtig ist nur, daß keine Sprühregen oder Wasserspritzer direkt auf das Garn gelangen. Die Düsen müssen also z. B. in den freien Gängen mit der Wirkung in diese Gänge und nicht auf das Garn angebracht werden.

Besondere Beachtung muß auch der Reinheit und chemischen Beschaffenheit des verwendeten Wassers geschenkt werden. Quellwasser ist dem Flußwasser vorzuziehen. Handelt es sich um Düsen oder Apparate, also um Zerstäubung des Wassers, so ist vor allem — eventueller Rostflecke am offen lagernden Garn wegen — bei Verwendung von Eisenrohren die größte Vorsicht geboten. Kupferrohre sind vorzuziehen. Auch durch Berühren des Garnes mit beschlagenen Heizrohren usw. entstehen im Lager leicht die gefürchteten Rostflecke.

Die Befeuchtung muß — und das ist sehr wichtig — im richtigen Verhältnis mit der dauernden Luftzirkulation durchgeführt werden. Bei zu wenig Frischluftzutritt und überfeuchtem Lagern wird die Wollfaser geschwächt und es kommt letzten Endes zu den berüchtigten Stockflecken. Auch die Lichteinwirkung bei offen lagerndem Garn darf nicht außer acht gelassen werden. Das Garnlager braucht nicht dunkel zu sein; vor direktem, grellem Sonnenlicht sind jedoch die Garne unbedingt zu schützen, sonst sind Ausbleichungen besonders bei längerem Lagern sicher zu erwarten.

Garne verschiedener Qualitäten und Farben dürfen nicht ohne weiteres nebeneinander oder aufeinander gelagert werden. Beachtet man diesen Umstand bei stark voneinander abweichenden Farben nicht oder zu wenig, so wird ein gegenseitiges Abfärben eintreten. Insbesondere sind auch gebleichte Garne, die ihr schneeweißes Aussehen behalten sollen und Garne mit empfindlichen hellen Modefarben streng getrennt zu lagern. Bei Bündelgarnen, die meist in Papier eingeschlagen sind, ist zu prüfen, ob das farbige Einschlagpapier farbecht ist, da sonst an den Verschnürungsstellen leicht ein Abfärben auf das Garn erfolgen kann. Auch die im Papier enthaltenen Chemikalien können das Garn angreifen. Man tut daher gut, das Papier auf unbedingte Reinheit zu untersuchen.

Transportmittel, auf denen offene Garnbündel oder Pakete in und aus dem Lager gebracht werden, dürfen das Garn nicht beschmutzen. Vor allem muß Vorsorge getroffen werden, daß kein Öl oder Fett von den Lagern der Wagenräder an das Garn gelangen kann. Die Leute, die das Garn in die Hand nehmen, müssen saubere Hände haben. Das Garn darf auch nicht zu oft in die Hand genommen werden, da es erwiesen ist, daß der Handschweiß gewisse Farben verändert.

Langt eine neue Sendung ein, so ist sie sofort nach Herkunft, Qualität, Garnnummer, Drehung und Farbe getrennt einzulagern. Das Garn soll dann bis zu seiner Verarbeitung an seinem Lagerplatz bleiben. Schon wegen der Gefahr der Untermengung und Verwechslung ähnlicher Garnsorten muß jeder Posten seinen bestimmten bleibenden Platz haben. Die Garne verlieren aber vor allem durch das öftere Angreifen ihren Glanz und ihren lebhaften Farbton.

Bei Beachtung dieser Regeln, die für jedes gut geleitete Garnlager gelten sollten, wird manche Klage über Farbtonänderung, Schmutzstreifen und sonstige Unregelmäßigkeiten verstummen und die Verarbeitung des Garnes stets gleichmäßig erfolgen können.

Vorrichtung zum Unterbrechen der Zuführung des Arbeitsgutes für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Textilmaschinen.

(Emil Stutz-Benz in Landsberg, Warthe. D. R.-P. Nr. 491.672.)

Die Unterbrechung der Fadenzuführung zum Spinn- oder Zwirnflügel erfolgt bei der vorliegenden Einrichtung durch Abhebung der Druckwalze

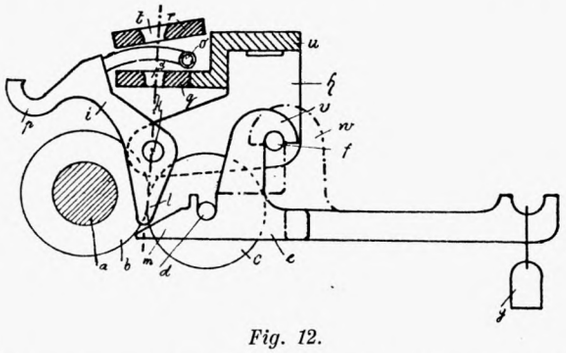


Fig. 12.

von der Lieferwalze in bekannter Weise und wird noch gesichert, indem der Faden ohne wesentlichen Druck auf denselben mit Hilfe eines Greifers aus der geraden Laufrichtung abgelenkt und so festgehalten wird. In der Fig. 12 bedeutet *a* die Lieferwelle mit der Walze *b*, *c* ist die Druckwalze, welche im offenen Lager *d* des belasteten, um Bolzen *f* drehbaren Hebels *e* liegt. Der Faden läuft durch die Öffnungen *s*, *t* der festen oder seitlich schwingenden Schienen *q*, *r* zum Lieferwerke. Der Handausrücker *i* ist um *k* drehbar und wird im Falle eines Fadenbruches an dem Handgriffe *p* in die Stellung nach Fig. 13 herabgedrückt; der untere Arm *l* hebt dabei die Druckwalze *c* ab und der Greifer *o* zieht den Faden zwischen *s* und *t* nach vorn, so daß er auch ohne besondere Einklemmung festgehalten wird. Die offenen Lager bei *d* und *f* erlauben ein rasches Ausheben der Druckwalzen, falls der Faden gewickelt hat und eine Reinigung nötig wird. —h.

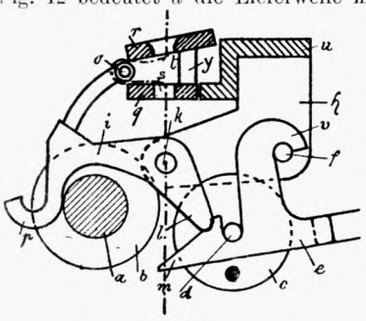


Fig. 13.

Spulenauswechselvorrichtung für Spinn-, Zwirn- oder ähnliche Textilmaschinen.

(Emil Stutz-Benz in Landsberg, Warthe. D. R.-P. Nr. 491.468.)

Zum Absetzen der vollgesponnenen Spulenbank bei Flügelspinn- und Zwirnmaschinen mit hängenden Flügeln und zum Vorschieben der in Bereitschaftsstellung dahinter stehenden leeren Spulenbank dienen bei dieser Bauart einteilige, schwenkbare Träger *i* (Fig. 14) in Verbindung mit ortsfesten Konsolen *g*, wobei die sonst üblichen Zahnräder und Zahnstangen in Wegfall kommen. In der Ruhestellung gemäß Fig. 14 sind die Träger *i* ganz nach hinten geschwenkt, ohne irgendwie im Wege zu stehen. Die bereitgestellte Bank c_2 mit den leeren Spulen d_2 liegt auf der Konsole *g* und ist durch die Anschläge *k* der Träger *i* abgestützt. Zum Auswechseln werden die Träger *i* in die mittlere Stellung nach Fig. 15 vorgeschwenkt, wobei die Bank c_2 nicht mitgeht; hierauf wird die volle Bank c_1 durch die Hubträger *b* bis auf *i* herabgelassen und abgesetzt. Werden dann die Träger in die vorderste Stellung nach Fig. 16 gebracht, so nehmen sie mit Anschlägen *m* die leere Bank bis unter die Spindeln *e* mit, so daß sie von den Hubträgern *b* in die Spinnstellung gehoben werden können. Nachdem die

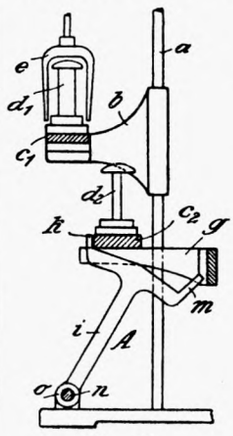


Fig. 14.

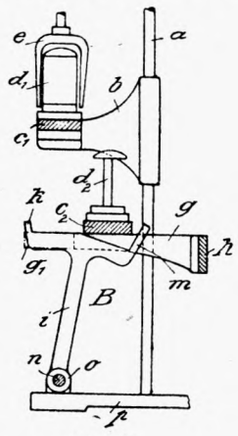


Fig. 15.

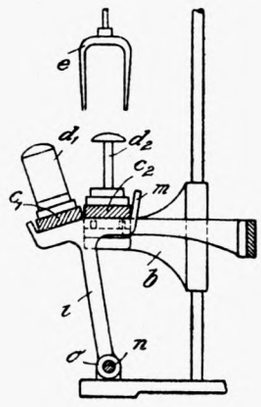


Fig. 16.

vollen Spulen d_1 abgenommen und durch leere ersetzt worden sind, werden die Träger *i* wieder in die hinterste Stellung nach Fig. 14 umgelegt und die Bank auf die Konsole *g* in Bereitschaftsstellung geschoben. —*h*.

Zusammenlegbarer Haspel.

(Sondermann & Co. in Gummersbach, Rhld. D. R.-P. Nr. 491.557.)

Der zusammenlegbare Haspel nach der obigen Bauart ist für das Kunstseidenhaspelspinnverfahren gedacht und soll durch die besondere Ausbildung der schwenkbaren Speichen einerseits die Wahl geeigneter, gegen die Spinnbäder unempfindlicher Baustoffe ermöglichen, andererseits eine kräftige und doch leicht bewegliche Lagerung der kippbaren Speichen besitzen. Diese sind deshalb nicht um Lagerzapfen drehbar, sondern liegen, wie dies in Fig. 17 und noch deutlicher in Fig. 18 sichtbar ist, mit abgerundeten Enden frei in entsprechenden Vertiefungen *c* der Nabe und ebensolchen

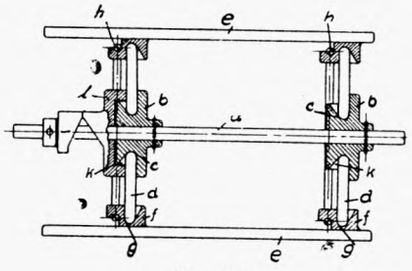


Fig. 17.

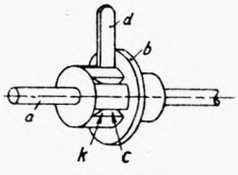


Fig. 18.

g der Holmansätze *f;* elastische Zugbänder *h* halten die Holme und Speichen fest zusammen. Zum Kippen der Speichen sind die Spannlager *c* und *g* in der Breite der Speichen schlitzartig erweitert (vgl. *k* in Fig. 18); in der Betriebsstellung ist das Zusammenlegen des Haspels durch einen Rundschieber *l* verhindert, der die Speichen abstützt und nach Drehung um 180° freigibt.

Eine zweite Ausführungsform der Patentschrift verwendet statt stabförmiger Speichen solche in Kugel- oder Scheibenform, wodurch noch größere Holmendrücke sicher aufgenommen werden können. —h.

Wirkerei, Strickerei etc. und ihre Maschinen.

Musterungen am Kettenwirkstuhl.

Von Adalbert Elster.

(Fortsetzung aus Nr. 17.)

(Nachdruck und Nacharbeiten der Muster ist verboten!)

Musterung von zweimaschiniger Ananas-Ware.

Um die Musterung auf dem Preßmusterstuhl abwechslungsreicher zu gestalten, kann man durch Einfügen von Noppen- und Wickellegungen, sowie durch Filet-Musterungen diesem Zwecke dienen. Um nun diese Art von Musterungen durchführen zu können, muß eine zweite Lochnadelmaschine eingeschaltet werden, welche die betreffenden Legungsarten in Verbindung mit der ersten Legmaschine zu arbeiten hat.

Da die Grundbindung einmaschinigen, verschränkten Atlas zur Grundlage hat, muß der Einzug der beiden Lochnadelmaschinen so erfolgen, daß sich beide Legmaschinen zu einer einzigen ergänzen. Hat z. B. die untere Legmaschine folgenden Einzug:

1 Lochnadel leer
1 „ voll
1 „ leer
1 „ voll
usw.

so muß die obere Legmaschine gegenteilig eingezogen sein, u. zw.:

1 Lochnadel voll
1 „ leer
1 „ voll
1 „ leer
usw.

oder ein anderes Beispiel:

untere Maschine			obere Maschine		
1	Lochnadel	voll	1	Lochnadel	leer
1	„	voll	1	„	leer
1	„	leer	1	„	voll
1	„	voll	1	„	leer
1	„	voll	1	„	leer
1	„	leer	1	„	voll
usw.			usw.		

Wie aus diesen Beispielen zu ersehen ist, ergänzen sich also beide Legmaschinen zu einer und dieser Grundsatz wird auch bei bestimmten Schlagblechmustern angewendet. Im nächsten Abschnitt komme ich nochmals darauf zurück.

Bei der Grundbindung arbeiten die beiden Legmaschinen gleich, d. h. sie haben gleiche Kettenglieder. Bei Beginn der Musterung übernimmt dann jede Maschine ihre besondere Legung, welche von der Musterung vorgeschrieben wird.

In den nachstehenden Zeichnungen Fig. 27—30 bringen wir grundlegende Studien von Noppen- und Wickellegungen sowie Filetbildungen.

Diese können natürlich an jeder beliebigen Stelle des Musterrapportes eingefügt werden. Weiters können Kombinationen oben erwähnter Legungsarten durchgeführt werden, wodurch natürlich die Musterungsmöglichkeit wesentlich gesteigert werden kann.

Fig. 27 gibt eine Studie über die Bildung von Noppen wieder. Die Arbeitsweise ist folgende: Nachdem beide Legmaschinen die vorgeschriebene Anzahl Reihen von verschränktem Atlas gearbeitet haben, erfolgt die

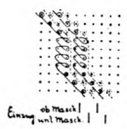


Fig. 27.

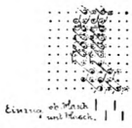


Fig. 28.

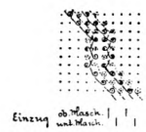


Fig. 29.



Fig. 30.

Noppenbildung. Wie aus der Legung zu ersehen ist, setzt die untere Legmaschine mit der Legung aus und erhält in der Musterkette gleich hohe Glieder, z. B. 1—1, 1—1 usw., während die obere Maschine die Legung fortsetzt, u. zw. legt diese über 2 Nadeln. Wird dies jedoch nicht beachtet, so entstehen Fallmaschen, da die untere Legmaschine nicht arbeitet und die betreffende Nadel würde keinen Faden erhalten. Um dies zu vermeiden muß die 2. Legmaschine die Funktion der unteren Legmaschine mit übernehmen und dies kann nur durch eine Legung über 2 Nadeln erfolgen.

Nach der Fadenlegung wird die Reihe abgepreßt und abgeschlagen, also zu Maschen ausgebildet. Wir betonen besonders diesen Teil der Maschenbildung, weil bei der Wickelbildung diese Funktionen entfallen und den Hauptunterschied zwischen Noppen und Wickel darstellt. Die obere Maschine bekommt dann in der Musterkette folgende Glieder: 0—2, 0—2, 0—2 usw. je nach Höhe der Noppe.

In Fig. 28 ist die Bildung der Wickellegung dargestellt. Diese Legung geschieht in ähnlicher Weise wie die Noppenbildung, u. zw. durch die Legung über 2 Nadeln oder auch über mehr als 2 Nadeln, je nach der gewünschten Breite des Wickels. Wenn nur eine Legmaschine zur Musterung vorhanden ist, so erfolgt das Arbeiten der Wickellegung mit nur einer, bei Vorhandensein einer 2. Legmaschine wird mit beiden Maschinen entgegengesetzt gelegt, wie aus Fig. 28 zu ersehen ist.

Wir haben bei der Noppenbildung gesehen, daß die Legung zu Maschen ausgebildet wird; diese wird also gepreßt und abgeschlagen. Bei der Wickellegung hingegen werden diese Legungen nicht zu Maschen ausgebildet und es entfallen daher die oben erwähnten Funktionen der Maschenbildung. Die Wickel bestehen daher nur aus lauter blinden Legungen. Um diese blinden Legungen am Kettenstuhl ausführen zu können, sind auf der Exzenterwelle die Exzenter für Presse und Abschlag in zwei verschiedenen Formen angebracht. Die Welle steht durch besondere Hebelverbindungen mit der Gliedertrommel in Verbindung und wird durch Einsetzen von bestimmten Gliedern in die Musterkette getätigt.

Fassen wir nochmals die Hauptunterschiede der beiden Legungsarten zusammen, so finden wir, daß bei der Wickellegung eine Legmaschine genügt, während bei der Noppenbildung zwei Legmaschinen vorhanden sein müssen. Die Legung bei der Noppe wird zu Maschen ausgebildet, was bei dem Wickel nicht der Fall ist. Die Wickellegung kann über mehr als 2 Nadeln erfolgen, im Gegensatze zu der Noppenlegung, bei der nur Legungen über 2 Nadeln vorkommen dürfen. Die Noppen erscheinen auf der rechten Warenseite, die Wickel dagegen auf der linken, d. h. auf der Rückseite der Ware; deshalb muß diese als Vorderseite genommen werden.

Der durchbrochene Effekt der Filetbildung wird durch die Zeichnung der Legung in Fig. 29 versinnbildlicht. Zu dieser Art der Musterung sind gleichfalls zwei Lochnadelmaschinen erforderlich, und zwar arbeiten beide Maschinen zusammen einmaschinigen verschränkten Atlas, worauf bei Beginn der Musterung beide Maschinen gegeneinander zweimaschinigen Trikot arbeiten. Da immer nur 1 Nadelpaar zusammen arbeitet, entstehen zwischen den einzelnen Nadelpaaren kleine Lücken, da durch diese Art von Legung keine Bindung mit dem nächsten Nadelpaar erfolgt. Bei der Zeichnung in Fig. 29 erkennt man deutlich die Lückenbildung. Die Größe der Lücken bestimmt die Anzahl der Trikotlegungen; je mehr Trikotreihen gearbeitet werden, desto größer die Öffnungen.

Eine weitere Legungsart, welche einen durchbrochenen Charakter hervorruft, zeigt Fig. 30. Bei dieser Bindung arbeitet die untere Legmaschine mit 2 Fäden einmaschinigen Trikot, während die obere Lochnadelmaschine entgegengesetzt Tuchlegung arbeitet. Auf diese Weise wird ebenfalls keine Bindung mit dem Nachbarfadensystem hergestellt und es entstehen kleine Durchbrechungen und durch die Tuchlegung, welche zusammenziehend wirkt, auch kleine Erhöhungen in der Ware. Der Einzug der Lochnadelmaschinen bei dieser Filetmusterung ist folgender:

1. Legmaschine: 2 Lochnadeln voll, 1 leer, 2 voll usw.
2. Legmaschine: 2 Lochnadeln leer, 1 voll, 2 leer usw.

Der Einzug der Legmaschinen für Fig. 27, 28 und 29 lautet dagegen:

1. Legmaschine: 1 Lochnadel voll, 1 leer, 1 voll usw.
2. Legmaschine: 1 Lochnadel leer, 1 voll, 1 leer usw.

Wir kommen nun zur praktischen Anwendung der vorbesprochenen Musterungseffekte und bringen in Fig. 31 ein einfaches Beispiel, bei welchem die Noppenbildung verwendet wird. Nach 28reihigem Atlas werden nacheinander dreifache Noppenlegungen eingeschaltet und anschließend daran 8 Reihen Atlas. Kette und Legung laut Fig. 31.

Einzug: untere Maschine: 1 voll, 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 7 leer, 1 voll usw.;

obere Maschine: 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 6 leer, 1 leer, 1 voll usw.

Musterpresse: 6:6 Presse, d. h. 6 Nadeln breite Zähne und Lücken.

Nachstehend einige Farbenstellungen:

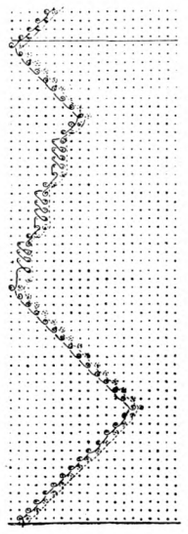


Fig. 31.

Farbenstellung 59.

unt. Masch.	ob. Masch.
1 weiß	1 leer
1 leer	1 schwarz
1 weiß	1 leer
1 leer	1 schwarz
1 weiß	1 leer
7 leer	1 schwarz
1 weiß	6 leer
usw.	1 leer
	usw.

Farbenstellung 60.

unt. Masch.	ob. Masch.
1 beige	1 leer
1 leer	1 marine
1 beige	1 leer
1 leer	1 beige
1 beige	1 leer
7 leer	1 marine
1 weiß	6 leer
1 leer	1 leer
1 weiß	1 l'bordo
1 leer	1 leer
1 weiß	1 l'bordo
7 leer	1 leer
1 l'bordo	1 l'bordo
1 leer	6 leer
1 l'bordo	1 leer
1 leer	1 weiß
1 l'bordo	1 leer
7 leer	1 weiß
1 beige	1 leer
	1 weiß
	6 leer
	1 leer
	usw.

Kette zu Fig. 31.

Legmasch. unt.	Legmasch. ob.	Presse	Legmasch. unt.	Legmasch. ob.	Presse	Legmasch. unt.	Legmasch. ob.	Presse	Legmasch. unt.	Legmasch. ob.	Presse
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	2	1	13	13	13	1	2	2	5	6	5
1	1	1	14	14	13	1	1	2	7	6	5
3	3	2	12	12	12	1	2	1	5	6	5
2	2	2	13	13	12	3	2	1	7	6	5
4	4	3	11	11	11	1	2	1	5	6	5
3	3	3	12	12	11	3	2	1	7	6	5
5	5	4	10	10	10	1	2	1	7	7	6
4	4	4	11	11	10	3	2	1	6	6	6
6	6	5	9	9	9	1	2	1	8	8	7
5	5	5	10	10	9	3	2	1	7	7	7
7	7	6	8	8	8	3	3	2	8	8	8
6	6	6	9	9	8	2	2	2	9	9	8
8	8	7	7	7	7	4	4	3	7	7	7
7	7	7	8	8	7	3	3	3	8	8	7
9	9	8	6	6	6	3	4	3	6	6	6
8	8	8	7	7	6	5	4	3	7	7	6
10	10	9	5	5	5	3	4	3	5	5	5
9	9	9	6	6	5	5	4	3	6	6	5
11	11	10	4	4	4	3	4	3	4	4	4
10	10	10	5	5	4	5	4	3	5	5	4
12	12	11	3	3	3	3	4	3	3	3	3
11	11	11	4	4	3	5	4	3	4	4	3
13	13	12	2	2	2	5	5	4	2	2	2
12	12	12	3	3	2	4	4	4	3	3	2
14	14	13	1	1	1	6	6	5	1	1	1
13	13	13	2	2	1	5	5	5	2	2	1
14	14	14	1	1	0	5	6	5	1	1	0
15	15	14	0	0	0	7	6	5	0	0	0

Farbenstellung 61.

unt. Masch.		ob. Masch.	
1 schwarz	1 silbergrau	1 leer	1 schwarz
1 leer	1 leer	1 schwarz	7 leer
1 taupe	1 taupe	1 leer	1 schwarz
1 leer	1 leer	1 taupe	1 leer
1 silbergrau	1 schwarz	1 leer	1 weiß
7 leer	7 leer	1 silbergrau	1 leer
1 schwarz	1 silbergrau	7 leer	1 weiß
1 leer	1 leer	1 weiß	7 leer
1 taupe	1 taupe	1 leer	1 silbergrau
1 leer	1 leer	1 weiß	1 leer
1 silbergrau	1 schwarz	1 leer	1 taupe
7 leer	7 leer	1 schwarz	1 leer
1 weiß	1 schwarz	7 leer	1 schwarz
1 leer	usw.	1 schwarz	7 leer
1 weiß		1 leer	1 schwarz
1 leer		1 schwarz	usw.
1 weiß		1 leer	
7 leer			

Die Zeichnung in Fig. 32 zeigt, wie man in Ananasware Filet, also durchbrochene Effekte anwendet. Die Arbeitsweise ist laut Legung wie folgt: Beide Lochnadelmaschinen arbeiten zusammen 2 Rapporte 11reihigen

Atlas, worauf dann die Musterung des Filets erfolgt, u. zw. legen beide Maschinen 3 Reihen zweimaschinigen Trikot, dann erscheint eine Versetzung unter 2 Nadeln, um hierauf wieder 3 Reihen Filetlegung zu arbeiten. Am Schluß folgen wiederum 2 Rappporte 11reihiger Atlas, jedoch in entgegengesetzter Richtung.

Einzug: untere Legmaschine: 1 voll, 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 9 leer, 1 voll usw.;

obere Legmaschine: 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 1 leer, 1 voll, 8 leer, 1 leer, 1 voll usw.

Musterpresse: 8:8 Presse.

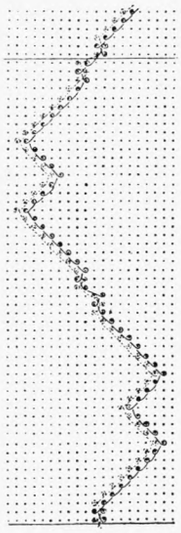


Fig. 32.

Farbenstellung 62.

unt. Legmasch.	obere Legmasch.
1 schwarz	1 leer
1 leer	1 schwarz
1 weiß	1 leer
1 leer	1 weiß
1 weiß	1 leer
1 leer	1 weiß
1 schwarz	1 leer
9 leer	1 schwarz
1 royal	9 leer
1 leer	1 weiß
1 royal	1 leer
1 leer	1 beige
1 royal	1 leer
1 leer	1 beige
1 royal	1 leer
9 leer	1 weiß
1 türquis	9 leer
1 leer	1 beige
1 beige	1 leer
1 leer	1 beige
1 beige	1 leer
1 leer	1 beige
1 beige	1 leer
9 leer	1 türquis
1 royal	9 leer
1 leer	1 weiß
1 royal	1 leer
1 leer	1 beige
1 royal	1 leer
1 leer	1 beige
1 royal	1 leer
	1 weiß
	9 leer

Farbenstellung 63.

unt. Legmasch.	obere Legmasch.
1 weiß	1 leer
1 leer	1 weiß
1 beige	1 leer
1 leer	1 marine
1 leer	1 leer
1 beige	1 marine
1 weiß	1 leer
9 leer	1 weiß
1 schwarz	9 leer
1 leer	1 weiß
1 fiord	1 leer
1 leer	1 grau
1 grau	1 leer
1 leer	1 fiord
1 weiß	1 leer
9 leer	1 schwarz
1 weiß	9 leer
usw.	1 weiß
	usw.

Kette zu Fig. 32.

Legmasch.		Presse	Legmasch.		Presse	Legmasch.		Presse	Legmasch.		Presse
unt.	ob.		unt.	ob.		unt.	ob.		unt.	ob.	
10	10	9	14	15	13	8	8	7	3	4	3
9	11	9	13	14	18	9	7	7	4	5	3
10	10	9	15	16	14	7	8	7	2	3	2
11	9	9	14	15	14	8	9	7	3	4	2
10	11	9	16	17	15	6	7	6	1	2	1
9	10	9	15	16	15	7	8	6	2	3	1
11	12	10	16	17	16	5	6	5	1	2	0
10	11	10	17	18	16	6	7	5	0	1	0
12	13	11	15	16	15	4	5	4	2	3	1
11	12	11	16	17	15	5	6	4	1	2	1
13	14	12	14	15	14	3	4	3	3	4	2
12	13	12	15	16	14	4	5	3	2	3	2
14	15	13	13	14	13	2	3	2	4	5	3
13	14	13	14	15	13	3	4	2	3	4	3
15	16	14	12	13	12	1	2	1	5	6	4
14	15	14	13	14	12	2	3	1	4	5	4
16	17	15	11	12	11	1	2	0	6	7	5
15	16	15	12	13	11	0	1	0	5	6	5
16	17	16	10	11	10	2	3	1	7	8	6
17	18	16	11	12	10	1	2	1	6	7	6
15	16	15	10	10	9	3	4	2	8	8	7
16	17	15	9	11	9	2	3	2	7	9	7
14	15	14	10	10	9	4	5	3	8	8	7
15	16	14	11	9	9	3	4	3	9	7	7
13	14	13	9	10	9	4	5	4	8	9	7
14	15	13	10	11	9	5	6	4	7	8	7
13	14	12	8	8	7						
12	13	12	7	9	7						

Farbenstellung 64.

unt. Baum		ob. Baum	
1 h'grau	1 leer	1 leer	1 havanna
1 leer	1 havanna	1 h'grau	9 leer
1 kupfer	9 leer	1 leer	1 havanna
1 leer	1 havanna	1 kupfer	1 leer
1 h'grau	1 leer	1 leer	1 beige
1 leer	1 beige	1 h'grau	1 leer
1 kupfer	1 leer	1 leer	1 kupfer
9 leer	1 kupfer	1 kupfer	1 leer
1 weiß	1 leer	9 leer	1 beige
1 leer	1 beige	1 malais	9 leer
1 marine	9 leer	1 leer	1 marine
1 leer	1 weiß	1 malais	1 leer
1 weiß	1 leer	1 leer	1 weiß
1 leer	1 malais	1 malais	1 leer
1 marine	1 leer	1 leer	1 marine
9 leer	1 malais	1 weiß	1 leer
1 beige	1 leer	9 leer	1 weiß
1 leer	1 malais	1 beige	9 leer
1 kupfer	9 leer	1 leer	1 h'grau
1 leer	1 h'grau	1 kupfer	usw.
1 beige	usw.	1 leer	
		1 beige	
		1 leer	

(Fortsetzung folgt.)

Doppelkettenwirkmaschine.

(Gottlob Friedrich Wagner in Rußdorf bei Limbach, Sachsen. D. R.-P. Nr. 495.813.)

Die Erfindung betrifft eine Abänderung der Platinenform und der Presseeinrichtung auf der Doppelkettenwirkmaschine. Die Platinen übernehmen bei dieser Maschine nur das Auftragen und das Abschlagen der alten Maschenreihe. An Stelle des Einschließens (siehe Fig. 33) wird beim Fadenlegen auf der einen Nadelreihe z. B. *3*, die alte Ware durch die andere Nadelreihe *4* an der gewünschten Stelle des Nadelschaftes festgehalten. Dazu macht die Nadelreihe *4* im entsprechenden Augenblick eine hauptsächlich senkrechte Bewegung von der Nadelreihe *3* hinweg, so daß die erstere ähnlich wie der Warenabzug bei der Strickmaschine wirkt. Bei den Platinen fällt daher die Einschließkehle weg; sie erhalten die einfache Form *2* und bilden nur einen Abschlagkamm. Mit diesem läßt sich die Presse als durchgehende Schiene *1* fest verbinden.

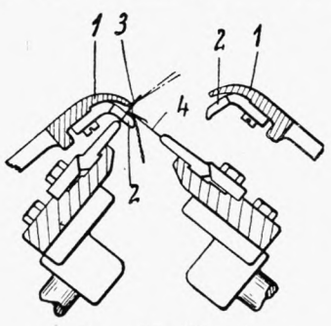


Fig. 33.

Durch diese Anordnung wird nicht nur der Bau, sondern auch die Antriebsvorrichtung der Maschine vereinfacht und das Arbeitstempo kann erhöht werden.

Verfahren zur Herstellung einer doppelflächigen, in rechts und rechts gearbeiteten Milanesewirkware.

(Friedrich Wagner in Rußdorf bei Oberfrohna in Sachsen. D. R.-P. Nr. 495.814.)

Auf einer zweifonturigen Milanesewirkmaschine arbeiten zwei Fadensysteme derart zusammen, daß das eine Fadensystem eine Warenfläche (Atlaslegung ohne Umkehrreihe) auf der einen, das andere Fadensystem eine

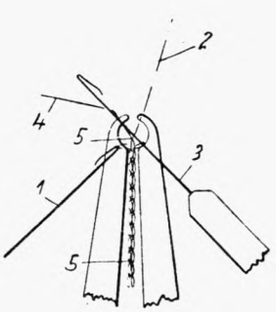


Fig. 34.

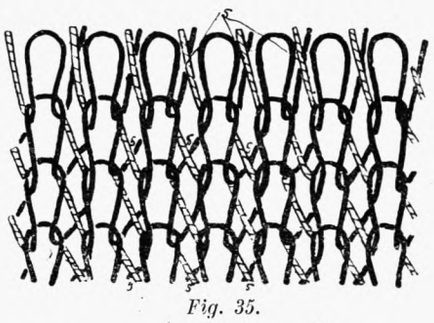


Fig. 35.

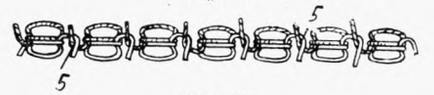


Fig. 36.

solche nur auf der anderen Nadelreihe bilden. Diese beiden Warenflächen sind miteinander so verbunden, daß sich die Platinenmaschen überkreuzen (Stellen *5* in Fig. 35 und 36). Erreicht wird dies dadurch, daß laut Fig. 34 das Fadensystem *2* auf der vorderen Nadelreihe *1* und das vordere Fadensystem *4* auf der hinteren Nadelreihe *3* offene Maschen arbeiten. Dabei überkreuzen sich die Platinenmaschen und stellen eine leichte doppelflächige Milaneseware her.

Weberei, Webereivorbereitung und deren Maschinen.

Die Besonderheiten in der Vorbereitung und Weberei von Wollwaren.

(Fortsetzung aus Nr. 17.)

Der letzte Teil der Schermaschine ist die Abbäumvorrichtung. Diese wird erst nach Fertigscherung der Kette gebraucht. Es ist nun nicht gleichgültig, wie schnell die Kette abgebäumt wird. Maßgebend dafür ist, ob die Kette noch geleimt wird, oder ob sie direkt von diesem Kettenbaum verwebt wird. Ketten, die noch geleimt werden, können und werden auch schneller abgebäumt bei geringerer Kettenspannung; hingegen laufen webfertige Ketten langsamer und bei ziemlicher Spannung von der Schertrommel ab. Dabei ist es nicht gleichgültig, wie groß diese Spannung ist. Leider wird dem Abbäumen heute noch immer zu wenig Augenmerk geschenkt und es ist doch diese Arbeit genau so wichtig wie das Scheren selbst. Eine zu locker aufgebäumte Kette läßt sich schwer verarbeiten, da die Fäden in den Baum einschneiden und die Schußzahl nie stimmt. Eine zu straff aufgebäumte Kette hingegen verarbeitet sich wohl sonst gut, nur platzen schwächere Fäden. Dies gilt besonders von den Effektfäden, die schon beim Abbäumen reißen können und die beim Weben lang herein kommen, d. h. die Fadenbruchstelle befindet sich am Kettenbaum. Der Weber bemerkt dies in der Ware derart, daß der Faden auf einmal in starken Schlingen einwebt. Es bleibt dann nichts anderes übrig, als diese Fäden so lange nachzuführen, bis das andere Ende des Fadens am Kettenbaum wieder heraufkommt. Dies ist natürlich sehr umständlich und vermindert stark die Leistung des Webstuhles.

Es gibt aber heute noch leider keine praktische Vorrichtung, um die jeweils benötigte Bremsspannung beim Abbäumen festzustellen. Hier muß noch das Gefühl und die Erfahrung des Abbäumenden einspringen. Jedenfalls ist aber die Spannung nicht so einfach zu treffen. Die Kette soll immer so straff gespannt sein, damit der Baum so viel als nur möglich Kette aufnehmen kann. Die Gefahr eines Überspannens ist bei langen Ketten größer als bei kürzeren, da der Abbäumer trachten muß, die ganze Kette noch zwischen die Randscheiben zu bekommen. Dies sollte eigentlich schon bei der Disponierung der Scherlänge berücksichtigt worden sein. Aber gerade diesbezüglich steht man oft vor der Notwendigkeit, die Kette etwas länger zu scheren, um ein Andrehen zu ersparen. In einem solchen Falle soll aber auch der betreffende Abteilungsleiter persönlich beim Abbäumen sein, um jede Beschädigung der Kette zu vermeiden.

Wie das Abbäumen vor sich geht, setze ich als bekannt voraus. Die Bandbremse an der Schertrommel wird heruntergelassen, die Leisten der Kette genau mit den Randscheiben des Kettenbaumes in Übereinstimmung gebracht, die Zahnkupplung des Supportes für die Rückwärtsbewegung der Schertrommel eingeschaltet und das Abbäumen kann beginnen. Die modernen Abbäumvorrichtungen werden mit zwei Geschwindigkeiten gebaut. Mittels eines Handhebels wird eine kleinere oder größere Zahnradübersetzung eingekuppelt. Bei langen Ketten wächst aber mit dem Durchmesser des Kettenbaumes auch die Kettenspannung, und zwar quadratisch, d. h. wenn sich der Durchmesser des Kettenbaumes verdoppelt, hat sich die Kettenspannung vervierfacht! Dies wird aber gewöhnlich nicht beachtet. Die Bremsgewichte wählt man daher derart, daß das oberste am schwersten und das unterste am leichtesten ist. Bei Ablauf einer bestimmten Kettenlänge, z. B. eines Stückes, wird dann immer ein Bremsgewicht abgenommen. Aufzeichnungen über die verwendeten Bremsgewichte bei jeder Kette sind insoferne von Vorteil, als man bei den nächsten Ketten bereits Anhaltspunkte hat. Bei schlecht abgebäumten Ketten, die am Webstuhle erkennbar werden, kann man die Ursache vermerken und diese Vormerkungen bei der nächsten Kette berücksichtigen.

Um das richtige Einlaufen der Kettenbreite braucht man sich beim Abbäumen nicht mehr zu kümmern, da dies verläßlich der Support besorgt, vorausgesetzt, daß er zu Beginn des Abbäumens genau eingestellt wurde. Die Enden der Kette werden meist an einen Eisenstab gebunden, welcher mit Stricken oder Gurten (auch Tücher finden bei gleichbleibenden Breiten Verwendung) am Kettenbaum befestigt wird. Dadurch ergeben sich aber am Kettenbaum Unebenheiten, welche eine ungleiche Spannung der Fäden hervorrufen. Um dies zu vermeiden, wird um die Stange, sobald sie am Kettenbaum anzuliegen kommt, eine starke Pappe von Randscheibe zu Randscheibe mit aufgewickelt, die aber mindestens so lang sein muß, daß sie einmal ganz um den Kettenbaum herum mitgewickelt wird. Diese Pappe verhindert jedwedes unregelmäßige Abbäuen des Endes der Kette. Auch die Kettenbreite innerhalb der Randscheiben wird um 2 bis 4 *cm* schmäler genommen als die Scherbreite. Dies richtet sich nach der Dehnbarkeit und der Spannung der Kette. Auch die Kettendichte ist maßgebend. Nicht zu dichte Ketten, die sich ziemlich dehnen und straff aufgebäumt werden, springen beim Abbäumen etwas mehr in der Breite ein als dichte und feste Ketten.

Der Antrieb der Abbäumvorrichtung erfolgt entweder direkt mittels Treibriemen oder mittels einer Reibungskupplung. Die erstere Antriebsart sieht 3 Riemenscheiben vor, wovon die mittlere als Leerscheibe gebaut ist, die außenstehende Scheibe zum Antrieb der Schermaschine dient und die innere Scheibe die Abbäumvorrichtung in Gang setzt. Diese Einrichtung hat aber den Nachteil, daß Einzelantrieb mit Motor ohne Vorgelege nicht verwendet werden kann. Deswegen wird heute allgemein der Einscheibenantrieb empfohlen, der jede Antriebskraft zuläßt. Die Reibungskupplung zum Antrieb der Abbäumvorrichtung ist so wie die Kupplung des Webstuhles gebaut. Für Schermaschinen eignet sich als Antriebskraft besonders der elektrische Strom. Lange Transmissionen fallen weg; dadurch ergeben sich bessere Lichtverhältnisse. Bei längeren Stillständen wird Kraft erspart. Doch ist es angezeigt, den Motor nicht direkt zu kuppeln, sondern den Riemenantrieb beizubehalten. Der Motor hat dann weniger starke Stöße beim Anlaufen zu überwinden, da diese größtenteils der Riemen auffängt.

Von besonderer Bedeutung sind die Lichtverhältnisse in der Weberei. Die Schermaschinen nehmen einen ziemlich großen Raum ein und es ist daher meist unmöglich, alle Teile der Maschine mit gutem Seitenlicht zu versehen. Gerade am Geleseblatt benötigt aber der Scherer das beste Licht. An hellen Sommertagen dürften die gewöhnlichen Lichtverhältnisse ja ausreichen, an trüben Tagen aber keinesfalls mehr. Dem Scherer ist daher über dem Geleseblatt wenigstens eine Lampe anzubringen, die aber jederzeit mit Strom versorgt sein muß. Am besten eignet sich für die Schererei jedenfalls ein gutes Oberlicht. In Shedbauten ist dies ja vorhanden, aber in alten Gebäuden meist nur in den obersten Räumen. Da die Schermaschinen ja nicht allzu schwer sind, läßt sich die Schererei leicht im obersten Raume unterbringen. Außerdem hat auch die Leimmaschine dort ihren Platz zu finden, worauf später noch näher eingegangen werden wird, so daß auch dadurch schon eine Zentralisation stattfindet.

Bevor das Kapitel des Scherens abgeschlossen wird, muß noch auf die Lohnverrechnung eingegangen werden. Diese soll ausschließlich im Akkord erfolgen. Für zwei Schermaschinen mit Kreuzspulen reichen reichen 3 Leute (2 Scherer und ein Aufsteckmädel) vollkommen aus. Auch diese Hilfskraft ist im Akkord zu bezahlen, um ihren Arbeitseifer anzuspornen. Ihr Anteil an dem Akkordsatz des Scherers beträgt gewöhnlich 20—25%, je nach den Tarifverhältnissen. Schwieriger ist es schon, die größtmöglichste Höchstleistung zu errechnen. Die theoretische Leistung ist bald gefunden. Dieselbe ergibt sich aus folgender Formel:

$$L = d \cdot \pi \cdot n \cdot 60 \cdot s \cdot B \cdot a$$

Darin bedeutet L die Leistung der Schermaschine, d den Durchmesser der Schertrommel, $\pi = 3'14$, n die Umdrehungszahl der Trommel pro Minute, s die verwendete Spulenanzahl, B die Anzahl der gescherten Bänder und a die tägliche Arbeitszeit in Stunden. Bei dem Durchmesser d ist die Vergrößerung desselben im Verlaufe des Scherens für die Gesamtleistung belanglos, da noch viel größere Stillstände in Betracht gezogen werden müssen, die diese kleine Ungenauigkeit weit übertreffen. Um nun die größtmöglichste Genauigkeit für die Akkordlohnhöhe zu erzielen, bleibt nichts anderes übrig, als durch längere Zeit genaue Zeitstudien durchzuführen. Die Arbeitsverhältnisse sind in jedem Betriebe anders, zur Orientierung kann aber gesagt werden, daß die erreichbare Leistung mindestens 40% der theoretischen Leistung betragen soll. Doch wird diese Leistung bei gutem Material und den beschriebenen Maschinen noch zu übertreffen sein.

Welche Momente hat nun die die Zeitstudien ausführende Person besonders zu beachten? Vor allem darf sich der Scherer mit nichts anderem als nur dem Scheren selbst befassen. Das Zu- und Wegführen des Garnes, Abbäumen usw. darf ihm nicht zugemutet werden. Die Scherrapporte erhält er am Schweifzettel schon ausgerechnet. Hiebei ist darauf Rücksicht zu nehmen, daß mindestens bei großen Ketten das Spulengestell voll ausgenützt wird und man auf diese Weise schon möglichst gleiche Zeiten erhält. Der Scherer muß immer an die Fäden der vorher gescherten Kette im Spulengestell anknüpfen. Dadurch wird ein neuerliches Einfädeln in das Geleseblatt vermieden und Zeitgewinn erzielt. Die für das Aufstecken benötigte Zeit wird notiert. Aber nicht nur die Dauer des eigentlichen Scherens muß aufgezeichnet werden, sondern bei jedem einzelnen Band muß die Zeit festgestellt werden. Das erste Band erfordert bedeutend mehr an Zeit als alle anderen, weil ja die einzelnen Schmitzen gemacht werden müssen. Die Zeitkontrolle jedes einzelnen Bandes hat den Vorteil, daß man bei Zeitdifferenzen zwischen den einzelnen Bändern die Ursache gleich feststellen kann.

Hat man nun die Gesamtzeit für das Scheren einer Kette festgestellt, so multipliziert man diese mit dem Stundenlohn ohne Akkordzuschlag und erhält so den Lohnsatz für diese Kette. Wird dann im reinen Akkord gearbeitet, so erhöht sich die Leistung schon von selbst etwas, so daß bei vorheriger Berechnung der Akkordzuschlag zum Stundenlohn nicht mitgerechnet werden muß. Wird diese Zeitstudie bei verschiedenen Kettenmaterialien und Kettenlängen durchgeführt, so zeigt sich, daß die gefundenen Ergebnisse ziemlich verschieden sind. Bei kurzen Ketten wird die Aufsteckzeit gleich bleiben und das Scheren verhältnismäßig weniger Zeit benötigen. Das Scheren wird also im Verhältnis zu den langen Ketten teurer sein. Auch die Garnstärke spielt eine Rolle. Bei stärkerem Garn wird sich ein öfteres Spulenauswechseln ergeben als bei feinerem Garn. Eine geringere Einstellung, also weniger Kettenfäden, wird etwas teurer sein als eine dichtere Einstellung, doch ist der Unterschied hier schon sehr minimal, weil bei der dichteren Kette öfters Spulen ausgewechselt werden müssen.

Alle diese Ergebnisse müssen nun so verarbeitet werden, daß man für den Akkordlohnsatz die richtigen Unterlagen erhält. Zu diesem Zwecke wird man die Kettenlängen berücksichtigen müssen. Die Einteilung kann hier in drei Klassen durchgeführt werden, nämlich bis zu 20 *m*, dann bis 50 *m* und endlich über 50 *m* Scherlänge. Dabei muß die Zeit für das Aufstecken berücksichtigt werden. Weiters muß für jede Garnnummer in diesen 3 Scherlängen ein Akkordlohn errechnet werden. Das öftere Spulenauswechseln bei stärkeren Garnen spielt hier eine Rolle. Kommen mehrere Garnstärken in einer Kette zur Verwendung, so wird das Mittel errechnet und darnach der Scherlohn bezahlt. Die Anzahl der gescherten Fäden ist weiters in Betracht zu ziehen und ebenfalls ein Unterschied für glatte und gemusterte Ketten zu machen, da das Aufstecken von glatten, also einfärbigen Ketten viel rascher vor sich geht und weniger Genauigkeit sowie Aufmerksamkeit erfordert. Am einfachsten wird die Berechnung des Akkordlohnes so gehandhabt, daß für je hundert Fäden der Garnstärke 1 *mm* für 20 *m*, 50 *m* und darüber ein fester Akkordsatz festgelegt wird. Für die feineren Garnnummern wird ein entsprechender Zuschlag gezahlt. Kommen in einem Betriebe mehr glatte Ketten zur Verarbeitung, so wird der erwähnte Grundakkordsatz für diese gleich bestimmt. Für gemusterte Ketten kommt dann ein prozentueller Zuschlag noch dazu. Wurde der Lohnsatz aber für gemusterte Ketten angesetzt, so muß ein Abschlag vorgenommen werden. Auf die geschilderte Art kann die Akkordberechnung des Scherens sehr vereinfacht werden.

Eine genaue Leistungsübersicht über die Schermaschinen läßt sich nur bei ständig gleich bleibenden Kettenlängen ermitteln. Werden zwischendurch aber auch kurze Ketten geschert, so ist es unmöglich, durch einfache

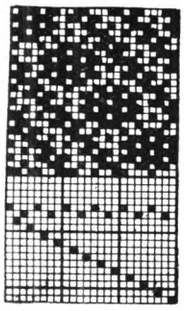
Leistungsangabe eine Übersicht zu erhalten, denn das Aufstecken der Spulen zu Beginn erfordert fast immer die gleiche Zeit, ob nun eine lange oder kurze Kette geschert wird. Eine Leistungstabelle wird nur dann halbwegs übersichtlich sein, wenn die verschiedenen Kettenlängen mit Fadenzahl einzeln angeführt werden. Den besten Leistungsmesser ergibt aber die vom Scherer erreichte Lohnhöhe. Voraussetzung dafür ist natürlich, daß die Akkordsätze richtig abgestuft und richtig errechnet wurden. Zu diesem Zwecke wurden ja gerade die Zeitstudien durchgeführt. Eine Überprüfung derselben von Zeit zu Zeit soll aber trotzdem immer wieder vorgenommen werden, nicht nur um die Akkordsätze zu überprüfen, sondern um auch die Leistungsfähigkeit der einzelnen Scherer zu beobachten. Die hiefür aufgewendete Mühe macht sich von selbst bezahlt. *Aschmann Franz.*

(Fortsetzung folgt.)

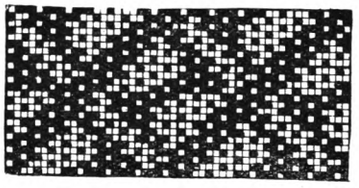
Motive für Pulloverstoffe.

Von Fabriksdirektor Alfred Oelsner, Sommerfeld, N.-L.
Originalmuster für die Zeitschrift: „Wollen- und Leinen-Industrie".

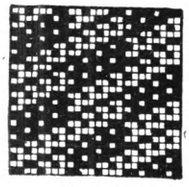
Scherung: 1 Faden Grund-, 1 Faden Figurkette.



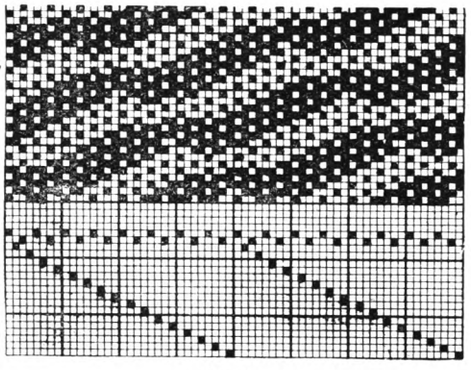
Nr. 60.
Einzug 14 Schäfte, 24 Karten.



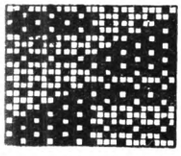
Nr. 61.
Einzug wie Nr. 60, 24 Karten.



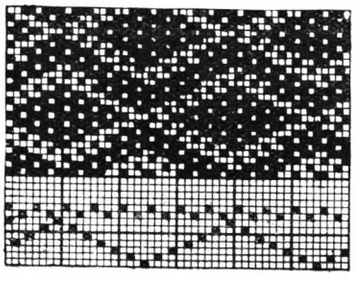
Nr. 62.
Einzug wie Nr. 60, 12 Karten.



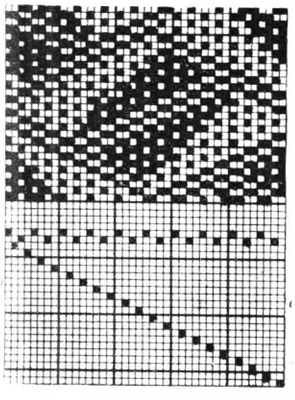
Nr. 66.
Einzug 18 Schäfte, 28 Karten.



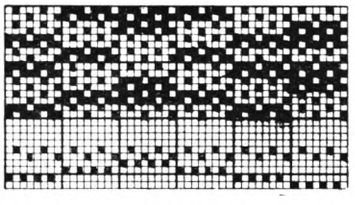
Nr. 63.
Einzug wie Nr. 60, 20 Karten.



Nr. 64.
Einzug 9 Schäfte, 24 Karten.



Nr. 67.
Einzug 22 Schäfte, 28 Karten.



Nr. 65.
Einzug 6 Schäfte, 16 Karten

Bremsen der Spulen am Aufsteckrahmen von Zettelmaschinen.

(W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik in M.-Gladbach, Rheinland. D. R.-P. Nr. 483.114.

Scharfdrähtige oder glatte Garne, wie es kunst- und naturseidene, mercerisierte, ferner Zwirne mit hoher Drehung sind, können nach der Methode, den Faden von der stehenden Spule über den Kopf abzuziehen, nicht einwandfrei gezettelt werden, weil der parallel zur Achse abrollende Faden leicht benachbarte Windungen mitreißt. Bei Fäden von hohem Draht entstehen dann leicht Schleifen und Schlingen oder es treten sonstige Übelstände auf dem Wege zum Baume auf.

Das vorliegende Patent gibt einige Einrichtungen an, wie solchen Vorkommnissen auszuweichen wäre. Das Gerüst für die verschieden geformten Spulen besteht aus den üblichen senkrechten Riegeln 1, 2, 3 usw. (Fig. 1) mit den Aufsteckspindeln. An den mit 1, 2 bezeichneten Riegeln üben muldenförmige Polster *b* aus langhaarigem Pelz einen hinreichenden Druck gegen die Spule *a* aus, der das Mitreißen benachbarter Fäden verhindert. Die Haare folgen der Abnahme des Spulendurchmessers, gleichgültig, von welcher Seite sie anliegen, am besten natürlich, wenn sie die ganze Spule umschließen.

Bei *3, 4* sind Drähte *c* vorgesehen, an welchen über den Spulen Filze, Plüsch- oder Tuchstreifen befestigt sind. Diese wirken infolge des Gewichtes des Trägers, der gelenkig angebracht ist, auf die Fadenlagen ein. Bei *5, 6* für zylindrische Kreuzspulen hängen von den Haltern *d* Bänder, Leder oder

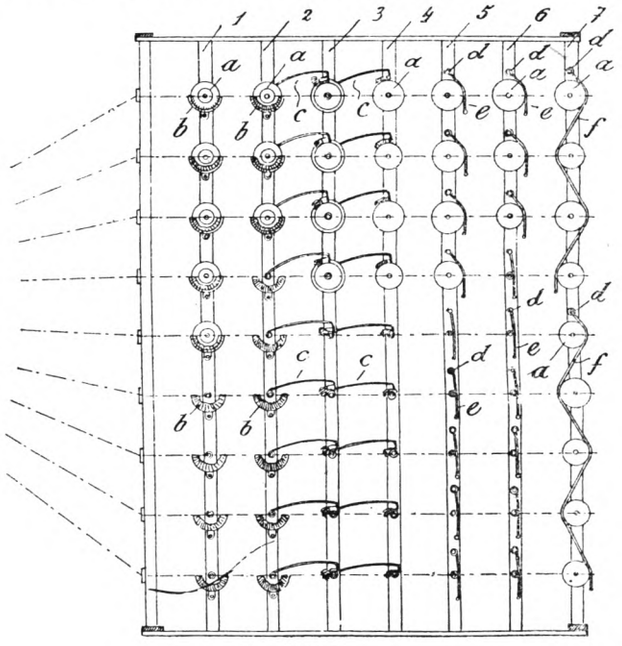


Fig. 1.

Stoffstreifen *e* herab, die ebenfalls durch ihr Eigengewicht und die Lage des Aufhängepunktes wirken. Bei *7* sind die Bänder *b* länger, laufen von Haltern *d* gleichermaßen aus, doch im Zickzack gleich um mehrere Spulen herum. Auch noch andere Anordnungen sind anwendbar, z. B. Taster unter gelindem Federduck, die beim Ausschwenken mehrfach angeordneter Spulen der Bewegung der Spindel folgen. Das Nachführen gebrochener Fäden, Aufsuchen der Enden und Aufstecken ist nicht zeitraubender gegenüber der Anordnung mit Randscheibenspulen, wo ein gerissener Faden bei Parallelbewickelung oft tief einschneidet.

Automatische Entkupplung des Kettenbaumes zur Herstellung von Fransen.

(Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger in Rüti, Schweiz. D. R.-P. Nr. 489.546.)

Gewebe in abgepaßter Länge, bei denen man längere oder kürzere Partien Kette als Fransen leer läßt, kommen häufig vor. Immer ist damit das Abwickeln von Kette verbunden, das im richtigen Momente geschehen muß. Es sei nun der Fall angenommen, daß der Kettenbaum *a* (Fig. 2) auf der Welle *c* aufgeschoben, positiv durch Schnecke und Zahnrad *b* angetrieben werde. Der Baum *a* besitzt den Zahnkupplungsring *d*, der in den Muff d^1 auf der Welle *c* greift. Der Muff d^1 ist auf der Welle *c* seitlich schaltbar, jedoch nicht drehbar, so daß die durch die Räder *b* in Drehung versetzte Welle *c* bei geschlossener Kupplung *d*, d^1 auch den Baum *a* dreht. Das Entkuppeln bewirkt die Gabel *e* am Hebel *g*, der am

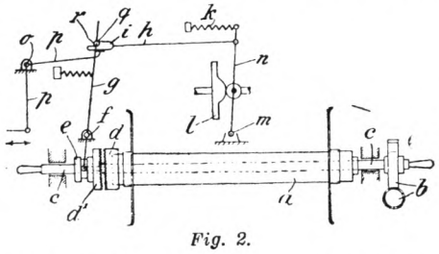


Fig. 2.

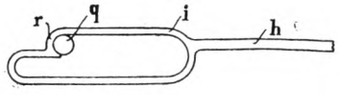


Fig. 3.

Zapfen *f* lagert und oben mittelst Stiftes *q* in der Kulisse *r*, *i* der Stange *h* spielt. Die Stange *h* ist wiederum an dem Hebel *n* angelenkt, der im Zapfen *m* befestigt ist. Eine Nockenscheibe *l*, die ständig kreist, drückt den Hebel *n* bei jeder Umdrehung nach rechts. Auf die Stange *h* wirkt nebst dem Hebel *n* noch der Winkel *p* im Lager *o* ein, den die Karte usw. beeinflußt; sofern er unten angezogen wird, senkt sich die Stange *h* bei *r*, *i*. Bei diesem Vorgange gerät der Stift *q* am Hebel *g* in den Bereich der Nase *r* (Fig. 3), so daß ihn die Stange *h* mitnimmt und die Kupplung *d*, d^1 öffnet. Dann kann vom Baume *a* jede beliebige Kettenlänge abgewickelt werden. Insbesondere sollen mittelst der Einrichtung Frottierhandtücher usw. hergestellt werden.

Mitteilungen aus der Industrie.

Rekonstruktion eines 75 PS Generatorantriebes.

Der Antrieb schnellaufender Lichtmaschinen durch verhältnismäßig langsam laufende Transmission erscheint oftmals schwierig, wenn die Verwendung von Rollengetrieben noch unbekannt sein sollte. Die nachstehende Beschreibung einer interessanten Generator-Antriebs-Rekonstruktion zeigt deutlich die vielen Vorteile der Spannrolle.

In der Bleiche und Appretur Johann Ospald, Oskau in Mähren, bestand ein Generatorantrieb von einer Transmission über ein Zwischenvorgelege, wie Fig. 1 veranschaulicht (strichlierte Linien). Die Antriebsscheibe auf der mit 100 *t*/Min. laufenden Transmissionswelle hatte einen Durchmesser von 1500 *mm*, von hier ging der Riemen auf das 2600 *mm* entfernte Zwischenvorgelege, welches 300 *t*/Min. machte. Eine Scheibe von 1150 *mm* Durchmesser trieb dann auf die 460 *mm* große Scheibe des Drehstromgenerators, welcher mit 750 *t*/Min. laufen mußte und einen Kraftbedarf von 75 PS hatte. Diese Anordnung nahm von dem ohnedies kleinen Maschinenhaus nahezu 7 *m* in der Länge und ca. 2 *m* in der Breite Raum weg. Die zu schmalen Riemen, welche infolge der verhältnismäßig kleinen Scheibendurchmesser eine geringe Geschwindigkeit hatten, konnten die verlangte Leistung nie ganz übertragen, da die Riemen bei einer Belastung von 35 Amp. bereits zu rutschen und die Tourenzahl des Generators zu sinken begann.

Solange der Generator nicht mit seiner vollen Kapazität ausgenützt wurde, ging der Antrieb noch ganz leidlich, wenn man von dem oft notwendigen Riemennachspannen bei den verhältnismäßig kurzen Achsenabständen absah. Durch Betriebserweiterungen wurde auch die Stromabnahme größer und der Antrieb mit dem Zwischenvorgelege konnte seinen Dienst nicht erfüllen, weshalb eine Rekonstruktion dieses Antriebes notwendig wurde.

Die in Fig. 1 voll eingezeichnete Anordnung zeigt die ganze Rekonstruktion sehr gut. Das Zwischenvorgelege und die 1500er Antriebsscheibe wurden ganz kassiert, der Generator auf eine Entfernung von nur 1820 *mm* an die Wand gegen die Transmission gerückt und eine Antriebsscheibe von 2475 *mm* auf die Transmission und eine Scheibe von 330 *mm* auf den Generator angeordnet. Das Übersetzungsverhältnis von 1 : 75'5 und die kleine Achsenentfernung erforderten natürlich den Einbau eines Benn-Rollengetriebes mit gebogenen Hebelarmen. Die Belastungsgewichte konnten über eine Rollenführung in einen bereits bestehenden Kanal angeordnet werden, so daß eine Gewichtsaufhängung an der Decke (was nicht gerade schön aussieht) vermieden werden konnte.

Der richtig dimensionierte Riemen, welcher zufolge der größeren Antriebsscheibe eine viel höhere Riemengeschwindigkeit erhielt und durch das Rollengetriebe beide Scheiben reichlich umschlingt, überträgt die notwendige Leistung tadellos, ohne meßbaren Schlupfverlust, so daß der Generator heute voll ausgenützt werden kann. Ein weiterer Vorteil liegt in der nicht unbeträchtlichen Raumersparnis von 10 m^2 Bodenfläche (beim alten Antrieb 14 m^2, beim umgebauten Antrieb nicht ganz 4 m^2), so daß mehr als $^2/_3$ der verbauten Fläche im Maschinenhaus frei wurden.

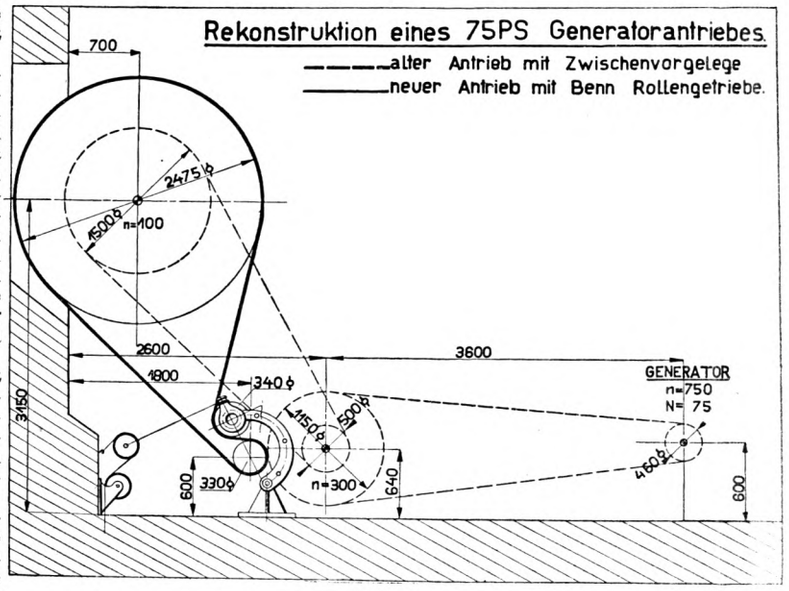


Fig. 1.

Bücher- und Zeitungsrundschau.

Technologie der Textilmaschinen. I. Band. Die Baumwollspinnereimaschinen. Von Dipl. Ing. Cornel Weller. A. Hartlebens Verlag in Wien. 1930. Preis brosch. Kč 45'—.

Die Textilmaschinenindustrie hat im Laufe des letzten Jahrzehntes so viele neue Konstruktionen herausgebracht, daß es einmal angezeigt erschien, das zu einem besonderen Wissenszweig gewordene Gebiet der „Kenntnis von den Textilmaschinen" in einem Buch zu behandeln. Meist sind die existierenden Fachbücher vorzüglich auf die Bearbeitung der Textilfasern eingestellt und erwähnen die bezüglichen Maschinen nur im Zusammenhange mit dem Verwendungszweck. Bei Anschaffungen müssen die Prospekte der Maschinenfabriken allein zu Rate gezogen werden und es bereitet Mühe, die darin wiedergegebenen Daten auf einen gemeinsamen Nenner zu bringen. Der Verfasser des vorliegenden Sammelwerkes hat es verstanden, die wichtigen Einzelheiten der Textilmaschinen vergleichsweise nebeneinander zu halten und trotzdem den Raum eines handlichen Buches nicht zu überschreiten. Der vorliegende erste Band betrifft die Baumwollspinnerei. Von den Egreniermaschinen bis zu den Höchstverzug-Streckwerken finden wir die wissenswerten Angaben. Das Buch sollte in jeder Bibliothek vertreten sein. S.

Handbuch des Zeugdrucks. Herausgegeben von Prof. Dr. Georgievics, Prof. Dr. R. Haller und Dr. L. Lichtenstein. 4. (Schluß-) Lieferung. Akademische Verlags-Gesellschaft m. b. H., Leipzig 1930.

Mit dieser letzten Lieferung wird das große, neuzeitliche Werk über den Zeugdruck abgeschlossen. Erst jetzt läßt sich ganz übersehen, welchen erfreulichen Umfang, welche sorgfältige Bearbeitung der ganze Stoff erfahren hat. Das Buch wird über viele Jahre hinaus das beste Nachschlage- und Unterrichtungswerk für dieses Gebiet bleiben.

Der in der 3. Lieferung begonnnene Abschnitt „Oxydationsfarben von *H. Kindermann* wird auf S. 801—810 fortgesetzt und abgeschlossen.

Als nächster Abschnitt wurde der „Druck mit unlöslichen Pigmentfarbstoffen und Metallpulvern (Ölfarbendruck, Albumindruck, Serikosedruck)" von Ing. *R. Dax* in mustergültiger Weise bearbeitet. Es ist sehr zu begrüßen, daß diese oft geübte Technik einmal in sachkundiger Weise eine geschlossene Darstellung gefunden hat, was bisher leider noch nicht der Fall war. (S. 811—855 mit 9 Abbildungen und 29 Stoffdruckmustern).

Der „Druck mit Säurefarbstoffen auf vegetabilischem Fasermaterial" wurde in kurzer Form von Ing. R. Dax beschrieben (S. 857—862; mit 2 Abbildungen und einem Stoffmuster).

Der heute sehr wichtige „Druck kunstseidenhaltiger Gewebe" wurde in sachverständiger Weise bezüglich der Anwendung verschiedener Farbstoffgruppen von *H. Kindermann* ausführlich dargestellt. (S. 863—871 mit 19 Mustern).

Das nun folgende Kapitel von *O. Gaumnitz* befaßt sich mit der „Appretur" der Druckwaren aus Baumwolle, Wolle, Seide, Kunstseide und den gangbaren Mischgeweben. Die wichtigsten Appreturmittel und die typischen Appretiermaschinen werden besprochen und die Appreturarbeiten sowie die Appretierverfahren ausführlich dargestellt. (S. 872—977 mit 54 Abbildungen).

Einen besonders umfangreichen und wichtigen Abschnitt verfaßte *R. Rafael* unter der Überschrift „Wolldruck". Die Vorbehandlung der Wollwaren, deren Druck mit den verschiedenen Farbstoffklassen, sowie deren Nachbehandlungen und Appreturen werden ausführlich dargestellt. Anschließend daran wird auch das Wichtigste über den Halbwolldruck mitgeteilt. (S. 979—1035). Vom gleichen Verfasser wurde auch der „Seidendruck" mit allen seinen verschiedenen Techniken (Handdruck, Spritzdruck, Schablonen- und Filmdruck) bearbeitet. Auch hier legte der Verfasser Wert auf eine genaue Beschreibung der Arbeitsmethoden beim Drucken, Vor- und Nachbehandeln. (S. 1036—1095).

In sehr ausführlicher, wissenschaftlich und technisch wertvoller Weise hat *Dr. W. Sieber* „Die Druckerei der Beizenfarbstoffe" behandelt. (S. 1099 bis 1188 mit 2 Abbildungen und 26 Stoffmustern).

Der Schlußabschnitt von Prof. *Dr. J. Jovanovits* hat den Titel: „Strukturänderungen und chemische Einflüsse als Fehlerursachen bei der Verarbeitung von Baumwolle, Wolle und Kunstseide". Es wird hier der Versuch unternommen, die bei der Veredlung vorkommenden Fehler systematisch zu ordnen und mit Hilfe eines Untersuchungsganges ihre Auffindung zu erleichtern. (S. 1205—1236).

Ein ausführliches Sach- und Namensregister erleichtert die Auffindung beim Nachschlagen. Ferner sind der Lieferung sämtliche Inhaltsverzeichnisse für die 3 Bände des Handbuches beigegeben. Umschlagdecken hiezu können gesondert bezogen werden. *Ing. Oskar Gaumnitz.*

Arbeitszeitermittelung und ihre praktische Verwertung in der Baumwollspinnerei. I. Teil. Von Ing. Willy Mohr. Polytechnischer Verlag in Reichenberg. Preis geh. Kč 27'—.

Wer eine Arbeit rationalisieren will, darf nicht planlos Versuche unternehmen, sondern muß vorerst untersuchen, wie lange die einzelnen Handreichungen dauern, inwiefern Ermüdungserscheinungen zu geringerer Leistung führen usw., um die auf solche Weise gewonnenen Erkenntnisse als Grundlage zu Verbesserungen zu benützen. In der Maschinenindustrie gibt es bereits eine umfassende Literatur, welche für derartige Studien Anleitung gibt. Mit der vorliegenden Broschüre gewinnt nun auch der Textiltechniker einen Wegweiser. Er wird zwar stets vom Standpunkte der Betriebsverhältnisse aus seine Zeitstudien machen, jedoch die in der Broschüre aufgestellten Richtlinien zu Vergleichszwecken beobachten, um zu überprüften Resultaten zu gelangen. Aus diesem Grunde erscheint uns die von praktischen Erfahrungen getragene Anleitung zur Arbeitszeitermittelung des Studiums wert, umsomehr als sie zahlreiche, vom Verfasser ermittelte Normalarbeitszeiten widergibt. P.

Die Praxis der Baumwollwarenappretur. Von Ing. chem. Eugen Rüf. Band 4 der „Technischen gewerblichen Bücher". Verlag von Julius Springer in Wien. 1930. Preis gebunden RM 15'—.

Eine praktische Einführung in die Appretur baumwollener Waren, die von einem erfahrenen Fachmanne geschrieben ist, fehlte bisher in der neueren Literatur der Textilveredlung. Das vorliegende Buch beseitigt diese Lücke. Der Verfasser hat es verstanden, den sehr umfangreichen Stoff in

eine übersichtliche Form zu bringen und praktisch erprobte Arbeitsvorschriften bekannt zu geben.

Nach der Erklärung des Begriffes der Appretur und deren chemischen und physikalischen Grundlagen bespricht der Verfasser zunächst die Hilfsstoffe der Appretur, also die Appretiermittel, in kurzer, übersichtlicher und unparteilicher Weise. Im nächsten Abschnitte werden die Vorarbeiten der Appretur, Sengen, Reinigen, Mercerisieren usw., ferner die Herstellung der Appreturmassen und die dazu verwendeten Kochapparate besprochen. Der folgende, mit „Appretieren" bezeichnete Abschnitt behandelt die verschiedenen Appreturen und enthält die entsprechenden Rezepte und Fabrikationsgänge. Die üblichen Appretierverfahren, wie Salzappreturen, Füllappreturen, das Wasserdichtmachen usw. werden hier ausführlich erörtert. Als nächster Abschnitt kommt dann die Beschreibung besonderer Ausrüstungsarbeiten (Rauhen, Moirieren, Beeteln, Mangeln, Kalandern, Gaufrieren, Seidenfeinen usw.). Ein weiterer Abschnitt behandelt die Nacharbeiten der Appretur (Trocknen, Appretbrechen, Strecken, Einsprengen, Dämpfen, Pressen, Dekatieren, Messen und Legen). Zum Schluß werden noch ausführlich die Fehler in der Appretur und deren Behebung besprochen.

Das 278 Seiten starke, gut ausgestattete Werk kann jedem Baumwollausrüster bestens zum Ankauf empfohlen werden.

Ing. Oskar Gaumnitz.

Farbstofftabellen. Von Gustav Schultz, bearbeitet von Dr. L. Lehmann. 10. und 11. Lieferung. Akademische Verlagsgesellschaft m. b. H. in Leipzig. 1930. Preis RM 16'—.

Die Doppellieferung umfaßt die Seiten 385—480 mit den Farbstoffnummern 904—1110. Die Besprechung der basischen Farbstoffe wird fortgesetzt. Hieran schließen sich die Chinolinfarbstoffe, die Thiazolfarbstoffe, die Indanime, Indoaniline und die Indophenole an. Als nächste Hauptgruppe werden dann die Azinfarbstoffe aufgezählt. Diesen folgen die Oxazinfarbstoffe und die Thiazinfarbstoffe. Als nächste Gruppe werden die Schwefelfarbstoffe besprochen, deren Aufzählung in der nächsten Lieferung fortgesetzt werden wird.

Es ist sehr erfreulich, daß die Herausgabe des Werkes so rasche Fortschritte macht und daß sich die Bearbeitung auf der stets feststellbaren Höhe bewegt.

Ing. Oskar Gaumnitz.

Die Jute. Erste Abteilung. Pflanze und Fasergewinnung, Handel und Wirtschaft, Spinnerei von Dr. Ing. E. Nonnenmacher. Verlag von Jul. Springer in Berlin. 1930. Preis geb. RM 86'—.

Das vorliegende Einzelwerk (Band V. 3, 1. Teil „Technologie der Textilfasern", herausgegeben von Prof. Dr. R. O. Herzog), verfaßt und bearbeitet von Fabrikdirektor Dr. Ing. E. Nonnenmacher, behandelt in sehr anschaulicher Weise zunächst das Jutegespinst und seine Eigenschaften, darauf folgend die Jutepflanze bis zum Spinnstoff (botanische Beschreibung, Anbau der Jutepflanze, Gewinnung der Jutefaser und Anbauversuche juteähnlicher Fasern und Ernteschätzungen), weiterhin den Jutehandel, ein sehr wichtiges Gebiet für den Fachmann. Der geschichtlichen Entwicklung der Juteindustrie in Deutschland und den chemisch-physikalischen Eigenschaften der Jutefaser ist hier ebenfalls in ausführlicher Weise ein Platz eingeräumt.

Der dritte Abschnitt „Die Spinnerei" zeichnet sich speziell durch besonders klare, sachliche und technisch ganz vorzügliche Schilderung der einzelnen und der verschiedenen Arbeitsprozesse und Methoden, sowie der dafür benutzten Betriebsmaschinen aus, wobei erfreulicherweise der Verfasser auch die besten, neuesten Erfindungen und Verbesserungen an den Maschinen zu Worte kommen läßt.

Nach Behandlung der „Maschinen- und Handbatscherei" sowie Schnippens der Jutefaser wird eingehend das „Kardieren" besprochen und dabei der neuen Erfindung der „Einkarde" gedacht, die hier in bester und ausführlichster Weise auch rechnerisch vorgeführt wird und dem Fachmann von besonderem Interesse ist. Nach Schilderung des Streckprozesses und der damit verbundenen Maschinen, sowie der verschiedenen Systeme von Vorspinnmaschinen, denen Maschinenberechnungen angegliedert sind, gibt der Verfasser noch Daten über die Benadelung vorgenannter Maschinen, fügt einen Spinnplan sowie Aufstellungsplan der Vorbereitungsmaschinen hier an und kommt dann zum 3. Abschnitt, III. Teil „Das Feinspinnen".

Nach konstruktiven Besprechungen über das Wesen der Feinspindel und Besprechung der Arbeit der Feinspinnmaschine und deren Konstruktion ist es hier das ganz besondere Verdienst des Verfassers, der Öffentlichkeit ein klares, objektives und bestens ausgearbeitetes Bild von den letzten neuesten Konstruktionen der sogenannten „Schnell-Läufer-Spinnmaschinen" mit hängenden Flügeln, elektrischer Ausrüstung sowie mech. Antriebes, gegeben zu haben, da gerade über diese Neuerungen die größten Meinungsdifferenzen in Spinnerkreisen herrschten. Nach Besprechung der Ringspinnmaschine für Jute, der neuen Klötzer-Kopsspindel und der Gillspinnmaschinen, finden wir zum Schluß noch Daten über die Produktion, sowie Instandhaltung und Betrieb der Feinspinnmaschinen.

Das Buch, in vorzüglicher Ausstattung, klarem Druck und guten deutlichen Abbildungen, umfaßt 566 Druckseiten mit 542 Textabbildungen, und ist infolge seiner fachmännischen Genauigkeit und klaren Darlegungen als eines der ersten und besten Werke der heutigen Fachliteratur zu bezeichnen und jedem Fachmann aufs beste zu empfehlen.

Text. Dipl. Ing. F. Rechenberger.

Siebente Sammlung, 210 Werbebriefe, hervorgegangen aus dem Wettbewerb 1930. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfizerstr. 20, und Wien I., Heßgasse 7. Kartoniert. 210 Briefabbildungen. 240 Seiten. Preis RM 5'40.

Die schlechte Wirtschaftslage bringt es mit sich, daß jeder Geschäftsmann seine Kunden auf besondere Art werben muß. Die aus früherer Zeit stammenden Werbebriefe schlagen nicht mehr ein; man muß immer etwas Neues bringen, um Interesse zu erregen. Der oben genannte Verlag hat es sich zur Aufgabe gestellt, der Geschäftswelt Sammlungen neuzeitlicher Werbebriefe zugänglich zu machen, die eine solche Fülle von Anregungen bieten, daß man sie als unerschöpflich bezeichnen kann. Es ist dies ja leicht denkbar, denn wie viele Köpfe haben an dieser Sammlung mitgearbeitet! Jeder einzelne Brief hat etwas besonderes an sich, aus jedem spricht eine gewisse Originalität und man merkt, daß der Kaufmann von heute die Kundenwerbung mehr denn je pflegt und gewissermaßen psychologisch aufbaut. Jeder, der mit dem Propagandawesen zu tun hat, kann dieser Sammlung wertvolle Winke entnehmen und es bedeutet für ihn sicherlich eine bedeutende Zeitersparnis. Wer in diesem Fache arbeitet, weiß am besten, wie schwer es ist, wirkungsvolle Werbebriefe zu schreiben. Jedenfalls sollte diese Briefsammlung in keiner Werbeabteilung des modernen Betriebes fehlen.

Pos.

Sprechsaal.

Fragen:

Frage Nr. 67. **(Kalkulation in der Kunstseidenweberei.)** Wir arbeiten in unserer Weberei Kunstseidenwaren, und zwar solche, wo eine Weberin zwei Stühle und solche, wo eine Arbeiterin nur einen Stuhl bedienen kann. In der Kalkulation rechnen wir bei Zweistuhlsystem vom Weblohn 350%, während wir bei Einstuhlsystem bloß 175% für Regie berücksichtigen. Der Weblohn der Einstuhlsystemware ist doppelt so hoch wie der der Zweistuhlsystemware, angenommen beispielsweise, daß derselbe Artikel auf beiden Systemen erzeugt würde. In beiden Fällen wäre für Regie der gleiche Betrag pro Stuhl und Stunde kalkuliert. In unserem Betriebe laufen 60 Stühle mit Einstuhlsystem und 40 mit Zweistuhlsystem, so daß wir eine derzeitige Durchschnittsregieziffer von 245% haben. Durch das Wechseln des Verhältnisses zwischen Ein- und Zweistuhlsystemware, d. h., daß die Weberei einmal mit mehr Einstuhlware, andermal wieder mit mehr Zweistuhlware läuft, würde die Regieziffer automatisch steigen bezw. fallen und sich in den beiden Extremfällen auf 175% bezw. 350% stellen. Der berechnete Regiebetrag ist in beiden Fällen gleich, jedoch ist die Durchschnittsziffer, in Prozenten ausgedrückt, von der Stuhlbelegschaft der Weberei abhängig, so daß wir bei der Ermittlung der Regieziffer kein richtiges Bild erhalten, ob unsere Weberei billiger produziert hat. Auf welche Art und Weise ist nun festzustellen, ob die effektive Regie, von einem Zeitabschnitt zum anderen, gestiegen oder gefallen ist? B. T.

Frage Nr. 68. **(Präparieren von Braunlederpickern für Unterschlagstühle.)** Wie kann man Braunlederpicker für Unterschlagstühle präparieren, damit die Lebensdauer derselben erhöht werden kann? Werden Unterschlagpicker aus Braunleder vor Verwendung auf dem Webstuhl präpariert, ähnlich wie Oberschlagpicker aus Büffelhaut? N. G.

Frage Nr. 69. **(Effektive Garnnummer bei Scharfdrahtzwirnen [Kammgarn].)** Zwischen welchen äußersten Grenzen wird sich z. B. die effektive Garnnummer eines Kammgarnzwirnes mit 2000 Touren pro 1 *m*, Drehung rechts und links, Draht auf Draht, bewegen, wenn bei Herstellung desselben von der Nummer 78/2 — bei normaler Kettenzwirndrehung — ausgegangen wurde? M. P.

Frage Nr. 70. **(Herstellung von Fustian.)** Wir erzeugen für sog. Fustian (auch Teufelshau genannt) die Rohware, die zum Teil als Lederimitation mehr verfilzt, zum größten Teil jedoch mit einem samtartigen Pelz und Strich veredelt wird. Mit den betreffenden Veredlungsanstalten haben wir nun wegen der Qualität des zur Verwendung gelangenden Schußgarnes Meinungsverschiedenheiten. Die eine Anstalt verlangt zur Erzielung des gewünschten Glanzes und Striches ein Schußgarn aus Amerikabaumwolle, während die andere wieder aus ostindischer Baumwolle einen schönen Pelz und auch Glanz herausbekommen will. Versuche nach beiden Richtungen haben nur teilweise befriedigt, d. h. von ein und derselben Garnqualität, sowohl aus Amerika- als auch ostindischer Baumwolle, fanden sich nach der Veredlung gute und schlechte Stücke vor, so daß wir vermuten, daß der Fehler in erster Linie beim Veredler zu suchen sein wird. Was für ein Schußmaterial (lang- oder kurzstapelige, amerikanische oder ostindische Baumwolle) soll im allgemeinen für solche Fustiane mittlerer Qualität Verwendung finden, damit vor allem ein schöner, samtartiger Pelz erzielt werden kann? H. I.

Frage Nr. 71. **(Kardieren langstapeliger Baumwolle.)** Beim Kardieren von weicher langstapeliger Peru- und Arizonabaumwolle (Stapellänge 29—30 *mm*) haben wir insofern Schwierigkeiten, als sich Tambour und Filet nach kurzer Zeit mit Abfall füllen, der so fest sitzt, daß ihn die Vacuumanlage nicht mehr abzusaugen imstande ist. Wir sehen uns dann genötigt, die Ausstoßbürste anzuwenden, welche scharf angesetzt werden muß, so daß dadurch die Beschläge leiden. Wie wäre diesem Übel erfolgreich zu begegnen? K. B.

Frage Nr. 72. **(Erhärten der Schlichtmasse im Schlichttrog.)** Bei unserer Revolverstrangschlichtmaschine kommt es sehr oft vor, daß sich der Schlichttrog nach einigen Stunden Schlichtens mit einer dicken, harten Kruste überdeckt, wodurch man keine vorgeschriebene Temperatur im Schlichttrog erhalten kann, obwohl der Dampf stets zuströmt. Die Schlichtemasse kühlt allmählich ab. Der Trog besteht aus Kupferblech und wird indirekt geheizt. Als Schlichtmittel verwenden wir eine Zusammensetzung aus Kartoffelmehl, Weizenstärke, Diastafor, Glyzerin, Japanwachs, Türkischrotöl, Talg, Formaldehyd und Tischlerleim. Wie wäre das Überdecken des Schlichttroges mit dieser harten Kruste zu vermeiden? C. A.

Frage Nr. 73. **(Ausrüstung von Kunstseiden-Crêpe-de-Chine.)** Wie erzielt man auf dieser Ware einen weichen, fließenden Griff? Welche Avivage ist dabei am meisten zu empfehlen? Ist eine Vorbehandlung mit schwacher Lauge ratsam? H. E.

Frage Nr. 74. **(Herstellung von Panamaware.)** Kann Panamaware mit 4fädiger Ajourbindung und 8fädigem Rapport auch auf Exzenterstühlen hergestellt werden oder sind hierzu unbedingt Schaftmaschinen nötig?

Hasch.

Antworten:

Zwirnen von Crêpe-Kunstseidenschuß. (Antwort auf Frage Nr. 53.) Crêpe-Kunstseidenschußgarne werden auf Spezialmaschinen gezwirnt, von welchen sie Erzeugerfirmen im Bezugsquellenverzeichnis dieses Blattes finden. Die annähernde Produktion pro Stunde und Spindel läßt sich leicht errechnen, da man außer der verlangten Drehung nur noch die Spindeltourenzahl benötigt und aus beiden Werten ergibt sich die Länge für 1 Spindelstunde in Metern mit $n \cdot 60 \cdot y$, in welcher Formel bedeuten: n die Spindeltourenzahl der Maschine pro Minute, D die verlangte Drehung pro Meter und y den Wirkungsgrad beim Zwirnen.

Betreffs der Fadenlänge von Crêpeschuß 100 Den./2fach pro 1 *kg* wäre folgendes zu sagen: Die Angabe des Seidentiters bedeutet doch das Gewicht der Längeneinheit, d. h. wieviel Gramm ein Strähn von 9000 *m* Länge wiegt. Infolge der scharfen Drehung der genannten Schußart macht sich die Eindrehung ziemlich bemerkbar, wodurch der fertige Zwirn mehr Fadenmaterial enthält als sich nach der Berechnung bei Vernachlässigung der Einzwirnung ergeben würde. Bei dem gegebenen Titer und der verlangten Drehung von 2000 Touren pro Meter dürfte die Eindrehung *e* annähernd 6% betragen. Die Meterlänge von Crêpeschuß pro *kg* ergibt sich nun mit

$$m = \frac{1000 \times \text{Einheitslänge} \times (100 - e)}{2 \times \text{Titer (Zwirnnummer)} \times 100}$$ also in unserem Falle mit

$$m = \frac{1000 \times 9000 \times (100-6)}{2 \times 100 \times 100} = 42.300\ m \text{ (Kalkulationslänge).}$$

Zu beachten ist, daß bei Seidengarnen die Zwirnnummer gleich ist der Garnnummer mal der Fadenzahl. Am einfachsten und genau erhält man jedoch die Meterlänge pro *kg*, wenn man das Gewicht irgendeiner Fadenlänge ermittelt und hierauf mittels Proportion die Länge pro *kg* ausrechnet. *T. B.*

Einschlagen des Schusses bei Baumwollwebstühlen. (Antwort auf Frage Nr. 57.) Die Größe des Einschlagens vom Schusse bei Baumwollstühlen dürfte wenig dem Umstande unterliegen, ob man zum Beispiel bei Satinware mit 4 oben und 1 unten oder umgekehrt webt. Eine höhere Schußdichte könnte vielleicht durch Vergrößerung des Fachwinkels und Erhöhung der Kettfadenspannung bezw. Erniedrigung der Belastung des negativen Warenbaumregulators erreicht werden, da ja die Stärke des Ladenanschlages und damit die erzielte Schußdichte abhängig ist von der Höhe der Differenz beider genannter Größen. *T. B.*

* * *

Wird 5bindiger, einfacher Atlas gewebt, so dürfte der Unterschied im williger Eingehen des Schusses in die Ware bei Schußeffekt oben oder unten kaum wesentlich sein. Das einzige gewöhnliche Mittel, das hier in Betracht kommt und etwas Erfolg verspricht, wenn von einer größeren Kettenspannung abgesehen wird, ist das Eintragen des Schusses bei ziemlich vertretenem Fach. Man stellt zu diesem Zweck die Fachbildung „Geschlossenes Fach" (wechselnde Schäfte in gleicher Höhe) gegenüber dem Blattschlag um nahezu 90° früher.

Ein außerordentlich gutes Mittel, das hier radikal Abhilfe schafft, ist die Anbringung eines Kettenbaumregulators. Bei Verwendung eines solchen muß die gewünschte Schußzahl unbedingt in die Ware und wenn dabei die Kette platzt. Es kann also in diesem Falle eine so große Schußzahl eingetragen werden als es die Festigkeit der Kette überhaupt zuläßt und ist auch die Schußdichte nicht mehr von einer Reihe von Zufälligkeiten abhängig, wie sie sich bei der üblichen Kettenbremsung durch Stricke oder Ketten gar zu oft einstellen und zu nachträglichen Mißhelligkeiten führen. Allerdings ist ein solcher Apparat etwas kompliziert und mit Kosten verbunden, doch befriedigt er vollkommen und erledigt totsicher die Angelegenheit der unsicheren Schußdichte für immer. Der Warenbaumregulator wird in solch einem Falle in einen negativ wirkenden umgewandelt und geschieht dies in der einfachsten Weise so, daß der Mitnehmerbolzen am Ladenfuße den Schalthebel des Warenbaumregulators nicht im Schlitz, sondern von außen vorbewegt, während die Rückbewegung des Schalthebels durch eine Spiralfeder bewirkt wird. Ein beweglicher Streichriegel kommt bei 5bindigem, einfachen Atlas nicht in Frage. Ist ein solcher vorhanden, so ist seine Beweglichkeit, weil zwecklos, abzustellen. *F. K.*

Scheren baumwollener Buntketten. (Antwort auf Frage Nr. 58.) Bei gegebenem Muster ist die Gewebebreite bezw. genaue Fadenzahl der gesamten Kette so zu wählen, daß ein gleichmäßiges Aufgehen des Musters erzielt werden kann. Der gleichmäßige Abschluß von diesem an die Gewebekanten setzt auch die Symmetrie desselben voraus. Die Aufstellung des Scherbriefes hängt von dem Scherverfahren ab, nach dem man arbeitet. Verwendet man z. B. die englische Zettelmaschine, so kann man auf zweierlei Art vorgehen, u. zw.:

a) Man bringt jede einzelne Farbe getrennt auf einen Vorbaum, jeder derselben wird für sich geschlichtet und beim nachherigen Bäumen werden dann die Fäden vor dem Auflaufen auf den Kettbaum dem Muster entsprechend eingelesen. Die Aufstellung eines besonderen Scherbriefes erübrigt sich deshalb in diesem Falle.

b) Die Fäden werden auf den Vorbäumen in der richtigen Reihenfolge ohne Unterschied auf die Farbe regelmäßig verteilt, u. zw. so, daß z. B. bei 6 Vorbäumen der 1. Kettfaden auf den 1. Vorbaum, der 2. Kettfaden auf den 2. Vorbaum und der 7. Kettfaden wieder auf den 1. Vorbaum usw. entfällt. In diesem Falle muß man also vorher den Scherbrief jedes einzelnen Vorbaumes herausschreiben. Zu Zetteln sei eine Kette mit nachstehendem Muster:

Rot	6				6	12 Fäden
Weiß		4		4		8 „
Blau			10	10		20 „
Grün			2			2 „

42 Fäden = 1 Musterrapport

und derselbe wäre 80 mal zu scheren, so daß also die gesamte Kettfadenzahl $80 \times 42 = 3360$ beträge. Man wählt beispielsweise 6 Vorbäume, von denen dann jeder $\frac{3360}{6} = 560$ Fäden enthalten würde. Die Anzahl der Vorbäume muß so gewählt werden, daß sie in der Fadenzahl des Musterrapportes ohne Rest enthalten ist und wenn dies nicht zutrifft, ist entweder die Fadenzahl des Musterrapportes entsprechend zu ändern oder muß derselbe solange vervielfacht werden, bis die Teilbarkeit erreicht ist. Das nachfolgende Schema zeigt die Reihenfolge der verschiedenfarbigen Kettfäden auf den einzelnen Vorbäumen.

II →

I ↓								
Baum 1	rot	weiß	blau	blau	blau	blau	rot
„ 2	rot	weiß	blau	blau	blau	blau	rot
„ 3	rot	weiß	blau	grün	blau	weiß	rot
„ 4	rot	weiß	blau	grün	blau	weiß	rot
„ 5	rot	blau	blau	blau	blau	weiß	rot
„ 6	rot	blau	blau	blau	blau	weiß	rot

Der Pfeil I zeigt die fortlaufende Kettfadenfarbe am wirklichen Kettbaume an, während die Pfeilrichtung II die Farbe der aufeinanderfolgenden Kettfäden jedes einzelnen Vorbaumes, also den Scherbrief desselben angibt. Wie die Tabelle zeigt, sind immer je 2 Vorbäume, und zwar 1, 2 und 3, 4 bezw. 5, 6 mit demselben Scherbriefe zu zetteln. Jeder dieser wiederholt sich, da die Gesamtzahl der Kettfäden dem 80fachen Musterrapporte gleich ist, natürlich für jeden Vorbaum gleichfalls 80 mal. Handelt es sich aber um große Muster, so daß z. B. der Musterrapport nur den 2½ Teil der Kettfadenzahl betrage, so kommt doch zwecks gleichmäßigen Aufgehens des Musters an beiden Gewebekanten auf jede Seite der Ware ¼ Musterrapport und die Scherbriefe sind dann wie folgt aufzustellen: 1. Musterrapport enthalte z. B. 1200 Fäden, woraus sich die gesamte Kettfadenzahl mit $1200 \times 2\frac{1}{2} = 3000$ ergibt und das Muster habe folgendes Schema:

Blau . . 200 200
Weiß . . . 300 300
Gelb 200

was dann für die ganze Kette folgendes Gesamtbild ergibt:

blau		200	200			200	200
weiß	100			300	300		100
gelb					200		

2 mal

Hier muß man nun trachten, daß die Anzahl der Vorbäume sowohl in der Fadenzahl des ganzen Musterrapportes als auch in dessen Bruchteilen an den Gewebekanten bezw. in den Fadenzahlen der einzelnen farbigen Gewebestreifen restlos enthalten ist. Vorteilhaft wird man daher in diesem Falle 5 Vorbäume à 600 Fäden mit folgenden Scherbriefen herstellen.

	weiß	blau	blau	weiß	gelb	weiß	blau	blau	weiß
Baum 1	20	40	40	60	40	60	40	40	20 Fäden
„ 2	20	40	40	60	40	60	40	40	20 „
„ 3	20	40	40	60	40	60	40	40	20 „
„ 4	20	40	40	60	40	60	40	40	20 „
„ 5	20	40	40	60	40	60	40	40	20 „

2 mal

Bei diesem Muster ergibt sich also völlige Gleichheit der Vorbäume.

Steht eine Sektionalschermaschine zur Verfügung, so hätte man beim ersten Beispiele 8 Teilketten mit je 10 Musterrapporten, also 420 Kettfäden erzeugt. Für das zweite Beispiel ist die vorteilhafteste Arbeitsweise aus dem nachstehenden Schema ersichtlich, welches das Gesamtbild der Kette da

blau		200	200			200	200			200	200	
weiß	100			300	300			300	300			100
gelb		a		b	200	b'		b	200	b'		a'

Man nützt hiebei die besondere Eignung der Sektionalschermaschine für große symmetrische Muster aus. Man braucht nämlich bei derselben häufig nur die Hälfte desselben aufzustecken und schert dann die Sektionen abwechselnd mit Vor- und Rückwärtsdrehung des Scherzylinders und steckt die so erhaltenen Blöcke nachher so zusammen, daß sich immer 2 halbe Muster zu einem vollen ergänzen. Die senkrechten Linien des vorhergehenden Kettschemas zerlegen dieselbe in die einzelnen Blöcke und es sind daher herzustellen:

je 1 Sektion a und a' zu 300 Fäden
je 2 Sektionen b und b' zu 600 Fäden mit Vorwärts- bezw. Rückwärtsdrehung der Schertrommel.

Bei der Konusschermaschine würde man beim ersten Beispiele 8 Bänder à 10 Musterrapporte = 420 Kettfäden und im 2. Beispiele 5 Bänder mit folgender Fadenzahl und Farbenfolge herzustellen haben:

Band 1	100 weiß	400 blau	100 weiß
„ 2	200 weiß	200 gelb	200 weiß
„ 3	100 weiß	400 blau	100 weiß
„ 4	200 weiß	200 gelb	200 weiß
„ 5	100 weiß	400 blau	100 weiß

Zwei bezw. 3 Bänder sind wieder einander gleich. T. B.

Einziehen der Kettenfäden bei Fischgratköpern. (Antwort auf Frage Nr. 59.) Handelt es sich um einen Kettrapport von bloß 6 Fäden, so ist natürlich der gerade-durch-Einzug am vorteilhaftesten. Bei größeren Kettrapporten hängt es viel von der Geschicklichkeit des Bindungstechnikers ab, wie er den Einzug der Kettenfäden vornimmt, um denselben so einfach als möglich zu gestalten. Durch die Mehranwendung von einigen wenigen Schäften läßt sich oft der Einzug wesentlich vereinfachen, so daß man gut daran tut, stets diesen Vorgang bei der Bildung des Einzuges für eine neue Bindung im Auge zu behalten.

Für die Leiste benütze man 2 Schäfte der Ware, deren Kettenfäden genau entgegengesetzt binden. Auf diese Schäfte befestige man die Helfen für die Leiste. Die Kettenfäden der Leiste binden dann in gleichseitigem Schußrips. Als Endfäden benutze man Fangfäden, die auf jene Schäfte gezogen werden, die beim Nichtwechseln der Leistenschäfte wechseln. Sehr zu empfehlen ist die Benützung von bloß einem besonders festen und möglichst steifen Fangfaden, der bei jeder Tour des Stuhles seine Lage wechselt. Um diesen Faden legt sich dann jeder einzelne Schuß und wird sich derselbe trotz seiner beständigen Auf- und Abbindung wenig einarbeiten, nachdem er an den Seiten der Ware gestreckt liegt. Auf diese Art wird auch der reinste Abschluß der Ware resp. der Leiste erzielt. Können die Leistenfäden infolge ungeeigneter Bindung der Ware nicht auf die Schäfte der Ware gezogen werden, so können des öfteren die Helfen der Leistenfäden, zu einem flachen Bündel gereiht, durch Teile des Wechselmechanismus oder auch durch andere Stuhlteile bewegt werden. Ist dies nicht tunlich, so läßt sich wohl auch eine einfache Leistenvorrichtung konstruieren.

Bei Bindungen mit überwiegendem Schuß- oder Ketteffekt werden mitunter die Leistenfäden in mehrere Schäfte gleichzeitig eingezogen; jedoch nicht in die Helfenaugen, sondern in die Ober- oder Unterhelfen; doch müssen dann die Leistenfäden durch Anhangeisen oder besondere Helfenbündel hinter den Schäften nieder- bezw. hochgehalten werden, damit sie auf dem Ende der Helfenschlingen des die Leiste jeweilig betätigenden Schaftes anliegen bleiben. F. K.

Geschlossene Lamellen in der Baumwollweberei. (Antwort auf Frage Nr. 62.) Das Einziehen der Kettfäden in Lamellen und Geschirr ist ein Arbeitsgang. Man hängt die Lamellen, welche auf Flachschienen oder Rundstäben (Draht) gereiht sind, vor das Geschirr, entsprechend der Höhe der Litzenaugen auf, so daß das Durchziehen des Fadens mit dem Einziehhäkchen durch beide Fadenaugen erfolgen kann. Die Arbeiterin, welche die Kettfäden anreicht, hat auch stets eine Lamelle bereit zu halten, damit die andere Arbeiterin das Fadenauge der Lamelle besser finden kann und die Arbeit rascher fortschreitet. Geübte Einzieher arbeiten mit zweiteiligen Häkchen und ziehen 2 Fäden zugleich ein.

Das Andrehen, wenn es im Stuhle vorgenommen werden kann, ist verhältnismäßig einfach und ebenso das Anknüpfen mit der Maschine. Werden die Schäfte aus dem Stuhle herausgenommen, dann ist es nötig, daß vorher ein Fadenkreuz gemacht wird, damit das Andrehen richtig erfolgt und keine Verschlingungen der Kettfäden vorkommen. Bei geschlossenen Lamellen läßt sich das Fadenkreuz, wenn gerade Anzahl Reihen vorhanden ist, von den Lamellenreihen einlesen. Hierauf schiebt man unmittelbar oberhalb der Zahnschiene einen Flach- oder Rundstab ein und hängt Schienen und Lamellen am Geschirr fest. Hierzu ist eine kleine Hilfsvorrichtung nötig, die man sich selbst von Holz oder Flacheisen herstellen kann, in welcher die Schienen eingeklemmt in der richtigen Lage am Geschirr gehalten werden. Um ein Verkreuzen der Fäden unterhalb der Lamellen zu vermeiden, gibt man vor und hinter den Schienen unterhalb der Kettfäden noch eine Auflageschiene. Lamellen, die am unteren Ende noch ein Loch besitzen, in welches ein Draht oder ein Bindfaden eingezogen werden kann, verhindern ebenfalls das Verschlingen der Fäden unterhalb der Lamellen. Ich empfehle Ihnen einen Versuch mit dem neuen Kettfadenwächter der Oberlausitzer Webstuhlfabrik C. A. Roscher, Neugersdorf, die denselben in großen Serien in letzter Zeit auf den Markt gebracht hat. KaBi.

* * *

In einer Weberei mit wenig Wechsel in den Artikeln ist die Verwendung von Kettfadenwächtern mit geschlossenen Lamellen entschieden zu empfehlen. Das Einziehen der Kettfäden in die Fadenaugen der Lamellen erfolgt in der Einzieherei und zwar gleichzeitig mit dem Einziehen in die Litzenaugen. Die Lamellen werden dazu auf die Lamellenträger (Stängli) gebracht und hinter den Schäften placiert, so daß die Einzieherin mit dem Einziehhäkchen leicht durch Litzenauge und Lamellenauge fahren kann. Die Verwendung der von den Apparate- und Maschinenfabriken Luster in Uster-Zürich hergestellten Fadenhinreichmaschine, ausgerüstet mit automatischer Lamellen-Abteilvorrichtung und Blattstecher, hat sich bei uns sehr bewährt und dürfte sicher auch Ihnen gute Dienste leisten. E.

Ausrüsten von Linon, Dowlas. (Antwort auf Frage Nr. 63.) Die Ausrüstung von Bettwäsche, wie sie unter den Namen Linon und Dowlas am Markt erscheint, weist soviel Mannigfaltigkeiten auf, daß es unmöglich ist, eine alles umfassende Antwort auf diese Frage zu geben. In dem Rahmen einer kleinen Briefkasten-Antwort lassen sich daher nur die Grundzüge der Veredlung dieser Gewebe skizzieren. Der Grund hierzu liegt vor allem in den verschiedenen Gewebeeinstellungen, der vorhandenen Betriebseinrichtung und nicht zuletzt in dem verlangten Aussehen der Fertigware. Es bestehen über Fülle, Griff und Glanz einer Baumwollware leider noch keine Normen, so daß fast jeder Kunde seinen Geschmack in anderer Richtung hin befriedigt sehen will.

Linon und Dowlas werden vor allem zu Partien zusammengestellt, und zwar derart, daß Gewebe gleicher Einstellung und Ausrüstung in der gleichen Bleichpost vereinigt werden. Es folgt ein zweiseitiges Sengen und darauf ein Entschlichten der Gewebe mittels Diastaseflotten. Hierbei zieht man die von der Sengmaschine kommende Warenbahn durch eine kleine Clappot-Waschmaschine, worin die Waren mit 70° C warmer Diastaseflotte imprägniert werden. Man legt die Gewebe nun in große Betonkästen im Strang ab, beschwert sie mit Brettern und Steinen und läßt diese Kästen dann mit 70° C warmer Diastaseflotte voll. Das Entschlichten bezw. Lagern in diesen Behältern soll mindestens 8 Stunden dauern und wird am besten über Nacht ausgeführt. Hierauf werden die Gewebe in die Beuchkessel gebracht, worin sie mit 1½° Bé starker Natronlauge bei 2½—3 Atmosphären Dampfüberdruck durch 8 Stunden gebeucht werden. Es folgt nach der Beuche ein gründliches Auswaschen und Imprägnieren mit 1½° Bé starker Chlorkalkflotte, Ablegen der Waren in Betonkästen und Lagern durch 1½—2 Stunden. Hierauf wird wieder auf die Chlormaschine gegangen und nachmals 1½—2 Stunden nachgebleicht. Man wäscht, wenn der gewünschte Weißgrad erreicht ist, zweimal aus und säuert mit einem Schwefel-Salzsäuregemisch im Verhältnis 1 : 2, von 1° Bé Stärke ab und läßt wieder 1 Stunde im Kasten liegen. Ein gründliches Waschen bis zur Säurefreiheit und Wasserkalandern schließt die Bleichoperationen. Beim Wasserkalandern erfolgt ein Anbläuen der Gewebe mittels eines Alizarinfarbstoffes. Die Appretur von Linon richtet sich nun nach der Einstellung des Gewebes und ist aus nachstehender Tabelle jeweils die für 100 *l* Fertigflotte verwendete Menge an Appreturmitteln zu entnehmen.

	I.				II.	
Einstellung:	$^{18}/_{16}$ $^{20}/_{20}$	$^{16}/_{16}$ $^{20}/_{20}$	$^{14}/_{14}$ $^{20}/_{20}$	$^{15}/_{14}$ $^{30}/_{30}$	$^{18}/_{16}$ $^{20}/_{20}$	$^{16}/_{16}$ $^{20}/_{20}$
Kartoffelstärke	2·—	2½	5·—	6·—	1·—	2·—
Haake W-Stärke	2½	2½	3½	4·—	2½	2½
China-Clay	5·—	5½	8·—	9·—	2·—	2·—
Talkum	5·—	5·—	6·—	8·—	2·—	3·—
Kokosfett	1·—	1·—	1½	1½	1·—	1·—
Monopolseife	1½	1½	1½	1½	1½	1½
Ultramarineblau	50 g	50 g	60 g	60 g	15 g	15 g
Kochzeit in Min. bei 4 - 6 Atmosph.	1½	1½	1¼	1·—	2½—3	2½—3

Die unter Rubrik I. angeführten Appreturen werden auf der Rackelappreturmaschine linksseitig auf das Gewebe aufgetragen, die unter II. angeführten Flotten dienen zum zweiseitigen Appretieren auf einem Foulard. Bei Dowlasappretur kann man sich der unter Rubrik II. angeführten Flotten bedienen, nur setzt man pro 100 *l* Flotte noch 3—4 *kg* Glaubersalz zu. Für Linon kommt als Nachbehandlung nach dem Trocknen ein rechtsseitiges Einsprengen, Kalandern mit viel Druck und kurzes Abkippen auf der Mangel in Betracht. Dowlas wird leichter kalandert, aber dafür mehrmals kräftig gemangelt. Als langjähriger praktischer Fachmann in diesen Artikeln wäre ich gern bereit, Ihnen bei Einführung derselben zu dienen und ist die Redaktion d. Bl. bereit, Post an mich weiterzugeben. G. Sch.

Ausrüsten von Bettjackenstoffen, Pikée, Finette usw. (Antwort auf Frage Nr. 64.) Die vom Stuhle kommende, ausgezeichnete Rohware wird 5—6mal auf einer der gebräuchlichen 30-Walzen-Kratzenrauhmaschinen vorgerauht. Als oberster Grundsatz des Vorrauhens diene, daß der Flor der Rohware bereits genau so beschaffen sein soll, wie der des Fertigfabrikates. Beim Vorrauhen gemusterter Gewebe muß man sehr vorsichtig die ersten Passagen angehen, damit der Flor nicht gescheckt, fleckig ausfällt. Dem Vorrauhen folgt dann ein rechtsseitiges scharfes Sengen und im gleichen Operationsgang das Imprägnieren mit Diastaseflotte auf einer Waschmaschine. Die bei 70° C imprägnierten Gewebe legt man nun in ein Bassin ein, worin sie mit 70° C heißer Diastaseflotte (1% des Rohwarengewichtes!) überschichtet werden, um über Nacht zu lagern. Man wäscht hierauf aus und legt die Gewebe in einem Beuchkocher gleichmäßig ein. Es folgt eine 10stündige Kochung bei 3½ Atm. Dampfdruck mit einer 1½° Bé spindelnden Natronlauge, welcher zwecks besserer Durchdringung ½% des Warengewichtes an Beuchöl zugesetzt wurde. Dem Beuchen schließt sich ein 2maliges Waschen und das Chloren an. Man imprägniert auf einer der gebräuchlichen Chlormaschinen mit einer Chlorsodaflotte, welche 3 *g* aktives Chlor pro 1 *l* enthält, legt in Kästen ab und läßt 2½ Stunden lagern. Hierauf folgt ein Nachimprägnieren mit der frisch ergänzten Chlorflotte und abermaliges 1½—2stündiges Lagern. Man wäscht, sobald der Weißgrad erreicht ist, zweimal gut aus und imprägniert mit einem Schwefel-Salzsäuregemisch 1 : 2 von 1½° Bé Schwere, worauf abermals ein 1 bis 1½stündiges Lagern im Kasten folgt. Ein gründliches Auswaschen bis zur Säurefreiheit (Probe!) sowie Wasserkalandern macht die Gewebeappretur fertig. Die Gewebe werden vorteilhaft am Wasserkalander vorgeblaut, wozu ein rotstichiges Alizarinviolett dient. Die Appreturmassen setzen sich je nach der Qualität der Waren aus Stärke, China-Clay, Talkum und Fettstoffen zusammen und werden mittels einer Rackelappreturmaschine auf die rechte Seite der Gewebe aufgetragen. Man trocknet auf Trockenspannrahmen, läßt erkalten, sprengt ein und läßt mindestens 8 Stunden lagern, bevor man zum Nachrauhen schreitet.

Das Nachrauhen besteht in 1—2 Passagen gewöhnlich und 1 Verfilzungspassage als Abschluß der Veredlung. Ein Kalandern kommt nur für Gewebe in Betracht, welche auf der rechten Seite viel Glanz aufweisen. Der Druck soll hierbei nicht zu hoch sein und soll die rechte Seite auf Stahlzylinder aufliegen. Was die Rezeptur anbelangt, gibt es hiefür keine Norm, so daß ein Anführen im Rahmen einer kleinen Fragekastenantwort, wobei man nicht alle Möglichkeiten ins Auge fassen kann, zwecklos erscheint. Ich bin aber gern bereit, Ihnen auf Grund von Mustern, wie der Ausfall sein soll, meine langjährigen Erfahrungen zur Verfügung zu stellen. G. Sch.

* * *

Bettjackenstoffe, deren Rückseite auch gerauht werden soll, müssen vor dem Vorrauhen einmal heiß mit Druck kalandert werden, u. zw. läuft hierbei die Rückseite der Ware an der erhitzten Stahlwalze des Kalanders. Dieses Kalandern macht sich durch die Art der Bindung nötig, die sich ja auch auf der Rückseite abzeichnet. Wird nun ein solches Stück vom Stuhl einfach weggerauht, so bekommt man keine gleichmäßige Decke, sondern eine dem Webmuster entsprechende Figurenfläche. Auch würde man Gefahr laufen, daß sehr flottliegende Schüsse einfach weggerauht werden könnten. Ist jedoch das Gewebe hübsch flachgedrückt, dann wird eine gleichmäßige Decke erzielt. Man braucht nicht darum zu sorgen, daß das Pikeemuster nicht mehr plastisch genug hervortreten wird, denn dieses hebt sich schon beim Rauhen der linken Seite wieder hervor.

Das Bleichen kann wie üblich in Strangform geschehen und ist dies noch vorteilhafter als die Breitbleiche am Jigger. Durch die Breitbleiche werden die Stücke zu sehr in die Länge gezogen und kann hier sogar ein Verziehen der Muster erfolgen. Nach dem Bleichen wird am besten am Spannrahmen getrocknet und hierauf rechtsseitig auf der Rakelstärkemaschine, welche mit dem Trockenzylinder kombiniert ist, wobei die linke

Seite auf den Trockenzylinder zu liegen kommt. Sehr schön fällt die Ware aus, wenn hinter dem Trockenzylinder eine Naturfeuchtanlage angebaut ist, welche der Ware einen volleren Charakter verleiht. Sonst muß die Ware nach dem Trocknen längere Zeit abliegen, dann wird eingesprengt, aufgewickelt und wieder einige Zeit liegen gelassen. Dann folgt das Breitstrecken (zirka 4 *cm* über fertige Breite), worauf auf der Filzrauhmaschine mit 3 Passagen nachgerauht wird. Bei diesem Prozeß, wie auch beim Vorrauhen soll die Ware mit angemessener Spannung über die Rauhtrommel geführt werden, damit eine kurze und dichte Decke entsteht. Nach dem Rauhen wird am Dampfspannrahmen gestreckt und auf der Dämpf-, Dekatier- und Bürstmaschine fertig gemacht. Die Ware läuft hierbei auf Holzrollen auf und kann, nach dem Verkühlen auf denselben abgezogen und adjustiert werden. Was die zu verwendende Stärkemasse anlangt, so richtet sie sich nach der Einstellung der Ware und lassen sich ohne Vorlage von Mustern keine konkreten Angaben machen. Gewöhnlich nimmt man eine dick verkochte Weizenstärke mit entsprechendem Fettzusatz und bei billigeren Waren auch Kaolin als Füllmittel. Selbstverständlich muß die Masse entsprechend richtig angeblaut werden. W. Koch.

* * *

Die Fragestellung ist äußerst umfassend gegeben und enthält eine Anzahl von Fragen, die kaum im Rahmen des Sprechsaals erschöpfend und mit hinreichender Vollkommenheit beantwortet werden können. Verschieden gewähltes Rohmaterial kann schon die Ursache einer anderen Behandlung sein. Ich greife daher einen Artikel heraus und führe dessen Ausrüstung an:

Pikee: Zuerst wird das linksseitige Vorrauhen vorgenommen und auf eine nicht allzu dichte Haardecke gerauht. Durch das Vorrauhen wird der Artikel voller und geschlossener in Aussehen und Griffbefund. Dann kommt die Ware zum Bleichen. Der Bleichprozeß richtet sich nach dem Rohmaterial, da der Artikel als solcher keine besonderen Schwierigkeiten dabei bietet. Die zum endlosen Strang zusammengenähten Stücke werden mit Vorteil durch die Waschmaschine mit kaltem Wasser vorgenetzt und in den Kochkessel eingelegt. Es genügt in den meisten Fällen eine Kochung in üblicher Stärke der Bleichflotte und einmaliges Chloren und Säuern. Durch vorheriges Entschlichten wird im allgemeinen der Bleichvorgang erleichtert. Nach dem Bleichen wird die Ware mechanisch entwässert, also durch den Wasserabpreßkalander genommen oder geschleudert und kommt nun auf die Spannrahmentrockenmaschine. Hierauf folgt ein linksseitiges Nachrauhen. Dann wird die Ware mit Appreturlösung gefüllt und abgepreßt, worauf nochmals am Spannrahmen getrocknet wird. Nun wird abermals auf der linken Warenseite nachgerauht, denn durch das mehrmalige Nachrauhen erzielt man einen schönen, dichten Haarpelz. Zuletzt wird am Dämpftisch leicht gedämpft und über eine dampfgeheizte Trommel gezogen, jedoch nur mit leichter Längsspannung, um die Breite zu erhalten. Die beiden letztgenannten Arbeiten werden meist auf einer entsprechend gebauten zusammengesetzten Maschine ausgeführt. Ist die Ware aus irgendeinem Grunde zu rauh oder zu hart, so kann noch ein leichtes Kalandern auf dem Papierkalander vor dem Fertigmachen erfolgen. Da dieser Artikel oft in einem blendenden Weiß geliefert wird, muß auch dem Anblauen eine besondere Aufmerksamkeit zugewendet werden. Die Anblaufarbstofflösung kann der Füllmasse zugesetzt werden. Ob das Anblauen mehr Rot- oder Blaustich aufweisen soll, richtet sich nach dem Anspruch und dem erzielten Grundweißton. Ing. W.

Krachender Griff auf Strümpfen und Trikotwaren. (Antwort auf Frage Nr. 65.) Der sog. krachende Griff wird dadurch erzeugt, daß geringe Fettsäuremengen auf der Faser niedergeschlagen werden. Durch diesen hauchdünnen Überzug geben die Fasern, wenn sie durch Drücken oder Kneten gegeneinander gerieben werden, jenes bekannte Geräusch, das Ähnlichkeit mit dem Rauschen von Seidenstoffen besitzt. Sonderbarerweise entsteht der Kracheffekt nicht, wenn man eine Fettsäurelösung, beispielsweise in organischen Lösungsmitteln, wie Benzin, aufträgt und das Lösungsmittel verdunsten läßt. Die Praxis arbeitet vielmehr so, daß die Fettsäure erst auf der Faser durch eine chemische Umsetzung aus ihren Salzen, den Seifen, durch eine Säure in Freiheit gesetzt wird. Man imprägniert deshalb die Ware erst mit einer Seifenlösung (5 *g* pro Liter), quetscht oder schleudert den Überschuß der Seifenlösung ab und bringt die Ware, ohne sie vorher zu spülen, in die Lösung einer organischen Säure, wie Wein-, Essig- oder Ameisensäure (etwa 3%ig), wodurch sich die geschilderte Umsetzung vollzieht. Nach dem Herausnehmen der Ware aus dem Säurebad wird getrocknet, ohne vorher zu spülen. Der erhaltene Kracheffekt ist jedoch nicht waschecht. Auch durch Verwendung von Emulsionen von Paraffin läßt sich ein knirschender Griff erzielen. Man braucht in diesem Falle nur ein Bad an Stelle der im genannten Verfahren angegebenen zwei Bäder. A. R.

* * *

Die Erzielung eines krachenden Griffes ist in der Textilindustrie schon seit längerer Zeit bekannt und bisher vor allem für Baumwollwaren üblich gewesen. Im großen und ganzen ist die Arbeitsweise derart, daß man das fertiggestellte Material in einer Seifenlösung behandelt, ohne zu spülen schleudert oder abquetscht und dann in ein Bad einer anorganischen oder organischen Säure nimmt. Neuerdings wird das Verfahren in erhöhtem Maße auf Trikotwaren und auch auf kunstseidene Strümpfe ausgedehnt. Die verwendete Seife soll eine gute Marseillerseife sein. Bei der Wahl der Säuren entscheidet man sich heute fast ausschließlich für organische Säuren, da die starken anorganischen (Schwefelsäuren) beim nachfolgenden Trocknen ungünstig auf die Zellulosesubstanz wirken können, d. h. es liegt die Möglichkeit vor, die Ware durch Bildung von Hydrozellulose zu zermürben. Angebracht sind Ameisensäure, Essigsäure, Weinsäure, Milchsäure, in seltenen Fällen Zitronensäure. Da nach der ersten Wäsche der krachende Griff im allgemeinen zum Verschwinden neigt, so bedient man sich zur Ausschaltung dieses Übelstandes der nicht flüchtigen Säuren. Ameisensäure ist als außerordentlich starke organische Säure zu verwerfen, im übrigen ist sie flüchtig. Die Essigsäure ist ebenfalls leicht flüchtig und ist auch weniger erfolgversprechend. Als beste Säure hat sich im Laufe der Jahre die Milchsäure erwiesen, die einen gut krachenden Griff erzeugt (der lange anhält), die nicht flüchtig ist, die Gefahr der Zermürbung ausschließt und dazu noch der Ware einen ansprechenden Griff verleiht.

Der Arbeitsgang für das Krachendmachen gestaltet sich so, daß das Material zirka 20 Minuten in einem Marseillerseifenbad von zirka 45° behandelt und darauf, ohne zu spülen, geschleudert wird. Das darauffolgende Säurebad wird mit 3—4 *g* der betreffenden Säure bestellt. Die Behandlung wird bei gewöhnlicher Temperatur während ebenfalls 20 Minuten vorgenommen. Nun wird wiederum nicht gespült, sondern nach dem Entwässern gleich getrocknet.

Was nun die Erklärung für die Entstehung des krachenden Griffes anbelangt, so hat man bis jetzt allgemein angenommen, daß im Säurebad die auf der Ware noch vorhandene Säure teilweise in freie Fettsäure umgewandelt wird und daß den entstehenden kleinen Partikelchen der wasserunlöslichen Fettsäure das leichte Krachen beim Anfassen der Ware zugeschrieben wird. Inwieweit diese theoretische Erklärung zutrifft, kann heute nicht mit Bestimmtheit gesagt werden. Jedenfalls ist die Erklärung bis jetzt für das Zustandekommen des eigenartigen Appretureffektes genügend. M. H.

* * *

Es gibt eine ganze Reihe von Vorschriften für die Erzielung eines krachenden Griffes (für rohe und mercerisierte Ware), die ich nachstehend angeben werde. Die Resultate sind meist aus dem Grunde ungenügend, da der Griff nicht dauerhaft genug ist. Die Strümpfe werden öfters zuerst in Seifenbade mit Zusatz von Tannin, Mehl, Leim, Stärke usw. behandelt und dann ohne Waschen der Einwirkung einer Säure unterworfen. Man verwendet hier Essigsäure, Ameisensäure, Milchsäure und Weinsäure. Anorganische Säuren können nicht verwendet werden, da sie die Ware schwächen. Als Seifen sind besonders die aus festen Fettsäuren hergestellten empfehlenswert, z. B. Kokosseife, Palmölseife (besonders für Schwarz), auch Talgseifen und Kalischmierseifen. Einen ziemlich dauerhaften, guten Griff lieferte eine Behandlung mit einem Bade aus 20 *g* Schmierseife und 2 *g* Pottasche pro 1 *l*, worauf mit 10 *g* Weinsäure und 10 *g* Milchsäure im Liter abgesäuert wird. Oder man verwendet 30 *g* Kokosseife pro 1 *l* und behandelt dann mit 10 *g* Weinsäure und 10 *g* Milchsäure pro 1 *l*. Der Griff wird durch Härten der Oberfläche der Baumwolle oder durch kristallinische Salzausscheidung erzielt.

Vorschriften für rohe Ware: 1. Die Ware wird durch ein Bad genommen, das 5 *g* Kartoffelmehl und 5 *g* Tannin in 1 *l* warmem Wassers enthält, dann folgt eine Passage in einem warmen Bade von 20 bis 30 *g* Kokosseife im Liter, worauf in 30—40 *g* Milchsäure pro Liter kalt abgesäuert wird.

2. Das erste Bad besteht aus 20 *g* Kokosseife im Liter Wasser, dann geht die Ware durch eine Zusammensetzung aus 2 *g* Leim und 2 *g* Kartoffelmehl pro 1 *l* Wasser, worauf man nochmals auf das erste Bad zurückgeht. Dann behandelt man in 5 *g* Alaun und 5 *g* essigsaurem Natron pro 1 *l* Wasser.

3. 3% Schmierseife + 1% Kokosfett + ¼% Soda bilden das erste Bad. Hierauf folgt eine Behandlung mit Essig- und Ameisensäure.

4. Zuerst in 3—4% Marseillerseife, dann mit 3—5% Milchsäure und 2—3% Weinsäure behandeln, worauf noch ein Bad in ½—1% Leim oder Stärke folgt.

Durch Kochen von Garn vor dem Färben mit 5% Soda + 5% Seife soll der Griff besser werden.

5. Essigsaurer Kalk ½° Bé, dann 1 *g* Seife pro Liter und 10 *g* Weinsäure im Liter beschließen die Behandlung.

Für gebleichte Ware haben sich folgende Behandlungsprozesse bewährt: Zunächst 7—8% Marseillerseife, worauf mit 2—3 *g* Weinsäure + 5—10 *g* essigsaurem Natron pro Liter abgesäuert wird.

Für ungebleichte Ware verwendet man als erstes Bad 15 *g* essigsauren Kalk pro Liter, bei einer Temperatur von 50° C durch 20 Minuten. Dann kommt die Ware in eine lauwarme Lösung von 10 *g* Marseillerseife im Liter, wo sie ¼ Stunde verbleibt und schließlich wird mit 25 cm^3 Essigsäure im Liter nachbehandelt.

Milchsäure gibt einen dauerhaften Griff, Ameisensäure soll sich nicht bewähren. Organische Säuren erzeugen ohne Seife keinen oder nur einen sehr geringen Griff. Gebleichte und mercerisierte Waren erhalten leichter den gewünschten krachenden Griff. *Alter Kolorist.*

* * *

Man behandelt die Strümpfe resp. Trikotwaren, ob Baumwolle oder Kunstseide, mit einem Bad enthaltend 5 *g* Seife pro Liter und 2% Textal P.*) Hierauf wird gut geschleudert und durch ein Bad, enthaltend 1—1½% Milchsäure, 50%ig, passiert. Man erhält so einen knirschenden und gleichzeitig weichen Griff. Chemisch ist der Vorgang so zu erklären, daß sich durch die Einwirkung von Säure auf Seife fettsaure Kristalle ausscheiden, welche beim Aufeinanderreiben der Ware den knirschenden Griff geben. L. M.

*) R. Bernheim, Chem. Fabrik, Augsburg-Pfersee.

* * *

Der knirschende oder krachende Seidengriff wird Trikotwaren verliehen, wenn man dieselben mit organischen Säuren, wie z. B. die sogen. *Bochringer'sche* Milchsäure eine solche darstellt, im letzten Spülbad behandelt und hierauf ein Fettseifenbad (Marseiller Seife) folgen läßt. Auch mittels Zitronensäure, Weinsteinsäuren und Alaun gelingt die Herstellung des knirschenden Griffes. Der Grund des Knirschens scheint in einer Veresterung der Seife mittels eines Teiles der freien Säure und gleichzeitiger Bildung kristallinischer Natronsalze zu liegen. G. Sch.

Die Verrechnung der Lohnfärbereien. (Antwort auf Frage Nr. 66.) Die Verrechnung der Lohnfärbereien erfolgt nicht nach der Anzahl der fertigen oder rohen Meter, sondern nach dem Rohgewicht der Ware. Das Rohgewicht der Ware ist ja auch maßgebend für den Farbenverbrauch und muß der Färber dies auch unbedingt wissen. Dunkle Farben, wie Schwarz, Dunkelblau oder Dunkelbraun sind gewöhnlich teurer im Färben als andere Farben, da die Ware einen größeren Prozentsatz an Farbe benötigt. Über besonderen Wunsch kann die Verrechnung auch nach Metern vorgenommen werden, wobei jedoch auf Grund des Rohgewichtes umgerechnet wird. Von den Lohnappreturen wird hingegen der Lohn nach fertigen Metern berechnet und nicht nach Gewicht. Ar.

Unvergleichliche Schonung
der wertvollen Wolle erzielt man
beim Färben mit den echten

NEOLAN-
FARBSTOFFEN

Gesellschaft für
Chemische Industrie in Basel

FABRIK CHEMISCHER PRODUKTE

R. BERNHEIM

AUGSBURG-
PFERSEE

Terpuril

Oleonat

Avivan

Hydrosan

für

Färberei • Wäscherei
Bleicherei • Appretur

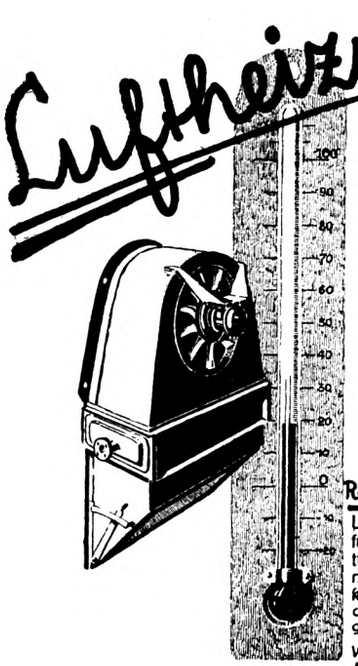
Košek & Dr. Becker, chemische Fabrik, Prag IX. - Vysočany

empfehlen:

Benzinseife fest und flüssig.
Bittersalz echt (schwefelsaure Magnesia).
Blanc-fixe in Teigform.
Magnesia carbonica, leicht, in Pulver und Ziegel.
Monosulfonseife, 80% G. F. S., Spezialität.

Natriumperborat für Schlichterei und Bleicherei.
Öle:
Türkischrotöl, allerbeste Qualität bis zu 90% G. F. S.
Appreturöl für verschiedene Gewebe.
Monosulfonöl für Färberei und Bleicherei, hartem Wasser widerständig.

Salmiaksalz 98—100%.
Triapolseife, vorzügliches Entfettungs- und Lösungsmittel.
Wasserstoffsuperoxyd, das idealste Bleichmittel für sämtliche Fasern, 10 bis 100 Vol. % stark.
Wolframsaures Natron krist.
Zinnsalz, Chlorzinn, zinnsaures Natron.



KAULFERSCH & QUEISER
RÖCHLITZ-REICHENBERG • Č.S.R.
201

A. Th. Böhme
CHEMISCHE FABRIK
WARNSDORF ČSR.
GEGRÜNDET 1879.

Empfiehlt für die:

FÄRBEREI
Transferin
Geneucol M
Textilol K S
Viscosil E 120

BLEICHEREI
Perfektol
Effektol
Solventol S

APPRETUR
Geneucol M M
Viscosil
Appreturöl

AKTIVIN
überragend für:
Stärkeaufschließen
Buntbleiche
Kunstseidenbleiche

Diese Zeitung druckt

Gebrüder Stiepel/Reichenberg

Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Graphische Kunstanstalt · Großbuchbinderei · Geschäftsbücherfabrik

Wir liefern für die Textilindustrie:
Garn- und Stoffmusterkarten, Garn- und Warenschilder, Schachteletiketten, Warenschleifen, Anhänger, Musterblätter, Musterbücher und Wickelkarten, Klischees aller Art, Autotypien, Strichätzungen.

Sie kaufen gut und preiswert!

Wenn der Weber den Schuß erneut,
ergeben sich gern Schußstreifen.
Dies ist beim automatischen

SPULEN WECHSEL

mit „RAUSCHENBACH" Anbau-Automaten ausgeschlossen. Das Gewebe wird nicht nur billiger erstellt, sondern auch schöner. Verlangen Sie unsere Druckschriften T17 und T18

MRS 147

A.-G. der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer
Werk: **MASCHINENFABRIK RAUSCHENBACH**
SCHAFFHAUSEN (SCHWEIZ)

MRS

SPINNKRATZE MARKE ATHLET

Faserschonung
durch halbstarres Krempeln
auf Spinnkratze Marke
»ATHLET«
Jos. Kern & Schervier, Kom.-Ges., Aachen.

KLISCHEES ▫ AUTOTYPIEN
STRICHÄTZUNGEN
liefern billigst und prompt in bester Ausführung
GEBRÜDER STIEPEL GES. M. B. H.
REICHENBERG.

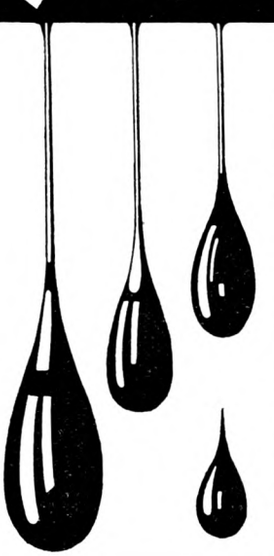
FILZTUCHFABRIKEN
Zylindertuche, Plüsche
Putzwalzenschläuche
Putzdeckeltuche
Schlichtflanelle
Manchons

DOLLFUS & NOACK
G.m.b.H. gegründet 1811 MÜLHAUSEN i. Elsass

DRAP DE D D MULHOUSE

Woll- u. Baumwoll-Druckdecken
Lappings, Drucktisch- und Chassistuche für Rouleaux- u. Handdruckereien
Vertreter: **KARL LEDERER**, Tetschen a. E.

Textilöle

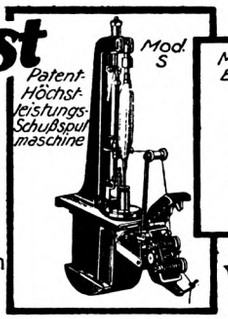


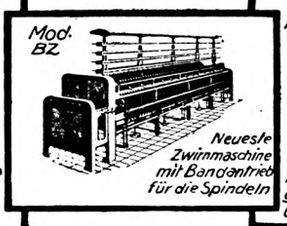
SCHMÄLZOLE
SCHMÄLZ-EXTRAKTE weiss
FÄRBEREIÖL
NETZÖL (AVIVIEROL)
TÜRK. ROTÖL u. APPRETURÖL
WALKÖL
TEXTIL-SCHMIERSEIFE
MARSEILLERSEIFEN
KERNSEIFEN
WEBSTUHLÖL

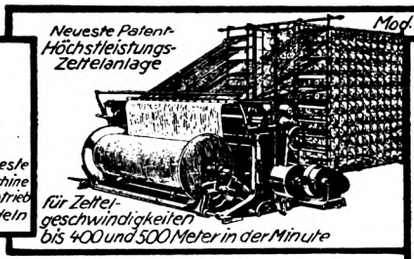
Wanke & Fritsche
CHEMISCHE-, SCHMIERÖL-, TEXTILÖL- und SEIFEN-FABRIK
BODENBACH 1 BÖHMEN.

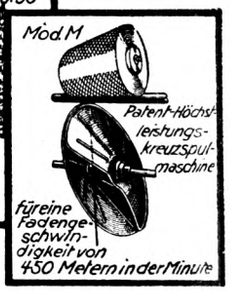
Schlafhorst

Patentierte Höchstleistungs-maschinen von **WELTRUF** zum
• Spulen • Zetteln • Zwirnen •









W. Schlafhorst & Co., M. Gladbach

Senegalin-Stärke

in Verbindung mit Kartoffelmehl

Beste und **billigste** Schlichte für Woll- und Baumwollgarne

Kostenloses Vorschlichten durch erfahrene Fachleute

Kantorowicz & Co., Breslau 6

Holz, Bretter
Brennholz, Kisten
Sägespäne
Rundholz



Wickelbrettchen

Kostenlose Offerten franko Ihre Station

Krbec & Přibyl, Dampfsägen u. Hobelwerke **Česká Třebová** Telephon 14
Dämpf- und Trockenkammer

MILCHSÄURE

bewährte Qualität — preisgünstig liefert

Schering-Kahlbaum A. G., Berlin.
Vertreter: W. M. BROSCHE, Prag-Vinohrady, Pštroska 3

Wasser-Beschaffung, Reinigung,

Bohrungen etc.
Filter, Kläranlagen etc.

G. RUMPEL AKTIENGESELLSCHAFT **TEPLITZ-SCHÖNAU.**

Jngenieurbesuch kostenlos.

JACQUARDEISELN
WEBEREIUTENSILIEN
LIEFERT BILLIGST
W. FISCHER / HRONOW
BÖHMEN

IHR BETRIEB ARBEITET WENN SIE INSERIEREN!



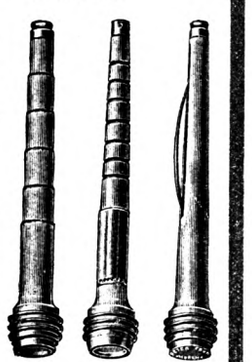
M. Pam & Co.,
Papierspulen
und
Hülsenfabriken
bandskron
Č. S. R.
Filialfabriken:
Habelschwerdt
mit eigener Papierfabrik,
Preuß.-Schlesien.

Northropspulen und Automatenspulen

beste Präzisionsarbeit, genau rundlaufend, liefert prompt

Emil Adolff A.-G., Reutlingen.

Vertreter für die Tschechoslowakei
Karl Lederer, Tetschen a. E.





Es ist zu spät

erst wenn dieses Wetter einsetzt an die Beschaffung einer Heizungsanlage für den Betrieb zu denken. Dann sind nicht nur die Unbilden der Witterung mit in den Kauf zu nehmen, Stockungen in der Fabrikation, Rückgang der Arbeitsleistung sind weitere recht kostspielige Folgen.

Eine Heizung, wirtschaftlich, betriebssicher u. zweckentsprechend ist die DAQUA-Heizung.

Lassen Sie sich bitte durch unsere Fachingenieure beraten. Sie halten sich ohne Kosten zu Ihrer Verfügung. Unsere Kataloge Nr. 318/98 DAQUA-Hochtemperatur-Umlaufheizung D.R.P., eine Heißwasserheizung, die mit Temperaturen von zirka 165° Celsius arbeitet und Nr. 307/98 DAQUA-Luftheizung, beide mit reichem Bildmaterial und Textinhalt, senden wir Ihnen gern zu.

DANNEBERG & QUANDT, Abtg. 3, Install.-Abtg. für DAQUA-Anlagen, BERLIN-LICHTENBERG

Volkswirtschaftlicher Teil und Statistik.

6. Internationale Wollkonferenz.

Von Handelskammersekretär Dr. Walter, Reichenberg.

Die diesjährige internationale Wollkonferenz fand über Einladung der belgischen Delegation in der Zeit vom 9. bis 12. September in Lüttich statt, wozu die belgische Jahrhundertfeier und die aus diesem Anlasse veranstalteten internationalen Ausstellungen in Lüttich und Antwerpen besonderen Anlaß boten. Bei der Konferenz waren sämtliche der internationalen Wollvereinigung bisher angehörigen Länder, zum Teil durch stattliche Delegationen vertreten, und zwar: *Deutschland, England, Belgien, Frankreich, Ungarn, Italien, Holland, Polen* und die *Tschechoslowakei.*

Die *tschechoslowakische Delegation* setzte sich aus folgenden Herren zusammen: *Walter Löw-Beer* als Vorsitzenden des tschechoslowakischen Gesamtwollausschusses (Verein der Wollindustriellen und Handels- und Gewerbekammer in Brünn), Ing. *Herbert Zucker*, Präsident der Fezfabriken in Strakonitz (Verein der tschechoslowakischen Textilindustriellen in Prag), *Dr. Karl Devcic-Siegwardein*, Generalsekretär und Präsidialmitglied des Allgemeinen Deutschen Textilverbandes in Reichenberg und in Vertretung der *Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg* der Verfasser dieses Berichtes.

Am Vortage der eigentlichen Konferenz fand eine Komitee-Sitzung statt, welche hauptsächlich der Vorbereitung der einzelnen Gegenstände für die Konferenz diente. Hier wurden auch gewisse Klagen über die ungenügende Vorbereitung der Konferenz vorgebracht, die nicht unbegründet sind, da zahlreiche Berichte erst in Lüttich selbst vorgelegt werden konnten. Es wurde deshalb dringend ersucht, die einzelnen Gegenstände so vorzubereiten, daß den einzelnen Nationalgruppen genügend Zeit zur vorherigen Behandlung und Stellungnahme gelassen werde.

Die eigentliche *Konferenz* wurde am Mittwoch, den 10. September d. J., 10 Uhr im *Palais de fêtes de la ville* im südlichen Trakte der Ausstellung in Lüttich durch den Präsidenten der internationalen Wollvereinigung, Herrn *Dubrulle*, eröffnet und am nächsten Tage in *Verviers* fortgesetzt. Zum Vorsitzenden und Präsidenten der Konferenz wurde Herr *René Peltzer* aus Verviers einstimmig gewählt, dessen umsichtiger und geschickter Leitung es zu verdanken ist, daß die Tagesordnung vollkommen programmäßig und ohne irgendeine Störung oder einen Mißton abgewickelt werden konnte.

Aus der Tagesordnung seien insbesondere folgende *Programmspunkte* hervorgehoben, wobei bemerkt sei, daß die *tschechoslowakische Delegation* fast zu allen Punkten durch ihren Vorsitzenden, Herrn Walter *Löw-Beer*, Stellung nahm.

1. Die als erster Programmspunkt auf der Tagesordnung stehenden Statuten der Internationalen Wollföderation, die bereits in der letzten Komitee-Sitzung in Paris beschlossen wurden, wurden einstimmig und endgültig angenommen. Der Name der Vereinigung ist: französisch: Federation lainière Internationale, englisch: Internationale Wool-Textile-Organisation, deutsch: Internationale Wollvereinigung. Der Sitz der Vereinigung ist derzeit *Bradford*, kann jedoch durch den Beschluß der Vollversammlung jederzeit verlegt werden.

2. Über die Vereinheitlichung der Wollbezeichnungen lag ein ausführlicher Bericht des englichen Experten Prof. Doktor *Barker* von der Universität in Leeds über die Arbeiten der von der letzten Konferenz in Bradford eingesetzten Expertenkommision vor, den der Genannte noch durch mündliche Ausführungen ergänzte. Barker empfiehlt im internationalen Maßstab für die Feinheitsbestimmung der Wolle und ihre Klassifizierung als Basis für eine Wollfeinheit das in Milligramm ausgedrückte Gewicht von 10 *m* Fasern bei einem Feuchtigkeitsgehalte von 18¼%. Eine darauf beruhende Tabelle wurde bereits ausgearbeitet.

Der Vorsitzende der italienischen Delegation, Danielo *Schneider*, der an den Arbeiten des Experten-Kommitees hervorragenden Anteil genommen hat und auch eine Feinheitsskala, basiert auf dem *Faserdurchschnitt* in Mikromillimetern ausgearbeitet hat, erklärte, daß selbst bei Würdigung aller der Gründe, die die Herren *Barker, Dantzer* und *Röhrich* veranlaßt haben, das Gewichtslängenprinzip anzunehmen, man sich mit den gegen die mikroskopischen Abmessungen vorgebrachten Einwürfen insofern nicht einverstanden erklären könne, als diese angeblich grobe Irrtümer bis zu 100% bilden können. Derartige Fehler seien nur auf die Tatsache zurückzuführen, daß die Methode des Abwiegens zahlreiche Ungenauigkeitsgründe in sich schließt. Die italienische Delegation schließt sich gern der Methode der Abmessung durch Wiegen an, meint aber, daß man noch weiter gehen und die Faserfeinheit einfach mit Hilfe metrischer Nummern ausdrücken sollte.

Herr Schneider macht sodann darauf aufmerksam, daß von der *Textilforschungsanstalt in Reichenberg* ein Apparat konstruiert worden sei, welcher die Feinheit der Wollfaser mittels einer *Querschnittbestimmung in einem Wollbündel* ermittelt. Diese Methode habe sehr viel für sich und verdiene größte Beachtung.

Darauf führte der Direktor der Textilforschungsanstalt in Reichenberg, Herr Dr. *Sieber*, diesen Apparat, der von dem wissenschaftlichen Mitarbeiter dieses Institutes Herrn *Küsebauch* konstruiert und als *Rapid-Lanometer* bezeichnet wurde, vor und gab hiezu die notwendigen Aufklärungen. Nach entsprechenden Vorversuchen sei man zu folgender Arbeitsweise gelangt: 100 Wollfasern aus der zu prüfenden Wolle werden in dem Rapid-Lanometer zusammen, also in einem Bündel, in ihrer Dicke in der Weise gemessen, daß das Bündel in die Nute eingelegt wird und der 0'7 *mm* in Durchmesser besitzende flache Schieber durch Eigenbelastung herabgelassen wird. Der Zeiger des Apparates ergibt dann einen der Dicke des Bündels genau entsprechenden Ausschlag, der für jede Wollqualität feststeht. Jede einzelne Prüfung erfordert nur einen Zeitaufwand von einigen Sekunden.

Statt 100 können selbstverständlich Bündel einer größeren Anzahl von Wollfasern gemessen werden. Es empfiehlt sich der einfachen Rechnung wegen 200 oder 300 Fasern zu bündeln, besonders bei gröberen Wollen oder bei gröberen Wollen 2—3 Versuche mit Bündeln von je 100 Fasern auszuführen.

Die Wollbündel werden zweckmäßig durch Herausziehen von Fasern aus einem beliebig großen Stapel und Auflegen auf Kammstäbe hergestellt, selbstverständlich werden die Fasern genau gezählt. Das Bündel wird mit den Fingern aus den Kammstäben ohne Gewaltanwendung herausgezogen. Am zweckmäßigsten werde die Anwendung von Kammstäben angeordnet in der Form eines Dreieckes erkannt. Die Arbeit einer Bündelung erfordert etwa 5 Minuten.

Die Ausführung einer Dickenbestimmung nach der erwähnten Methode nimmt demnach einen geringen Zeitaufwand in Anspruch und gibt nach den durchgeführten Untersuchungen, deren eine große Anzahl ausgeführt worden sind, durchaus zuverlässige, genaue Resultate.

In dem Sinne ist diese Prüfungsweise noch eine sicherere als die mikroskopische, u. zw. dadurch, daß die Messungen an einem und demselben Bündel in einigen Abständen gemessen werden. Bekanntlich besitzen die meisten Wollen Dickenunterschiede in der Einzelfaser, diese Unterschiede werden mittels der besprochenen Methode erfaßt und erkennbar.

Die *Kräuselung* der Wolle zum Unterschiede von der „Gewichtslängen"-Methode beeinflußt die Methode Küsebauch nicht; der Schmaldurchmesser des Schiebers beträgt 0'7 *mm* (der Schieber könnte auch noch dünner gehalten werden), die meist gekräuselte Wolle besitzt nach *Dollond* ein Maß von 0'8 *mm*. Die Kräuselung übt also, wie bereits gesagt, einen Einfluß nicht aus.

Die nach dieser Methode ausgeführten grundlegenden Versuche wurden auch durch mikroskopische Prüfungen kontrolliert.

Der deutsche Delegierte, Herr *Schönbach*, wies darauf hin, daß es sich hier um eine sehr schwierige Frage handle und daß man daher nur mit größter Vorsicht und unter Zustimmung aller Länder zu einem Ergebnisse kommen könne. Es wurde deshalb beschlossen, für die weitere Prüfung dieser Frage und die einzelnen Untersuchungsmethoden ein *Sachverständigen-Komitee*, bestehend aus den Herren Prof. *Barker, Dantzer, Mechelon* und *Dr. Sieber*, einzusetzen, welches der nächsten Konferenz einen ausführlichen Bericht erstatten soll.

Hervorgehoben sei, daß der von Herrn Dr. Sieber vorgeführte Rapid-Lanometer allgemein große Beachtung fand und seine gute Brauchbarkeit auch für die Praxis von den Herren der verschiedenen Delegationen voll anerkannt wurde. An dem Apparate, der sehr einfach und unbegrenzt haltbar ist und nur geringe Anschaffungskosten erfordert, werden noch verschiedene Verbesserungen vorgenommen werden.

3. Über die Beschränkung der Kredite, eine Frage, welche bereits zweimal die Wollkonferenz und mehrere Komitee-Sitzungen beschäftigt hat, berichtete Herr *Immann* (Großbritannien), der darauf hinwies, daß in der Sitzung des Exekutiv-Komitees vom März d. J. folgender Beschluß angenommen worden sei:

„Ab . . . . . soll die Dauer der Kredite 6 Monate nicht überschreiten; wenn ein Kredit von 6 Monaten gegeben wird, soll dieser vom Datum der Faktura beginnen und höchstens die erste Periode von 3 Monaten offener Kredit sein.

Dieser Beschluß schließt in sich selbstverständlich keine Einschränkung der Kredite auf weniger als 6 Monate. Wenn infolge besonderer Umstände eine Verlängerung der Kredite bewilligt wird, so soll hievon der Sekretär der Internationalen Wollvereinigung verständigt werden. Dieser Beschluß bezieht sich auf die Wollkammzüge, Kämmlinge, Abfälle und Garne. Die Durchführung dieses Beschlusses obliegt den betreffenden Organisationen jedes Landes. Diese Organisationen werden auch den Sekretär der Internationalen Wollvereinigung auf jede Verletzung der Regel aufmerksam machen."

Der Berichterstatter beantragte, daß nun endlich von jedem in der Wollvereinigung vertretenen Lande ein bestimmtes Einverständnis gegeben werde und schlägt deshalb vor, wenn innerhalb von 2 oder 3 Monaten kein befriedigender Prozentsatz von Mitgliedern die Zustimmung zu diesem Beschlusse bekanntgebe, die Konferenz sich mit der Sache nicht weiter befassen möge.

Herr *Löw-Beer* nahm zu dieser Frage auf Grund eines ausführlichen Gutachtens des Vereines der Wollindustriellen Mährens Stellung und verwies insbesondere darauf, daß die Bemühungen der Tschechoslowakei, die Übelstände auf dem Gebiete des Kreditwesens abzustellen und die Dauer der Kredite auf ein vernünftiges Maß zu beschränken, gerade für die Wollindustrie von Erfolg begleitet waren, indem sowohl die Kammgarnspinner über eine feste Organisation mit genau bestimmten Verkaufsbedingungen verfügen, als auch die Wollwarenerzeuger fast ausnahmslos der Tuch- und Kleiderstoff-Konvention angehören, welche die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen genauestens regeln und dadurch auf dem Inlandsmarkte die Grundlage für ein gesundes Geschäft bieten. Ähnliche Konventionen bestehen auch in Deutschland und in Frankreich und es wäre daher Aufgabe der Internationalen Wollvereinigung, alles Material über die Konvention auf dem Gebiete der Wollindustrie zu sammeln und für jene Länder, wo es derartige Konventionen nicht gibt, festzustellen, zu welchen Kreditbedingungen im allgemeinen derzeit verkauft wird. Die meisten Konventionen beschränken sich aber auf das Inland. Vielleicht könnte die Internationale Wollvereinigung den Ausgangspunkt dafür bieten, daß auch in jenen Staaten, in denen bisher solche Konventionen nicht bestehen, diese geschaffen werden und daß man dann die Führer der verschiedenen Konventionen zusammenbringt. Derartige Bestrebungen bestehen und haben auch bereits wenigstens zu Teilresultaten geführt. Nach den Erfahrungen ist jedoch nur eine festgefügte Organisation in den einzelnen Staaten und die Verbindung dieser Organisationen untereinander in der Lage, Ordnung zu schaffen; denn es ist zwecklos, Bedingungen aufzustellen, wenn es keine Instanz gibt, die die Durchführung überwacht, wenn keine Kontrolle besteht, da sonst im gegenseitigen Konkurrenzkampfe nur derjenige zu Schaden kommt, der sich an die Bestimmungen hält.

Herr *Löw-Beer* wies weiter darauf hin, daß die Frage der Kreditbeschränkung auch noch dadurch kompliziert werde, weil es sich ja nicht nur um die Fabrikanten allein, sondern auch um die Vertreter und Kommissionäre handelt. Außerdem sei die gegenwärtige schlechte Geschäftslage auch ein Hindernis für alle derartigen Bestrebungen.

In ähnlichem Sinne äußerten sich auch die Vertreter anderer Delegationen.

Schließlich einigte man sich aber doch auf den Beschluß, daß ab 1. April 1931 Kredite über 6 Monate nicht mehr gewährt werden sollen, wobei aber das Inkrafttreten von dem ausreichenden Beitritt der Wollfirmen der verschiedenen Staaten abhängig gemacht wird.

Leider ist zu befürchten, daß sich nicht die genügende Anzahl von Firmen bezw. Organisationen derzeit finden wird, wobei es sich gerade um die großen Staaten, namentlich England handeln wird, die zuerst mit gutem Beispiele vorangehen müssen.

4. Statistik der Stocks in den Lohnkämmereien. (Berichterstatter Kommerzialrat *Schönbach*, Deutschland.) Die französischen, belgischen, deutschen und italienischen Lohnkämmereien geben allmonatlich die Menge der bei ihnen lagernden fertigen Kammzüge bekannt. Dagegen bleiben die in den Kämmereien vorhandenen Mengen an Rohwolle bisher unbekannt. Dadurch wurden in den letzten Jahren bis zum Tuchhandel hinab falsche Schlüsse veranlaßt. Die Vereinigung des Wollhandels in Leipzig hat deshalb die Organisationen der deutschen, französischen, belgischen und italienischen Lohnkämmereien bereits in den letzten Jahren gebeten, allmonatlich auch die vorhandenen Rohwollvorräte, und zwar für Merino wie für Crossbreds, in Kammzug umgerechnet, bekanntzugeben. Diese Anregung hat zwar Beachtung gefunden, jedoch noch nicht das gewünschte Ergebnis gezeitigt, weshalb eine internationale Regelung beantragt wird.

Da jedoch mangels bestimmter Anträge noch keine derartige internationale Regelung erschien, wurde beschlossen, die Frage neuerdings durch die nationalen Komitees zu behandeln, um, wenn möglich, zu einem Einvernehmen zu gelangen.

5. Lagerhaltung im Tuchgeschäfte. (Berichterstatter Herr *Pariser*, Deutschland.) Der Vortrag geht davon aus, daß das Problem der Überproduktion in der Tuchindustrie ein internationales sei, als deren Folge sich eine Ansammlung von Fertigfabrikaten ergebe. Die Frage nach dem Abbau dieser Vorräte ist deshalb ein internationales Thema. In der Wirtschaft aller Industrieländer habe sich eine Erscheinung gezeigt, die auf das Zusammenspielen der am Produktions- und Verteuerungsprozeß beteiligten Kräfte ungefähr den Einfluß hat, wie die Lösung der Kuppelung in einem mechanischen Getriebe. Die Lockerung der Zusammenhänge erscheint als wirtschaftliche Auswirkung der Überkapazität und findet ihren Ausdruck in dem allgemein beobachteten Vorgange, den man unter „von der Hand in den Mund leben" bezeichnet.

Der Vortragende untersucht dann 1. ob die Überproduktion in der Tuchindustrie eine chronische sei, 2. ob der Großhandel in der Lage ist, auf die Marktverhältnisse günstig, d. h. im Sinne der Verringerung der Lagerhaltung einzuwirken und 3. mit welchen Mitteln die Aufgabe der Marktbeobachtung von den Fabrikanten zu leisten ist.

Der Vortrag, der trotz der Aufwerfung vieler interessanter Probleme doch einen stark theoretisierenden Charakter trug, behandelte auch die künftige Arbeit der Modeforschungsinstitute, die schon heute am Werke sind und die Aufgabe haben, das völlig neue Gebiet der systematischen Modeforschung der Industrie zu erschließen. Zu einer Debatte über diesen Gegenstand kam es nicht, sondern es wurde lediglich beschlossen, ein Exemplar dieses Vortrages jedem Mitgliede der einzelnen Delegationen zur Verfügung zu stellen.

6. Schiedsgerichtsverfahren und Regelung von Differenzen in außereuropäischen Staaten. (Berichterstatter Herr *Clay*, Großbritannien.) Der Berichterstatter regt an, die Streitigkeiten, die sich aus der Lieferung insbesondere von Rohprodukten und Halbfabrikaten in außereuropäischen Ländern hauptsächlich deshalb ergeben, weil alle Unregelmäßigkeiten in der fertigen Ware in erster Linie dem Rohmaterial oder den Garnen zugeschrieben werden, in der Weise zu bereinigen, in solchen Fällen vorher Sachverständige der eigenen Nationalität anzurufen. In allen neuen Fabrikationsgegenden sei es Tatsache, daß die leitenden Kräfte in den Fabriken aus europäischen Fabrikationszweigen stammen, weshalb es möglich sein müßte, mit diesen technischen Kräften verschiedener Nationalität in den einzelnen Ländern internationale Komitees von Sachverständigen zu gründen. Insbesondere für die Geschäfte mit Zentral- und Südamerika, Japan, China und Indien wären solche Komitees von unschätzbarem Werte, die keineswegs eine endgültige Entscheidung treffen sollen, wohl aber eine Sachverständigentätigkeit ausüben könnten, die dann die Grundlage für das schiedsgerichtliche Verfahren sein würde.

Nach einer Debatte, in welcher von den verschiedenen Rednern auf die Schwierigkeiten hingewiesen wurde, die sich daraus ergeben, daß der Experte zugleich Angestellter des Unternehmens ist, welches die Beanständung erhebt, kam folgender Beschluß zustande: „Mit Rücksicht auf die Schwierigkeiten, die sich häufig für die Regelung von Streitigkeiten zwischen den europäischen Unternehmungen und ihren überseeischen Kundschaften ergeben, ladet die Internationale Wollvereinigung die Exporteure ein, sich mit ihren Käufern durch Vermittlung ihrer Agenten zu dem Zwecke ins Einvernehmen zu setzen, um einen geeigneten Weg zu finden, derartige Schwierigkeiten auf dem schiedsrichterlichen Wege zu regeln. Die Konferenz bestätigt den Grundsatz, daß bei Warenverkäufen zwischen europäischen Fabrikanten und europäischen Exportfirmen die Gerichtsbarkeit des Landes des Fabrikanten zu gelten hat in Übereinstimmung mit der Anwendung des Gesetzes des Verkäufers, und daß diese Regel keine andere Abweichung erleiden dürfe, als daß die Gerichtsbarkeit einem Schiedsgerichte bei einer Handelskammer eines der europäischen Wollländer übertragen werde. Dagegen muß es besonders ausgeschlossen sein, daß ein Fabrikant einen Kontrakt abschließen könnte oder müßte, in welchem er sich der Gesetzgebung eines außereuropäischen Landes ohne die Möglichkeit der Berufung bei einer Institution seines Landes oder wenigstens der Exportfirma, d. i. seines direkten Käufers einlegen zu können, unterwirft."

7. Rückbehaltungs- und Pfandrecht der Lohnkämmereien und -wäschereien. Der Berichterstatter, Kommerzialrat *Schönbach* (Deutschland), weist darauf hin, daß die deutschen Lohnkämmereien und Lohnwäschereien, obwohl sie nach deutschem Recht (Handelsgesetzbuch 369 und Bürgerliches Gesetzbuch 647) an den bei ihnen lagernden Produkten, solange die Lohnrechnungen noch nicht bezahlt sind, das Rückbehaltungs- bezw Pfandrecht genießen, auf dieses Recht verzichtet haben, da dadurch in das Geschäft große Unsicherheit getragen wird und das Risiko der Kreditgewährung, welche die Lohnanstalten vornehmen, auf den Erwerber der Ware abgewälzt werden kann. Die deutschen Lohnkämmereien und -wäschereien üben ihr Rückhaltungs- und Pfandrecht nur dem Hersteller einer Partie und den Banken gegenüber aus. Es wird nun die Frage aufgeworfen, ob es nicht möglich wäre, diese Frage allgemein zu klären, und zwar in der Weise, wie dies die deutschen Lohnkämmereien getan haben.

Die Debatte zeigte, daß die Anschauung in den übrigen Ländern nicht mit der deutschen übereinstimmt. Insbesondere trat die belgische Delegation der deutschen Auffassung entgegen und erklärte ausdrücklich, daß die belgischen Lohnbetriebe von dem ihnen gesetzlich zustehenden Rechte nicht abgehen wollen, insbesondere auch nicht von der Berechtigung, die das Pfand- und Rückbehaltungsrecht auf die nachfolgenden Käufe ausdehnt. Diese hätten im übrigen stets das Recht, vom Lohnunternehmen Auskunft darüber zu verlangen, ob die ihnen zur Verfügung gestellte Ware frei von Lasten ist und es ist auch das Lohnunternehmen zur Auskunft hierüber verpflichtet.

Da über die Frage keine Einigung erzielt werden konnte, wurde beschlossen, sie bis zur nächsten Konferenz zurückzustellen.

8. Internationaler Austausch der Kreditauskünfte. Zu diesem Punkte wurde nach Prüfung des von dem Sekretär der Bradforder Kammer *Tulloch* vorgetragenen Projektes folgender Beschluß gefaßt: „Die Konferenz empfiehlt dringend den Nationalkomitees eine Organisation, welche alle verschiedenen Gruppen (Handel, Spinner, Weber usw.) umfaßt, zum Zwecke eines Spezialdienstes der Kreditauskünfte schaffen, die bestimmt ist, in jedem Lande und in jeder Branche der Wollindustrie alle nützlichen Anzeigen über die Kundschaft zum Zwecke des gegenseitigen Austausches zu zentralisieren, und sie in vertraulicher Weise ohne jede Verantwortlichkeit auf einfache Ansuchen den Nationalkomitees an die Wollvereinigung zu überlassen."

9. Die Behandlung über die Frage der „Ratifikation der Verkäufe auf Grund großer Muster" wurde mit der unter Punkt 17 der Tagesordnung angeführten Frage der „Verkaufsbedingungen" verbunden und von Herrn *Dubrulle* behandelt.

In dem ersten Falle handelt es sich um die Abschlüsse in gewaschener und karbonisierter Wolle, die erst nach Vorlegung neuer Muster oder der ein oder mehrere Kilo betragenden Ware bestätigt sein müssen, um als

perfekt zu gelten. Wenn es sich hiebei nur um eine Vorsichtsmaßnahme handeln würde, um sich zu vergewissern, daß das erste Muster richtig ist und der Beschaffenheit des ganzen verkauften Postens entspricht, wäre nichts dagegen einzuwenden. Leider habe es aber mit derartigen Käufen oft eine andere Bewandtnis, indem der wahre Grund solcher Geschäfte der sei, zu einer unentgeltlichen Option zu gelangen, die es den Käufern ermöglicht, ihren Kunden den Posten alsdann fest anzubieten. Falls sich ihre Hoffnungen nicht erfüllen, teilen sie nach einigen Tagen dem Verkäufer mit, daß sie den Abschluß nicht ratifizieren, ohne hiezu manchmal irgendwelche annehmbare Gründe anzugeben. Andere Käufer wiederum kaufen auf die oben erwähnte Weise gekämmte oder auch gekämmte und karbonisierte Wolle unmittelbar vor den Auktionen in London oder auch Roubaix-Tourcoing oder bestätigen nicht ihre Abschlüsse, je nachdem bei den Auktionen eine Hausse oder eine Baisse eintritt. Unter solchen Bedingungen wird das dem Käufer eingeräumte Vorrecht zu einem tatsächlichen Mißbrauch, der unbedingt abgestellt werden solle. Hiebei sei zu betonen, daß es vollkommen unmöglich ist, daß die gewaschene und karbonisierte Wolle ganz und gar homogen ist. Die Vereinigung des Syndikates der Wollhändler in Roubaix-Tourcoing beantragt daher, daß bei derartigen Abschlüssen der Käufer verpflichtet ist, das Zustandekommen des Kaufes zu bestätigen, falls es sich erweist, daß die zwecks Ratifizierung des Vertrages vorgelegten neuen Muster mit den ursprünglichen Mustern identisch sind. Außerdem soll der Käufer verpflichtet sein, den Verkäufer noch am selben Tage, an dem ihm die neuen Muster zugestellt worden sind, telephonisch oder telegraphisch zu benachrichtigen. Wie immer sein Entschluß ausfallen mag, so muß er am selben Tage auch schriftlich dem Verkäufer mitgeteilt und im Falle der Nichtratifizierung des Vertrages auch entsprechend begründet werden.

Zu dem Punkte „Verkaufsbedingungen" bemerkt Herr Dubrulle, daß das Studium der Verkaufsbedingungen und Usancen der einzelnen Länder nur eine logische Fortsetzung der von der internationalen Wollvereinigung unternommenen Arbeiten darstelle, nachdem die internationalen Vereinbarungen über die Schiedsgerichtsfragen zu Wege gebracht worden seien. Da es, wie Herr Dubrulle an einzelnen praktischen Beispielen darstellt, vorkommen kann, daß bei Meinungsverschiedenheiten, die im Lande des Verkäufers ausgetragen werden müssen, über einen Streitfall in Bradford anders als z. B. in Leipzig oder in Roubaix entschieden werden könne, sei es sicherlich außerordentlich wichtig, zu international geltenden Handelsusancen, die bei allen Schiedsgerichten gelten, zu gelangen. Da die von den nationalen Wollausschüssen angeforderten Unterlagen dem Sekretariate der internationalen Wollvereinigung in nicht genügendem Maße zugekommen sind, beantragt Herr Dubrulle, die Angelegenheit weiter zu verfolgen und und die Arbeiten möglichst zu beschleunigen, um in absehbarer Zeit zu einer internationalen Regelung zu gelangen.

Kommerzialrat *Schönbach* gab seinem Bedauern darüber Ausdruck, daß die Frage der internationalen Usancen im Wollhandel noch immer nicht der Lösung näher gekommen sei. Er wies weiter auf das Leipziger Woll-Schiedsgericht und seine Bedingungen hin, die sicher eine geeignete Basis für die Zusammenstellung internationaler Verkaufsbedingungen bieten könnten. Er wolle nicht so weit gehen, wie der von französischer Seite gemachte, sicher sehr schmeichelhafte Vorschlag, die Leipziger Regeln einfach international zu übernehmen, weil man die Leipziger Verkaufsbedingungen nicht einfach auf andere Verhältnisse übertragen könne. Er kommt auf seine alte Anregung zurück, die in den verschiedenen Ländern bestehenden Gebräuche zuerst einander gegenüberzustellen und jene als internationale festzulegen, die in den verschiedenen Ländern gleich sind, die übrigen aber zu versuchen, einander anzugleichen. Dieses Regulativ dürfte aber nicht nur den Wollhandel umfassen, sondern müsse sich auch um die Kämmereien, Spinner und Weber kümmern. Je später man mit dieser Arbeit beginne, umso später werde es die Geltung erringen, die ihm als internationales Regulativ der Schiedsgerichtsbarkeit für die gesamte Wollwirtschaft zukomme.

Sekr. *Tulloch* bedauert, daß die einzelnen Länder bisher fast kein Material eingesendet haben (der tschechoslowakische Gesamtwollausschuß hat hiezu ein ausführliches schriftliches Gutachten erstattet).

Der Beschluß konnte auch hier nur dahin gehen, daß das Sekretariat nochmals von jedem Nationalkomitees die Handelsusancen, die in dem betreffenden Lande für den Handel mit gewaschener und karbonisierter Wolle bestehen, abverlangen soll. Das Büro der Wollvereinigung wird weiter beauftragt, in Paris die Delegierten der einzelnen Länder zu dem Zwecke zusammenzuberufen, um die verschiedenen Usancen zu vergleichen und wenn möglich eine internationale Kodifikation vorzunehmen, für welche das deutsche Reglement als Grundlage genommen werden soll. Die Beschlußfassung hierüber soll der nächsten Konferenz im Jahre 1931 überlassen werden.

10. Vereinheitlichung der Verkaufsregeln bei Streichgarnen. Der Vorsitzende der italienischen Delegation *Schneider* wies darauf hin, daß die Bemühung der internationalen Wollvereinigung bekanntlich bereits zu einer Vereinheitlichung bezüglich der Nummernabweichung bei Kammgarnen geführt haben und daß es nach Anschauung der italienischen Delegation zweckmäßig wäre, auch eine derartige Vereinheitlichung über die Nummernabweichungen für wollene Streichgarne zu erzielen, für die derzeit noch keine festumrissenen Regeln bestehen. Im allgemeinen ist es Sache der Abmachung zwischen dem Verkäufer und Käufer. In gewissen Fällen habe man eine Abweichungsgrenze von 500 *m* darüber und darunter für alle Nummern festgesetzt, eine Regelung, die aber nicht entsprechend ist, denn eine solche Toleranz bedeutet für eine Garnnummer von 25.000 *m* nur 2%, bei einem Garn von 5000 *m* auf das Kilogramm jedoch 10 %. Dies bringt ganz besonders für die gröbsten Nummern Differenzen mit sich, die mit den Bedürfnissen der Weberei unvereinbar sind. Bestimmte Anträge für die Festsetzung der zulässigen Nummernabweichungen werden vorläufig noch nicht gegeben, sondern nur die Frage gestellt, ob es überhaupt zweckmäßig wäre, eine solche internationale Regelung zu schaffen, deren Ausarbeitung einer Sachverständigen-Kommission zu überlassen wäre.

Diese Frage wurde einstimmig bejaht, und das Komitee der internationalen Wollkonferenz mit den weiteren Arbeiten in dieser Frage betraut. (Schluß folgt.)

Vor der endgültigen Pauschalierung der Umsatzsteuer bei Textilien. In jüngster Zeit sind wieder zwei neue Anträge auf Pauschalierung der Umsatzsteuer eingebracht worden, mit der sich ein engerer Ausschuß, bestehend aus Vertretern der Textilindustrie, der Kaufmannschaft und der Handels- und Gewerbekammern befassen soll. Diese beiden Vorschläge stammen von *Friedrich Machek* und *Edmund Beck* und beinhalten im wesentlichen folgendes.

Der Antrag Machek geht auf den ehemaligen Antrag *Matouschek* zurück und beabsichtigt die Pauschalierung der Umsatzsteuer beim Garn. Im Inland erzeugte oder aus dem Ausland eingeführte Baumwoll-, Woll- und Seidengarne sollen mit 7% besteuert werden, Leinen-, Jute- und Abfallgarne mit 3%. Für die unmittelbare Ausfuhr bestimmtes Garn bleibt ebenso wie Rohmaterial unbesteuert. Eingeführte fertige Textilware wird mit 3% Pauschale besteuert. Der ausführende Fabrikant hat, wenn es sich um Baumwoll-, Woll- und Seidenware handelt, ein ermäßigtes Pauschale von 2% zu bezahlen, bei Leinenwaren, Jutewaren und Waren aus Abfallgarnen ein ermäßigtes Pauschale von 1%. Dieses ermäßigte Pauschale wird nach der Ausfuhr im verflossenen Halbjahr bemessen. Jede Firma, die im verflossenen Halbjahr Waren ausgeführt hat, erhält hierüber eine Bestätigung, mit der sie bei der Spinnerei Garn statt mit 7% mit 2% Umsatzsteuer erhält. Vollbetriebe, die sich das Garn selbst erzeugen, erhalten eine gleichartige Bestätigung, wobei als Grundlage die Marktpreise, nicht die Gestehungspreise, zu gelten haben. Eingeführte fertige Textilware wird mit 3% Pauschale besteuert. Exporteure, welche bedruckte, manipulierte oder konfektionierte Waren erzeugen, erhalten eine Rückerstattung je nach dem fakturierten Betrag von 1 bis 2.5%.

Der Antrag Beck sieht die Schaffung von Syndikaten der Industrie vor, die die Aufgabe hätten, die pauschalierte Umsatzsteuer bei der Einfuhr der Rohmaterialien, Halb- und Ganzfabrikate nach einem zu bestimmenden Schlüssel zu errechnen, desgleichen die Pauschalbeträge für die im Inland gekauften Rohmaterialien. Diese Syndikate berechnen das Pauschal und stellen Bestätigungen darüber aus, bezw. Umsatzsteuerbons, die im Falle der Ausfuhr als Ausfuhrbons zu einer Rückvergütung berechtigen. Guthaben auf den Umsatzsteuerkontis können für die Textilausfuhr in Anspruch genommen werden. Wird über sie innerhalb eines Jahres nicht verfügt, so verfallen sie zugunsten des Staates. Die Pauschalierung dürfte nach dem Antrag Beck bei Garnen wahrscheinlich 6% betragen. Die Frage der Konfektionsindustrie und des Rückersatzes an diese Industrie im Falle der Ausfuhr wäre nach den Bedürfnissen zu regeln, wobei allenfalls Untergruppen im Textilsyndikat zu errichten wären. Der Weber müßte berechtigt sein, seinen Abnehmern die Umsatzsteuer im Wege des Syndikats zu verrechnen. Jedes Mitglied des Syndikats haftet gegenüber dem Syndikat bezw. der Finanzverwaltung und diese Haftung geht entweder auf den Inlandskonsumenten über oder erlischt durch die Ausfuhr. Aus den vorauszusehenden Überschüssen wäre ein Fonds für Ausfuhrförderung der Textilindustrie zu schaffen.

Der in der letzten Beratung im Finanzministerium als geeignete Basis für die Schlußverhandlungen anerkannte Antrag geht vom Garn als Grundlage des Pauschales aus: Im Inland erzeugtes oder importiertes Baumwoll-, Woll- und Seidengarn wird mit einem Pauschale von 7% versteuert, für den Exporteur mit einem kontingentierten Pauschale von 2%. Bei Leinengarn, Jute-, Hanf- und Abfallgarnen beträgt das Pauschale 3%, für den Exporteur 1%. Exportiertes Fertiggarn im Rohzustand oder gefärbt sowie Rohprodukte werden nicht versteuert. Importierte fertige Textilwaren werden mit einem Pauschale von 3% versteuert. Kombinierte Unternehmungen entrichten das Pauschale beim Übertritt des Garnes von der Spinnerei zur Weberei. Exporteure, die das Garn selbst nicht verarbeiten, sondern bedruckte, manipulierte oder konfektionierte Ware exportieren und deren Einkauf von Rohware bereits bei Garn mit einem Pauschale von 7 bezw. 3% belastet ist, erhalten eine Refundierung der Steuer vom fakturierten Preis von 2·5% und die Konfektionsindustrie 1·5%. Die Refundierung bei Leinengarn, Jute und Abfallgarnen beträgt 1%. Den Exporteuren wird ein kontingentiertes Pauschale nach Überprüfung ihrer Eingaben über den Garnverbrauch für Exportware gewährt werden. Sie erhalten Kontingentsscheine ausgestellt.

Dieser Antrag bildet allerdings nur den Rahmen eines Abkommens, da über die Höhe des Pauschales und der Refundierung noch weitere Verhandlungen nötig sind. Es ist nicht ausgeschlossen, daß der Antrag noch mit einem neuen Vorschlag kombiniert wird, der vor allem die Agenda der Finanzämter bei Refundierung der Steuer im Export erleichtern würde.

Der Zentralausschuß des „Textilspolek" befaßte sich mit dem Antrag Machek über die Pauschalierung der Textilumsatzsteuer. Gegen die vorgeschlagenen Durchrechnungen des Pauschales sowie gegen die Einzelheiten der technischen Durchführung wurden Einwände vorgebracht, die in einer zusammengefaßten Darstellung dem Finanzministerium übermittelt werden sollen. Der Ausschuß bereitet einen Protest gegen Preisgabe der Zollnachlässe für Textilien jener Staaten vor, mit denen infolge Erhöhung der Agrarzölle Revisionsverhandlungen eingeleitet werden sollen. In der Sitzung wurde das Interesse der Textilindustrie an ungeschmälerter Meistbegünstigung betont und beschleunigter Abschluß eines Handelsvertrages mit Jugoslawien gefordert.

Die Strick- und Wirkwarenindustrie auf der Prager Herbstmesse. Trotz der ungünstigen Geschäftslage und allgemeinen Wirtschaftskrise war die Beteiligung der Firmen als auch das erzielte Ergebnis der Herbstmesse befriedigend. Nur die Textilindustrie wies eine verhältnismäßig kleinere Beteiligung aus und es wurden von Einkäufern besonders die Erzeugnisse der Brünner und Ascher Industrie, sowie auch feine Leib- und Bettwäsche und Samte vermißt. Die Strick- und Wirkwarenindustrie, welche auch verhältnismäßig schwach beschickt war, kann mit den erzielten Resultaten zufrieden sein. Es wurden nennenswerte Umsätze, der Saisonzeit entsprechend, besonders für Inland erzielt. Da die meisten ausstellenden Strick- und Wirkwarenfirmen als führend in der Sport- und Modeindustrie gelten, kann man bei den ausgestellten Strick- und Wirkwaren gleichzeitig auch die jetzige Moderichtung in dieser Branche beobachten. Im Vordergrunde steht wie zuvor das Stricktweed. Trotzdem diese Musterungsart aus nur sehr kleinen Rapporten bestehen kann und nicht viel Variationen in der Ausführung erlaubt, sah man auf der Messe, daß auch in den kleinen Grenzen der Tweedmusterung schöne und wirkungsvolle Effekte und Muster erzielt werden können. Neben den zerstreuten Tweedmusterungen welche

genau die englischen Stoffe nachahmen, sah man auch viele Tweedmuster, die auf dem Prinzip der Punkte aufgebaut sind und sehr hübsch in ihrer Einfachheit wirken. Diese punktierten Tweedmusterungen sind meistens in dunklen Abtönungen gehalten, mit weißen oder lichten Punkten, im Gegensatz zu den zerstreuten Tweedmustern, bei welchen drappe und bräunliche Abtönungen vorherrschen. Dunkelblau, dunkelrot, dunkelbraun, dunkeldrapp, tabakbraun und schwarz mit weißen Punkten sind die meistens verwendeten Farbenkombinationen.

Die großen Unterschiede in der Verwendung von feinen und groben Garnen treten bei den Winterkollektionen in erhöhtem Maße hervor. Auf einer Seite die Strickarten in feiner Ausführung und aus feinem Material und auf der anderen Seite wieder grobe Muster aus grober, oft aus sog. Hauswolle hergestellt und in lichten Farben gehalten. Diese Unterschiede bestimmen auch die Verwendung der Strickmaschinen für diese Muster. Bei den feinen Waren sind es vorwiegend die glatten Maschinen, die ihre Musterung nur durch schmale Streifen oder durch andere Mustertechnik, die sich auf der glatten Strickmaschine erzielen läßt (Petinet, Ausdeckmuster usw.) verwenden. Auch die feine Jacquardware oder glatte Ware mit ausgestickten Motiven ist in den Kollektionen vertreten. Die ausgenähten Muster sind jedenfalls sehr beliebt.

Bei den ausgesprochenen Sportartikeln kommen wieder besser die Mustermaschinen zur Geltung, da grobes Stück ohne entsprechende Musterung unschön wirkt. Wird schon ein solcher Artikel auf einer groben, glatten Maschine gearbeitet, wird er wenigstens im Perlfang, versetzten Fang oder ähnlicher Strickart ausgeführt, um ihm den unschönen Charakter zu nehmen. Die meist verwendeten Maschinen bei den groben Sportsachen sind die einseitigen Jacquardmaschinen und die Linksmaschinen. Oft werden solche Artikel auch gerauht.

Neben den Hauptartikeln der Strickkonfektion, Kleider, Pullover, Jäckchen und Westen, sah man natürlich auch verschiedene andere Artikel (Blusen, Garnituren, bestehend aus Schal, Mütze und Handtasche, in bunter schräger Musterung, und Kinderartikel). Die gestrickte Baskenmütze, auch Radiokappe genannt, die ihre Wiege in der Tschechoslowakei hat, wird durch verschiedene Musterungen verschönert. Man sah zum Beispiel Baskenmützen, welche mit Stickerei verziert waren, ferner Mützen mit verschiedenen Mustern in bunten Farben usw. Die Strumpfwarenfabriken waren verhältnismäßig schwach vertreten.

Handelsabkommen mit Chile. Am 19. v. M. wurde das Übereinkommen zwischen der Tschechoslowakei und Chile perfektioniert, welches die gegenseitige Meistbegünstigung vorsieht. Nach Austausch der Ratifikationsurkunde wird das Abkommen in Kraft treten, das vorläufig für 3 Jahre gilt.

Das Veredelungsverfahren wurde vom Finanzministerium bis Ende 1931 bewilligt. Erfaßt werden bei der Einfuhr Baumwollgarne der T.-Nr. 183 d, e, f und bei der Rückausfuhr daraus verfertigte gestrickte Handschuhe und gewebte Damenhosen, ferner für den gleichen Zeitraum das passive Veredelungsverfahren bei der Ausfuhr von 30.000 *m* feinen, mercerisierten Rohbaumwollgeweben, 150 *cm* breit und bei derem Rückimport nach Aufdruck.

Lohnbewegung in der Textilindustrie. Trautenau. Mit 1. September l. J. trat für die Flachsspinnereien von Trautenau und Umgebung Vertragslosigkeit ein. Die Gewerkschaften forderten eine unveränderte Verlängerung des Lohnvertrages, einschließlich Teuerungszulage bis 1. Feber 1931. Nachdem sich die Lage der Flachsspinnereien immer noch mehr verschlechtert hat, wurde den Arbeitnehmern angekündigt, daß die bisherige Teuerungsaushilfe von je vier Stunden monatlich letztmalig im September zur Auszahlung gelangt.

Die Lage der Baumwollspinnereien. Die ständig fallende Tendenz der Rohwarenmärkte hindert auch heute noch die Neubildung des Baumwollspinnereikartells, obwohl zu dessen Reaktivierung immer wieder Verhandlungen angeknüpft werden. Die heutige Situation der Baumwollspinnereien in der Tschechoslowakei ist nicht weniger als erfreulich. Mehr als 200.000 Spindeln in sieben Fabriken wurden bereits stillgelegt, d. s. also 8% der Kapazität. Die Preise für Garne sind unbefriedigend und betragen etwa 14.5 bis 15 Kč bei einer Baumwollnotierung bei 11.5 in New-York. Die Bemühungen um die Reaktivierung des Kartells dauern an, werden aber nicht zuletzt durch Notverkäufe hinfällig gemacht.

Postalisches. Seit 18. August d. J. ist es zulässig, aus der Tschechoslowakei nach Italien (San Marino) gewöhnliche und telegraphische Postanweisungen bis zu 2000 Lire aufzugeben. Der Höchstbetrag solcher Anweisungen von Italien (San Marino) nach der Tschechoslowakei ist vorläufig mit 2000 Kč festgesetzt worden.

Internationaler Handelsverkehr. Belgien. *Robert Weill, Brüssel, 33, rue de la Régence.* Sucht Vertretungen in Krawattenstoffen, Seidenwaren, Wirk- und Strickwaren. (Korr. franz.)

Dänemark. *Gudmud Schack, Kopenhagen, Raadhuspladsen 75.* Sucht Vertretungen in Baumwollgarnen. (Korr. deutsch.)

Deutschland. *Louis Junkermann, Bielefeld, Turnerstr. 11.* Übernimmt Vertretungen in Lüster, Baumwollwaren, Loden und Leinen. (Korr. deutsch.)

Emil Seifarth, Gera, Prinzenpl. 10. Übernimmt Vertretungen in Kamm- und Haargarn und in Schappeseide. (Korr. deutsch.)

W. Neuberg, Bielefeld, Hermannstr. 30. Sucht Vertretung in bunten Stoffen für Herrenwäsche. (Korr. deutsch.)

Georg Kühn, Gera, Louis-Schlutterstr. 4. Übernimmt Vertretungen in Web-, Wirk- und Strickgarnen. (Korr. deutsch.)

Arthur W. Engelhardt, Gera, Agnesstr. 36. Übernimmt Vertretungen in Garnen für Kleiderstoffe, Teppiche und Wirkwaren. (Korr. deutsch.)

Max Th. Wolf, Gera, Weißflogstr. 10. Sucht Vertretungen in Haargarnen. (Korr. deutsch.)

Benno Kugland, Hamburg 1, Gr. Burstah 11. Sucht Vertretungen in Woll-, Haar- und Velourstumpen. (Korr. deutsch.)

Richard Naumann, Gera, Zabelstr. 13. Übernimmt Vertretungen in Garnen, besonders Wollgarnen für Webereien. (Korr. deutsch.)

Johannes Wehrde, Gera-Untermhaus, Hermann-Luboldstr. 26. Sucht Vertretungen in Kunstseide, Kamm- und Haargarnen. (Korr. deutsch.)

C. F. Buschendorf, Gera, Thüringen, Schmelzhüttenstr. 32. Sucht Vertretungen in Woll- und Baumwollgarnen und Kunstseide. (Korr. deutsch.)

Frankreich. *Max Delfaner, Paris, IVe, 28 Bois Boulevard de Sebastopol.* Sucht Vertretungen in Krawattenstoffen, Imprimées in Seide und Kunstseide, Leinenwaren und Wäschestoffen. (Korr. deutsch, franz.).

Griechenland. *Savvs Joannides Fils, Athen, Rue de Stade 4.* Übernimmt Vertretungen in Stoffen aller Art f. Regenschirme. (Korr. deutsch.)

Th. Jeam Papalexandrato & Cie., Athen, 1, Epicourou. Übernehmen Vertretungen in Textilien. (Korr. franz.)

Bas. M. Exadactylos, Piräus, Rue Notapa 127. Sucht Vertretungen in Stoffen, Möbelstoffen, Strumpf- und Wirkwaren, Gummistoffen. (Korr. franz.)

Kuranis & Coutsoupiades, Athen, Rue Calamioti 25. Übernimmt Vertretungen in bedruckten Voiles bedr. Samten, Zephiren und Baumwollstoffen für Damen. (Korr. franz.)

Großbritannien. *F. J. Neville & Sons, Leicester, Lower Brown Street.* Erbitten Offerte in Bastbändern. (Korr. engl.)

Haiti. *G. Bertolini, Port au Prince, Rue Roux 308.* Übernimmt Vertretungen in Textilwaren aller Art. (Korr. deutsch, ital., franz.)

Holland. *L. & A. I. de Beer, Amsterdam, Weesperstraat 109.* Suchen Vertretungen in Textilien (Geweben). (Korr. deutsch).

Ph. Peereboom, Den Haag, Princestr. 88. Übernimmt Vertretungen in Strick- und Wirkwaren und Trikotagen. (Korr. deutsch, engl., franz.).

Italien. *Natale Savin, Trieste (105), via S. Zaccaria 4.* Übernimmt Vertretungen in Textilwaren aller Art. (Korr. deutsch, ital.)

S. G. Held, Milano (123), via Ripamonti 40. Sucht Vertretungen in Textilwaren aller Art. (Korr. deutsch, ital.)

Jugoslawien. *Dragotin Sireć, Cilli, Krekov trg 6.* Sucht Vertretungen in Tuch, Wollwaren, Leinen- und Taschentüchern. (Korr. deutsch.

Ing. M. Slucky & Co., Beograd, König-Milanstr. 66. Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch.)

Milan Kovacevic, Novisad, Fruskogorska ul. 35. Übernimmt Vertretungen in Stoffen, Seide und Leinenwaren. (Korr. deutsch.)

Alexander Deutsch, Novi Sad. Laza Kostica 25. Sucht Vertretungen in sämtlichen Handarbeitsgarnen, Nähseiden, Baumwoll- und Schafwollgarnen. (Korr. deutsch.)

Lazar S. Putnik, Beograd, Strahinica Bana 55. Sucht Vertretungen in Schafwollgarnen für Trikotagen, Kunstseide, Makogarn (für Strümpfe), ferner in Geweben. (Korr. deutsch.)

Josip M. Pantic, „Toplica", Beograd, Kraljice Natalije 5. Übernimmt Textilvertretungen. (Korr. deutsch.)

Eugen Rockenstein, Subotica, Sudareviceva 14. Übernimmt Vertretungen in Tuch- und Seidenwaren. (Korr. deutsch.)

Armand-Azriel, Beograd, Keng. Ljubice 7. Übernimmt Vertretungen in Woll- und Baumwollwaren. (Korr. deutsch.)

Milovan R. Stefanovic, Beograd, Kepeten Misina ul. 1. Sucht Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch.)

B. Milojkovic, Beograd, Hilensarska ul. 20. Sucht Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch.)

Malta. *Josef M. Farrugia, Malta, P. O. B. 91.* Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. engl.).

Marokko. *Isaak Bendahan, Casablanca, 172 Avenue General Drude.* Sucht Vertretungen in Textilien und Hüten. (Korr. franz.)

Österreich. *Elias Austein, Wien, III., Löwengasse 29.* Sucht Vertretungen in Strümpfen. (Korr. deutsch.)

Arnold Springer, Wien, VIII., Kupkagasse 4. Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch.)

Richard Haus, Wien, III., Heumarkt 7. Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch, engl., franz., ital.).

Riedel & Beutel, Wien, I., Stephanspl. 9 und 11. Bitten um Namhaftmachung von Erzeugern von Kunstseiden-Crêpe-de-Chine. (Korr. deutsch.)

Paraguay. *Victoriano Escobar, Asuncion.* Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. span.).

Polen. *Samuel Atlas, Lemberg, ulica Valowa 31.* Sucht Vertretungen in Tuch- und Manufakturwaren. (Korr. deutsch, poln.).

I. Horowitz, Warschau, 5, Rue Dzielna. Bittet um Namhaftmachung von Erzeugern von Hutsamten. (Korr. deutsch.)

Ludwik Hoszowski, Lemberg, ul. Akademicka 3. Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch.)

Rumänien. *Mircea Rosenthal, Bukarest, V. Str. Bradullui 39.* Übernimmt Vertretungen in Baumwolle, Kunstseide, Baumwoll- und Flachsfäden, Jutesäcken- und Geweben. (Korr. deutsch.)

Schweden. *Ehnimbs Handelsakciebolag, Malmö, Stortorget.* Übernehmen Vetretungen in Baumwollgarnen. (Korr. deutsch.)

Schweiz. *M. & E. Schuppisser, Zürich 7, Kreuzbühlstr. 1.* Bitten um Namhaftmachung von Erzeugern von Hutsamt. (Korr. deutsch.)

Tunis. *Josef Letiziam, Tunis, 50, rue Aldjazira.* Sucht Vertretungen in Strick- und Wirkwaren und Baumwollstoffen. (Korr. franz.)

Vereinigte Staaten von Nordamerika. *Maxwell E. Silbermann Inc., New York, 1270 Broadway.* Übernimmt Vertretungen in Textilien. (Korr. engl.)

French Speciality Co., New York, City, 1, Hudson St. Übernehmen Vertretungen in Textilien. (Korr. franz., engl.)

Patentanmeldungen. Tschechoslowakei. Veröffentlicht am 15. August 1930.

Kl. 8b. Fa. Rudolf Jahr, Maschinenfabrik, Gera-Reuß. Spann-, Rahmen- und Trockenvorrichtung mit mehreren Etagen und Ventilatoren. In jeder Etage auf einer oder beiden Längsseiten der Vorrichtung ist eine Reihe von Ventilatoren mit horizontaler Achse angeordnet, wobei die in Vertikalrichtung zur Gewebebahn strömende Luft von einer Ventilatorenreihe zur nächsthöheren geführt wird. Angemeldet am 21. Feber 1928. (P. 1221—28.) Priorität vom 17. März 1927 (Deutschland).

Kl. 8 b. New-York Mills Corporation, New-York. Vorrichtung zum Schneiden von Fäden mit Messern zur Haar- oder Musterbildung auf der Gewebeoberfläche und mit einem Aussaugrohr, dessen Mündung über das ganze Gewebe reicht. Das Aussaugrohr ist in einer gewissen Entfernung von den Messern angeordnet und die Rückenwand seiner Mündung liegt in engster Nähe des Gewebes. Angemeldet am 19. März 1928. (P. 1934—28.)

Kl. 8 d. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von echten Ausfärbungen und Drucken auf der Faser. Auf die Faser werden unter Benützung von Alkalien Amide der Arylthioglykol-o-karbonsäuren der allgemeinen Formel $R \begin{cases} S.\,CH_2.\,COOH \\ CONH_2 \end{cases}$ aufgetragen, wobei R ein substituierter oder nichtsubstituierter aromatischer Rest ist, worauf eventuell getrocknet gedämpft und oxydiert wird. Angemeldet am 5. Oktober 1928. (P. 6398—28.) Priorität vom 20. Oktober 1927 (Deutschland.)

Kl. 8 f. Fa. H. Th. Böhme Aktiengesellschaft, Chemnitz i. Sa. Verfahren zur Erhöhung des Netz- und Durchdringungsvermögens der Behandlungsflüssigkeiten in der Textil- und Lederindustrie. Den Behandlungsflüssigkeiten werden Gemenge von heterocyklischen Verbindungen, insbesondere heterocyklischen Basen mit Sulfosäuren von im Kern aliphatisch substituierten aromatischen Kohlenwasserstoffen, insbesondere solcher mit mehr als zwei Benzolkernen zugesetzt. Angemeldet am 15. Mai 1928. (P. 3310—28.) Priorität vom 27. Mai 1927 (Deutschland).

Kl. 8 f. D. O. Soc. anonyme au capital de 2,000.000, Lyon. Verfahren zur Behandlung von Kunstseide, die in ein Bad getaucht wird, welches in 100 *l* auf 40—50° C erwärmten Wassers 300 *g* 72%iger gewöhnlicher Seife, 20 cm^3 reinen Olivenöles, 5 cm^3 Schwefelsäure von 66° Bé und 15 cm^3 Natriumhydroxyd von 36° Bé enthält, wobei diese Behandlung bei allen Textilien eine der Naturseide entsprechende Weichheit und Festigkeit zur Folge hat. Angemeldet am 19. September 1928. (P. 6044—28.) Priorität vom 8. Feber 1928 (Frankreich).

Kl. 22 a. Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel. Verfahren zur Herstellung von Azofarbstoffen. Diazoverbindungen der in 1-Stellung acidylierten 2 • 4-Phenylendiamin-1-sulfosäure und ihrer kernsubstituierter Derivate werden mit 1-Aryl-5-pyrazolonen gekuppelt. Angemeldet am 23. November 1927. (P. 6889—27.) Priorität vom 4. Dezember 1926 (Schweiz).

Kl. 22 a. Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel. Verfahren zur Herstellung von Azofarbstoffen. Nichtsulfonierte Diazoniumverbindungen, welche sich von Homologen und Substitutionsprodukten des Anilins ableiten, werden mit 3-Methyl-5-pyrazolonen gekuppelt. Angemeldet am 20. Dezember 1927. (P. 7504—27.) Priorität vom 24. Dezember 1926 (Schweiz).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Farbstoffen der Anthrazenreihe gemäß dem Patente Nr. 31.147. An Stelle von 9 • 10-Disulfoestern werden 9 • 10-Disulfoäther mit Oxydationsmitteln behandelt und die gewonnenen Oxydationsprodukte eventuell mit verseifenden Mitteln behandelt. Zweiter Zus. z. Pat. Nr. 31.147. Angemeldet am 16. Juni 1927. (P. 3602—27.) Priorität vom 21. Oktober 1926 (Deutschland).

Kl. 22a. I.-G. Farbenindusrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Farbstoffen der Anthrazenreihe gemäß dem Patente Nr. 31.147. Die dort genannten 9 • 10-Dischwefelsäureester, bezw. deren Salze solcher Leukoantrachinone, welche eine oder mehrere β-ständige Aminogruppen bezw. N-monosubstituierte Aminogruppen tragen, werden der Einwirkung von Oxydationsmitteln in saurer Lösung ohne vorherige alkalische Oxydation unterworfen. Angemeldet am 13. Juni 1927. (P. 3508—27.) Priorität vom 24. Juni 1926 (Deutschland). Erstes Zusatzpatent zum Patente Nr. 31.147.

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung eines schwarzen Trisazofarbstoffes. Es wird eine p-Aminoazoverbindung, vom Charakter einer p-Aminobenzol-azo-γ-säure diazotiert, mit einer γ-Säure alkalisch verbunden, weiter diazotiert und mit m-Phenylendiamin gekuppelt. Angemeldet am 26. August 1927. (P. 5103—27.) Priorität vom 6. September 1926 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Schwefelderivaten der Benzanthronreihe gemäß dem Patente Nr. 24.077. 6-Halogenbenzanthronyl-bzl-sulfide, wie 6-Halogenbenzanthronyl-bzl-thioalkyl bezw. Thioaryläther, insbesondere 6 • 6′-Dihalogenbzl-bzl′-benzanthronylsulfide, werden mit alkalischen Kondensationsmitteln behandelt. Angemeldet als zweites Zusatzpatent zum Patente Nr. 24.077 am 19. November 1927. (P. 6822—27.)

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Küpenfarbstoffen der Anthrachinonreihe. O-aminooxyanthrachinone kondensiert man durch Erwärmen in Gegenwart oder Abwesenheit von Lösungsmitteln mit Anthrachinonaldehyden oder Körpern, welche bei Reaktionen in letztere übergehen können oder anderen Anthrachinonderivaten, welche in ihren Eigenschaften Aldehydcharakter aufweisen oder man kondensiert auch durch Erwärmen in Gegenwart oder Abwesenheit von Lösungsmitteln mit oder ohne Zusatz von Kondensationsmitteln mit Anthrachinonkarboxylaminoanthrachinonen, welche in o-Stellung zur Aminogruppe negativ oder mit Hydroxylgruppen oder mit, zur Herstellung von Anthrachinon Karboxylaminoanthrachinonen geeigneten Komponenten substituiert sind. Es können schließlich auch Anthrachinonderivate mit einer oder mehreren Oxazolgruppen erzeugt werden, welche Derivate im m-Kohlenstoffatom durch einen Anthrachinonrest substituiert sind, wobei die Anthrachinonkerne auf jeden Fall noch beliebige weitere Substituenten enthalten können. Angemeldet am 22. November 1927. (P. 6870—27.)

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Küpenfarbstoffen. Kondensationsprodukte, welche man aus 2 • 2′-Dimethyl-ms-benz-dianthron und dessen Derivaten durch alkalische Mittel erhalten kann, werden in An- oder Abwesenheit von Lösungsmitteln mit sauren Kondensationsmitteln (wie Aluminiumchlorid) behandelt oder in saurer Lösung der Einwirkung von Oxydationsmitteln oder Licht ausgesetzt. Angemeldet am 24. November 1927. (P. 6933—27.)

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung unlöslicher Azofarbstoffe. 4-Aminoazetophenone oder 4-Aminobenzophenone und ihre Substitutionsprodukte werden mit Arylamiden der Azetessigsäure gekuppelt. Angemeldet am 30. November 1927. (P. 7060—27.) Priorität vom 3. Dezember 1923 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung in Wasser unlöslicher Azofarbstoffe. Diazoverbindungen der nicht sulfonierten Monoaminokarbazole oder deren Derivate kuppelt man mit Aryliden der 2 • 3-Oxynaphtolsäure. Angemeldet am 19. Dezember 1927. (P. 7484—27.) Priorität vom 22. Dezember 1926 (Deutsches Reich).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Azofarbstoffen. Arylamine, welche im aromatischen Rest eine Cyangruppe und eventuell weitere Substituenten enthalten, werden in Form ihrer Diazoverbindungen mit Kupplungskomponenten vereinigt. Angemeldet am 7. Dezember 1927. (P. 7205—27.) Priorität vom 13. Dezember 1926 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung saurer Wollfarbstoffe der Anthrachinonreihe. Auf 1-Amino-4-bromanthrachinon-2-sulfosäure läßt man p-Aminoazetanilide reagieren, welche im Azetylaminrest eine Alkylgruppe enthalten. Angemeldet am 8. Dezember 1927. (P. 7220—27.) Priorität vom 14. Dezember 1926 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Darstellung violett färbender indigoider Farbstoffe der 2-Thionaphten-2-indolindigoreihe. Kernsubstituierte Derivate des 3-Oxy-1-thionaphtens werden mit 5-Halogen-7-methylisatin-2′-methyl-4′-halogenaniliden kondensiert. Angemeldet am 10. Dezember 1927. (P. 7266—27.) Priorität vom 24. Dezember 1926 (Deutschland).

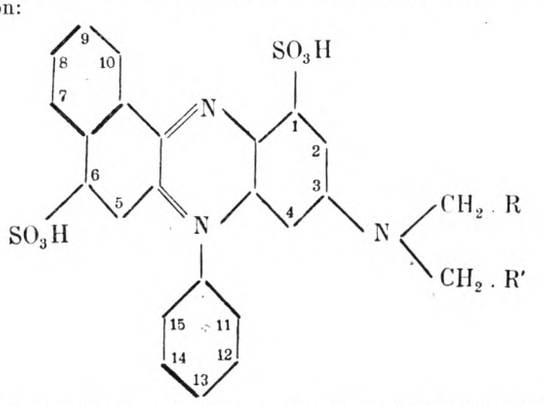
Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung violett färbender, indigoider Küpenfarbstoffe gemäß der Patentanmeldung P. 7266—27. Zur Verwendung gelangt 5 • 7-Dimethylisatin-α-xylidid oder seine in 4-Stellung die Methylgruppe oder Halogen enthaltenden Derivate, ferner die in 4-Stellung die gleichen Substituenten enthaltenden 5-Halogen-7-methyl-isatin-α-arylide. Angemeldet am 12. Dezember 1927. (P. 7287-27) als erstes Zusatzpatent zur vorstehend bekannt gemachten Hauptpatentanmeldung. (P. 7266—27.) Priorität vom 3. Jänner 1927 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung violett färbender indigoider Küpenfarbstoffe, gemäß der Hauptpatentanmeldung P. 7266—27. Man verwendet in 5- bezw. 4- und 5-Stellung durch Halogen oder die Methylgruppe substituierte 7-Methylisatin-α-chloride. Angemeldet am 14. Dezember 1927. (P. 7355—27.) Als zweites Zusatzpatent zur Hauptpatentanmeldung P. 7266—27. Erstes Zusatzpatent (P. 7287—27.) Priorität vom 5. November 1927 (Deutschland).

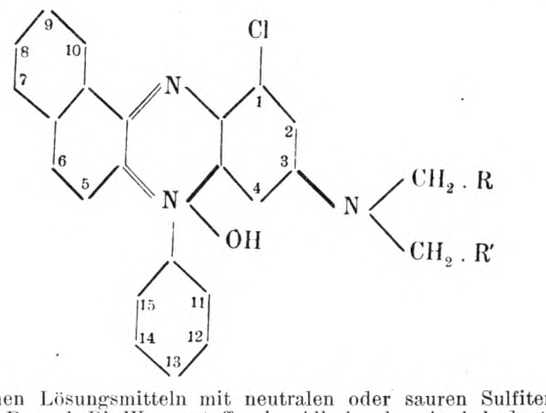
Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung blauer Farbstoffe der Diaminotriphenylmethanreihe. Benzaldehyddisulfosäuren werden mit prophylierten oder höher alkylierten Arylaminen kondensiert. Angemeldet am 16. Dezember 1927. (P. 7418—27.) Priorität vom 23. April 1927 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung neuer Azofarbstoffe. Beliebige Diazo-, Tetrazo- oder Diazoazoverbindungen werden mit 2 • 3-Oxynaphthoyl-2-amino-3-naphtholäthern kombiniert. Angemeldet am 22. Dezember 1927. (P. 7558—27.) Priorität vom 31. Dezember 1926 (Deutschland).

Kl. 22 a. J. R. Geigy A.-G., Basel. Verfahren zur Darstellung von 1 • 6-Disulfo-Säuren alkalierter Isorosinduline und ihrer Derivate der Konstitution:



dadurch gekennzeichnet, daß man alkylierte 1-Chlorisorosinduline der Formel:



in organischen Lösungsmitteln mit neutralen oder sauren Sulfiten behandelt (wobei R und R′ Wasserstoff, ein Alkyl oder Aryl bedeuten) und

nachher oxydiert. Angemeldet am 12. Dezember 1927. (P. 7297—27.) Priorität vom 27. Dezember 1926 (Deutschland).

Kl. 22 a. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Monoazofarbstoffen. Die Diazoverbindungen der 4-Nitro-1-aminobenzol-2-sulfosäure oder ihrer Substitutionsprodukte, der 5-Nitro-2-aminobenzyl-*w*-Sulfosäure, oder der Sulfosäuren des 4-Nitro-1-aminonaphthalins werden mit 4'-Oxy-phenyl-2-aminonaphthalin oder seinen Substitutionsprodukten kombiniert. Angemeldet am 20. Dezember 1927. (P. 7503—27.) Priorität vom 23. Dezember 1926 (Deutschland).

Kl. 76 a. Rolando Oreste, Chiavazza, Italien. Einrichtung zum Befestigen der Werkzeugbrettchen bei Reiß- und anderen Vorrichtungen zum Zerfasern von Textilmaterial. Zwischen die mit Bolzen versehenen und am Umfange mit Trommeln befestigten Brettchen werden in radialer Richtung keilförmige Körper eingetrieben, so daß die Brettchen nicht nur in rdialer Richtung, sondern infolge der keilförmigen Form auch in der Umfangsrichtung gleichzeitig zusammengedrückt werden. Angemeldet am 30. August 1928. (P. 5615—28.)

Kl. 76 a. Paterne Strüdel, Hannover-Linden. Maschine zum Auflösen von gewebten und gestrickten Stoffen mittels umlaufender Kammreihen. An den federnd beweglichen Löffeln sind Leisten mit schräger Unterfläche vorgesehen, unter der sich eine scharf gezahnte Riffelwalze befindet. Angemeldet am 23. Juli 1928. (P. 4810—28.) Priorität vom 24. August 1927 (Deutschland).

Veröffentlicht am 15. September 1930:

Kl. 8 b. Ewald Dörken, Lackfabrik, Herdecke-Ruhr. Verfahren zum Imprägnieren dichter Textilgewebe wie Segelleinen, Wagenplachen und dergl., bei welchem das zu imprägnierende Stück kontinuierlich durch mehrere, mit der Imprägnierflüssigkeit gefüllte Tröge geführt und sodann abwechselnd mit beiden Seiten über eine hinter den Imprägnierungsbottichen angeordnete Trockentrommel geführt wird. Das Stück läuft mit der dichten Imprägnierungsmasse nach jedem Verlassen des Imprägnierungsbades um die heizbare Trockentrommel in einem großen Umfassungs-(Umhüllungs-)winkel, wobei die Imprägnierungsmasse vor vollkommen beendigtem Trocknen in die Ware eingepreßt wird. Angemeldet am 3. März 1928. (P. 1511—28.)

Kl. 8 b. Franz Hübl, Ingenieur, Triest. Spritzdruckmaschine, bei welcher sich die Schablonen mit der bedruckten Ware zusammen bewegen. Die Spritzdüsen laufen quer über den bedruckten Stoffstreifen in einer Achterbahn und werden dabei von einem elektromagnetisch, pneumatisch oder mechanisch wirkenden, von den Schablonen unabhängigen Vorrichtung gerichtet. Angemeldet am 12. November 1927. (P. 6647—27.)

Kl. 8 b. C. A. Gruschwitz A.-G., Olbersdorf i. Sa. Tasterkluppe mit aus mehreren selbständig arbeitenden Teilen bestehenden Greifern. Der eine vom Öffner bediente Greifer der Kluppe weist eine Nase auf, welche über einen benachbarten, vom Öffner nicht beherrschten Greifer faßt, so daß beim Öffnen des ersten Greifers der andere gezwungen wird, sich mit zu öffnen. Angemeldet am 26. Oktober 1928. (P. 6877—28.) Priorität vom 28. Oktober 1927 (Deutschland).

Kl. 8 d. Gesellschaft für chemische Industrie in Basel, Basel. Verfahren zur Herstellung echter Töne auf Tierfasern (z. B. auf Seide und Leder), dadurch gekennzeichnet, daß diese Materialien mit Chromverbindungen der Triarylmethanfarbstoffe gefärbt werden. Angemeldet am 25. August 1928. (P. 5521—28.) Priorität vom 27. August 1927 (Schweiz).

Kl. 8 d. Hammond Cecil, Featherstone und Shackleton William, Konstrukteure, London. Einrichtung zum Behandeln von Geweben und dgl. mit Flüssigkeiten in einem Behälter, in welchem ein rascher Umlauf der Behandlungsflüssigkeit hervorgerufen wird. Die Düse des untertauchten Brenners dringt in die Kammer ein, welche mit dem Behälter in Verbindung steht und den abgeleiteten Teil der im Behälter zirkulierenden Flüssigkeit enthält. Angemeldet am 11. August 1928. (P. 5240—28.)

Kl. 8 d. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Weiterbildung des Verfahrens des Hauptpatentes Nr. 27.193, gekennzeichnet durch die Verwendung von Sulfosäuren von aromatischen Verbindungen oder deren Salzen, insbesondere solchen von hohem Netzvermögen, wie aromatischen Sulfosäuren, welche Seitenketten im Molekül enthalten. Diese Seitenketten können offen oder geschlossen sein, wie bei den durch Cyklohexylgruppen u. dergl. substituierten aromatischen Sulfosäuren oder sie können auch mehrere Moleküle miteinander verbinden, als Zusatz bei der Behandlung von anderen als pflanzlichen oder tierischen Wertstoffen, für Zwecke, in denen sie nicht als Seifenersatz dienen, sowie Präparate für genannte Zwecke. Angemeldet als erster Zus. z. Pat. Nr. 27.193 am 20. Jänner 1926. (P. 320—26.) Priorität vom 23. Juli 1925 (Deutschland).

Kl. 8 d. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zum Färben von Pelzen, Haaren, Federn und dgl. Die gebeizte oder ungebeizte Ware wird nacheinander mit wässrigen Lösungen von Salzen solcher Naphthalinderivate behandelt, welche wenigstens eine 4-Aminoarylaminogruppe der Benzolreihe enthalten, worauf mit geeigneten Oxydationsmitteln behandelt wird. Angemeldet am 9. November 1927. (P. 6568—27.)

Kl. 8 e. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von auf Baumwolle färbender und auf der Faser diazotierbarer Verbindungen. Mehrere Moleküle von Sulfosäuren aromatischer Diaminverbindungen, deren eine Aminogruppe nitrobenzoyliert ist, werden gegenseitig durch vorsichtige Reduktion gepaart. Angemeldet am 28. Dezember 1928. (P. 8378—28.)

Kl. 8 f. Total Broadhurst Lee Company Limited, Manchester. Textilgarn oder Gewebe, vorteilhaft, aus Zellulosefasern, welche mit der Lösung eines synthetischen Harzes imprägniert und sodann gehärtet werden. Das Harz ist beinahe vollkommen innerhalb der Fasern oder des Gewebes derart verteilt, daß letzteres praktisch nicht zerdrückbar wird. Angemeldet am 17. November 1927. (P. 6767—27.)

Kl. 22 a. Gesellschaft für chemische Industrie in Basel, Basel. Verfahren zur Herstellung neuer Chromverbindungen der o-Oxyazofarbstoffe. Farbstoffe, welche durch Kupplung von o-Oxydiazoverbindungen mit 3-Methyl-5-pyrazolon gewonnen werden, behandelt man mit Chrom übertragenden Mitteln. Angemeldet am 21. Feber 1927. (P. 7526—27.) Priorität vom 24. Dezember 1926 (Schweiz).

Kl. 25 a. Rudolf Hartmann, Zeulenroda i. Th. Verfahren zur Herstellung von gewirkten oder gestrickten Beinbandagen mit eingewebten Gummifäden und an diesen angearbeiteten Fußstücken. Der obere Teil des Fußstückes wird zunächst gewirkt oder gestrickt und im weiteren Verlauf auf derselben Maschine wird an ihm ohne Unterbrechung des Arbeitsganges das Bein angearbeitet, so daß der Zuschnitt in einem Arbeitsgang erfolgt. Hierauf wird auf derselben Maschine der untere Teil des Fußstückes hergestellt und in üblicher Weise mit dem oberen Teil vernäht, so daß die Beinbandage nach dem Zusammennähen der Ränder fertig ist. Angemeldet am 24. April 1928. (P. 2806—28.) Priorität vom 27. April 1927 (Deutschland).

Kl. 25 a. Manufacture de Bonneterie de l'Argonne, Vienne le Château, Frankreich. Verfahren zur Herstellung von Strümpfen und Socken. Der Waden- und Fersenteil des Strumpfes werden auf einem Kreiswirkstuhl erzeugt, während der übrige Teil des Fußes auf einem Flachwirkstuhl hergestellt wird. Angemeldet am 12. März 1921. (P. 1744—29.) Priorität vom 13. März 1928 (Frankreich).

Patenterteilungen. Kl. 8 c. Nr. 33.526. Josef Skoupil, Lettowitz i. Mähr.

Kl. 8 c. Nr. 33.526. Josef Skoupil Lettowitz i. Mähr. Bleich-, Koch Bleich- Koch- und Brühapparat für ununterbrochenen Gang der Gewebe im breiten Zustande oder im Strang. 15. 4. 1930.

Kl. 29 a. Nr. 33.570. J. P. Bemberg A.-G., Barmen-Rittershausen. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Kunstfäden nach dem Kupferoxydammoniakstreckspinnverfahren. 15. 5. 1930.

Kl. 52 a. Nr. 33.453. The Singer Manufacturing Co., Elizabeth. Mechanismus zum Antrieb von Nadeln bei Nähmaschinen. 15. 3. 1930.

Kl. 52 a. Nr. 33.457. The Singer Manufacturing Co., Elizabeth. Tischplatte für versenkbare Nähmaschinen. 15. 3. 1930.

Kl. 52 a. Nr. 33.460. The Singer Manufacturing Co., Elizabeth. Regulierungseinrichtung für elektrisch angetriebene Nähmaschinen. 15. 3. 1930.

Kl. 76 b. Nr. 33.563. Société pour la fabrication de la Soie „Rhodiaseta", Paris. Einrichtung zum Auffangen von Fäden an Spulen von Ringzwirnmaschinen. 15. 4. 1930.

Kl. 76 b. Nr. 33.577. Dr. Joseph Berlinerblau, Warschau. Elektrischer Einzelantrieb von Spindeln bei Spinnmaschinen. 15. 4. 1930.

Kl. 76 b. Nr. 33.579. Etablissements Matte-Dewavrin Soc. à resp. lim., Tourcoing. Andrückwalze für Streckwerke bei Vorverarbeitungs- und Spinnmaschinen. 15. 5. 1930.

Mitgeteilt von der Patentanwaltskanzlei Dr. Ing. J. Vojáček, Dipl. Ing. H. Bass, Prag, II., Klimentská 7.

Firmanachrichten. Neue Firma. Sächsische Strumpffärberei und Appretur G. m. b. H. in Tribuswinkel i. N.-Öst. Geschäftsführer sind Theodor Preiss und Hans Schmidt.

Veränderungen. Von der Fa. Novák & Co., Kattundruckerei, Appretur und Bleicherei in Königinhof a. E., wurde Johann Černik zum Prokuristen bestellt. —— Aus der Fa. Johann Faltis Erben, Flachsgarnspinnerei in Trautenau i. B., sind die Gesellschafterinnen Nikolasine Scheidel und Wilhelmine Czernin ausgeschieden. —— Aus der Fa. Jellinek & Seidl, Wollwarenfabrik in Brünn, ist der Gesellschafter Edmund Jellinek ausgeschieden. —— Von der Fa. M. Glaessel, mech. Baumwoll-, Halbwoll- und Wollwarenfabrik in Asch i. B., wurde Gerda Glaessel zur Prokuristin bestellt. —— In die Fa. Carl Bienert jun., Baumwollspinnerei, Reißerei und Weberei in Weißbach bei Friedland i. B., sind Emil und Karl Bienert als Gesellschafter eingetreten. —— Ernst Geipel ist nicht mehr Prokurist der Fa. Singer & Co., mech. Fabrik von Damenkleiderstoffen, Futterstoffen und Tücheln in Asch i. B. Zum weiteren Prokuristen wurde Cölestin Brehm bestellt. —— Aus der Fa. Flachs- und Hanfspinnerei Böhm.-Krumau in Böhm.-Krumau ist der Gesellschafter Moritz Steinbrecher ausgeschieden. Zur Geschäftsführerin wurde Auguste Steinbrecher bestellt. —— Die Fa. Jan Adámek Strickwarenfabrik in Prerau i. M., hat in Wsetin eine Filiale errichtet. —— Infolge Ausscheidens des Gesellschafters Siegmund Reiß aus der Fa. Bergmann, Reiß & Bondy, Erzeugung von Tuch- und Schafwollwaren in Vierzighuben bei Zwittau i. M., lautet die Firma nunmehr *Bergmann & Bondy*. —— Von der Fa. Erste Österreichische Glanzstoff-Fabrik A.-G. in Wien, VII., Lindengasse 4, wurden Ing. Karl Schieck, Ing. Ernst Wachendorff und Dr. Walter Bona zu Prokuristen bestellt. —— Aus der Fa. Erste St. Pöltener Dampfwäscherei Ludwig und Friedrich Krömer in St. Pölten i. N.-Öst. ist der Gesellschafter Friedrich Krömer ausgeschieden. Ludwig Krömer ist nunmehr Inhaber der Firma. —— Von der Fa. Fritsch & Co. A.-G. in Wien, I., Gonzagagasse 20, wurden David Rattner, Robert Wachsmann, Hermann Richter und August Benesch zu Prokuristen bestellt.

Löschungen. John & Weiß, Textilerzeugung und Großhandlung, Ges. m. b. H. in Nachod i. B. —— Ullersdorfer Spinnerei, Gesellschaft m. b. H. in Liqu. in Teplitz-Schönau. —— Brüder Otte, Wirkwarenerzeugung in Wien, I., Renngasse 18. —— Josef Notter, Tuchmacherei in Pinggau in Steiermark. —— Beck & Süßtrunk, Erzeugung von Strickwaren in Wien, XIX., Rudolfinergasse 8.

Personalnachrichten. Aus dem Vorstand der Fa. Adolf Löw & Sohn A.-G., Streichgarnspinnerei in Helenenthal bei Iglau i. M., sind Alma Löw, Karl Löw sen. und jun. und Josef Anderle ausgeschieden. Zu Mitgliedern des Vorstandes wurden Dr. Otto Porges, Josef Anderle und Dr. Viktor Horn bestellt. —— Emil Benedikt und Julius Jolesch sind aus dem Vorstand der Fa. Textilwarenindustrie A.-G. in Wien, I., Wipplingerstraße 6, ausgeschieden. Zu Mitgliedern des Vorstandes wurden Wolfgang Liebig und Arthur von Haas bestellt. —— Aus dem Verwaltungsrat der Fa. Erste Österreichische Glanzstoff-Fabrik A.-G. in Wien, VII., Lindengasse 4, ist Dr. Hans Ludwig ausgeschieden. In den Verwaltungsrat wurden Dr. Paul von der Heide und Dr. Johann Jacob Elisa van den Brandeler kooptiert.

Kapitalserhöhung. Die Fa. „Makosa" Textilwerke A.-G. in Bodenbach a. d. Elbe hat ihr Aktienkapital von 1·8 Mill. Kč auf 3·6 Mill. Kč erhöht.

Betriebsstillegung. Die Flachsgarnspinnerei Johann Faltis Erben in Trautenau, die bereits ihren Trautenauer Betrieb mit zirka 600 Arbeitern stillgelegt hat, sieht sich nun in Anbetracht der äußerst schwierigen Lage ge-

zwungen, im Oktober auch die Spinnerei in Jungbuch außer Betrieb zu setzen, was 500 Arbeiter zur Arbeitslosigkeit verurteilen würde. Die großen Lagerbestände lassen eine weitere Produktion nicht zu und ist mit der Wiederaufnahme des Betriebes erst dann zu rechnen, wenn die Vorräte zum größten Teil abgesetzt sein werden.

Ausgleichsverfahren. Eröffnungen. Am 1. September 1930 beim Bezirksgericht in Bezau in Vorarlberg: Jodok Schäffler, Gardinenstickerei in Bezau in Vorarlberg. Anmeldetermin bis zum 4. Oktober 1930.

Am 28. August 1930 beim Handelsgericht in Wien: Vera Ehrlich, Trikotagenerzeugung in Wien, XIX., Zehethofgasse 5. Anmeldetermin bis zum 10. November 1930.

Todesfall. Herr Arnold Rosenthal, Seniorchef der Firma Arnold Rosenthal, Kattundruckfabrik in Böhm.-Leipa.

Deutschland

Die Lage der Textilindustrie. Nach der Reichstagswahl scheint sich der Markt etwas beruhigt zu haben. Dazu kommt, daß das herbstlich-kühle Wetter den Beginn der Herbstsaison des Einzelhandels begünstigt und die geringen Lager des Zwischenhandels umfangreichere Dispositionen notwendig machen. Die große Zahl der Arbeitslosen, die in manchen Bezirken in den letzten Wochen sogar noch weiter angewachsen ist, drückt zwar die Kaufkraft der breiten Masse, und dem Auftrieb des Herbstgeschäftes sind verhältnismäßig recht enge Grenzen gesetzt.

Die Lage der Baumwollindustrie hat sich in den letzten Wochen nur wenig geändert. Die Schwankungen der Rohstoffnotierungen blieben auf die Preise der Garne und Gewebe ohne Einfluß. Es bestehen auch keine Anzeichen, die auf eine durchgreifende Änderung für die nächsten Wochen schließen lassen.

Die Wollindustrie und die ihr nahestehenden Zweige des Handels haben den Gang der Lütticher Wollkonferenz mit großem Interesse verfolgt. Dabei sei besonders auf den Vortrag des Herrn Franz Pariser hingewiesen, der sich mit der Überproduktion in der Tuchindustrie befaßt. Der Vortragende betrachtet die Überproduktion der Tuchindustrie als eine internationale Erscheinung, welche durch die Einengung der Exportmöglichkeiten der alten Produktionsländer herbeigeführt worden ist. Weiter wurde betont, daß die Stoffgroßhändler für die Industrie nicht mehr die alte Bedeutung haben, weil einmal die Kapitaldecke dieser Unternehmen meist zu klein ist und weil der Händler nicht mehr gewillt ist, das Moderisiko in allen seinen Auswirkungen zu tragen. Die Beschäftigung der Tuchindustrie wie auch der Herstellung von Damenkleiderstoffen ist durchweg eine etwas bessere als die der Baumwollindustrie. Zwar läßt auch hier der Umfang der Aufträge oft sehr zu wünschen übrig und es fehlen größere Aufträge auf lange Sicht im voraus.

In der Strick- und Wirkwarenindustrie haben sich die Verhältnisse in den letzten Wochen im allgemeinen nicht geändert. Hier und da hat sich der Eingang von Aufträgen auf Winterware mit verhältnismäßig kurzen Lieferfristen etwas belebt.

Die Leinenindustrie ist nach wie vor durchaus ungenügend beschäftigt. Selbst in Taschentüchern, Tischzeugen, Gedecken und anderen Artikeln, die für das Weihnachtsgeschäft des Einzelhandels sonst größere Bedeutung hatten, fehlt bisher die erwartete Belebung. Auch in der Kunstseidenindustrie haben sich die Verhältnisse bisher nicht gebessert. Eine rheinische Kunstseidenfabrik hat vor einigen Wochen erst wieder etwa 200 Arbeiterinnen entlassen. Vor längerer Zeit war versucht worden, die Kunstseidenverarbeiter zu einem besonderen Verbande zusammenzuschließen und es war bereits gemeldet worden, daß eine solche Verbandsgründung schon erfolgt sei. Diese Meldung eilte aber den Tatsachen voraus und schien aus interessierter Quelle, wo der Wunsch wohl der Vater des Gedankens war, zu stammen. Jetzt wird bekannt, daß die Mehrheit der Kunstseidenverarbeiter die Bildung eines besonderen Verbandes nicht für zweckmäßig hält und daß sich statt dessen eine Reihe von Verbänden lediglich zu einer Arbeitsgemeinschaft der Kunstseide verarbeitenden Industrie zusammengeschlossen hat. Es handelt sich um die folgenden Verbände: Verband Deutscher Samt- und Plüschfabrikanten Krefeld, Verband Deutscher Futterstoffwebereien Elberfeld, Zwirner- und Nähseidenverband Berlin, Verband Sächs.-Thür. Webereien Greiz, Gardinen- und Tüllwebereien Greiz, Interessengemeinschaft Sächs. Wirkerei-Verbände Chemnitz, Verein Deutscher Wirkereien Berlin, Gesamtverband Deutscher Baumwollwebereien Berlin, Verein Süddeutscher Baumwollindustrieller Augsburg, Verband Deutscher Buntwebereien und verwandter Betriebe Berlin, Verein Deutscher Seidenwebereien Krefeld. Der letztgenannte Verein Deutscher Seidenwebereien in Krefeld hat die Federführung für die neue Arbeitsgemeinschaft. Es wird besonders betont, daß es sich bei dieser Arbeitsgemeinschaft nicht um einen neuen Verband handelt, sondern daß sich die genannten Verbände lediglich zu gemeinsamer Arbeit in der Arbeitsgemeinschaft zusammengefunden haben. Neben der Frage der Rechtswirkung des Kunstseidepaktes und der Frage des Kunstseidenzolles soll sich die Arbeitsgemeinschaft mit der Vertretung der Abnehmerinteressen auf dem Gebiete der Konditionen und der Technik befassen.

Was nun die übrigen Zweige der Textilindustrie anbetrifft, so ist es erwähnenswert, daß die Band- und Spitzenfabrikation, die doch lange Zeit sehr unter der Ungunst der Mode zu leiden hatten, in den letzten Monaten teilweise eine Besserung der Nachfrage feststellen können. Bänder haben durch eine bessere Berücksichtigung seitens der Mode einen stärkeren Verbrauch aufzuweisen und auch in der Spitzenindustrie haben einige Betriebe zufriedenstellend zu tun. Allerdings ist die Beschäftigung auch in diesen Industriezweigen nicht einheitlich.

„Trostlos ist die Lage der Heimindustrie; rund 70% der Bandstühle der Heimindustrie dürften zurzeit stillstehen", heißt es im letzten Bericht des Wuppertaler Arbeitsamtes. In anderen Bezirken geht es der Heimindustrie nicht besser. Heute befindet sich das gesamte textile Lohngewerbe in großer Not. Die Industrie, die zuerst ihre eigenen Betriebseinrichtungen auszunutzen bestrebt ist, hat vielfach bei dem Mangel an Aufträgen keine Gelegenheit, dem Lohngewerbe Beschäftigung zuzuweisen. Es muß deshalb die Frage aufgeworfen werden, ob das selbständige Lohngewerbe überhaupt noch in die heutige Zeit und den modernen Produktionsapparat hineinpaßt. Ohne das Vorhandensein des Lohngewerbes würde die Industrie ihren Produktionsapparat über das Maß der heute vorhandenen Lohnbetriebe hinaus erweitern müssen und es würden in Zeiten abflauender Konjunktur entsprechend größere Teile der Betriebseinrichtungen brachliegen. Man darf deshalb wohl annehmen, daß die Industrie an dem Fortbestand eines lebensfähigen Lohngewerbes ein starkes Interesse hat. In diesem Falle müssen aber auch Mittel und Wege gefunden werden, das Lohngewebe auch in Zeiten schlechter Wirtschaftslage, wie in der gegenwärtigen, lebensfähig zu erhalten.

Die schwierigen Absatzverhältnisse und der verschärfte Wettbewerb haben dazu geführt, daß manche Fabrikanten ihren Vertretern an den verschiedensten Plätzen Zwischenlager zur größeren Bequemlichkeit der Kundschaft eingerichtet haben. Diese Vertriebsform ist aber bei genauerer Betrachtung doch nicht so ganz unbedenklich. Einmal ist die Lagerhaltung grundsätzlich nicht Aufgabe des Herstellers. Wenn es sich auch in gewissen Zeiten nicht vermeiden läßt, daß der Fabrikant im Interesse der Durchführung seines Betriebes auf Lager arbeitet, so handelt es sich dabei um einen Ausnahmezustand, der aber nicht zur Regel werden darf. Geht der Fabrikant zur Lagerhaltung über, dann müßte er auch ein in allen Artikeln stets gut sortiertes Lager unterhalten und er würde damit die Aufgaben des Großhändlers übernehmen. Damit würde aber der Großhandel vollständig überflüssig und der Fabrikant müßte in seiner Kalkulation auch die Momente der Lagerhaltung und der damit verbundenen Erhöhung des Risikos für Konjunktur- und Modenwechsel entsprechend berücksichtigen. Es würde also auf diese Weise eine Verteuerung der Ware herbeigeführt und außerdem wäre auch eine entsprechende Verlängerung der Kapitaldecke des Herstellers notwendig. Das Zwischenlager beim Vertreter mag als Ausnahmemaßnahme gedacht sein oder nicht. Es gewöhnt den Abnehmer daran, mit dem Lager des Herstellers zu rechnen und die Folge wird sein, daß sich der Handel mehr und mehr einer vorausschauenden Disposition entwöhnt. Aber auch von einem anderen Gesichtspunkte sind Bedenken gegen das Zwischenlager beim Vertreter berechtigt. Rückgabe der Ware wegen angeblicher Mängel, das Verlangen nach Ansichtssendungen oder Auswahlen und die Tatsache, daß solche Auswahlen dann mitunter sogar als Kommissionslager behandelt werden. So sind im letzten Sommer tatsächlich Fälle vorgekommen daß in einem Saisonartikel ein Händler eine Auswahl von dem Vertreterlager verlangte, dann seine Wahl traf und einen Teil der Ware als nicht gefallend zurückgab. Handelsüblich mußte der Rest der Sendung dann als festgekauft gelten. In Wirklichkeit versuchte der Abnehmer dann aber nach etwa 6 Wochen, nachdem ein vorzeitig einsetzendes Herbstwetter die Verkaufsaussichten verschlechtert hatte, den ganzen Rest zurückzugeben mit der Begründung, daß auch der Rest noch als Auswahl zu betrachten gewesen sei. Schließlich sei es doch gleichgültig, ob die Ware beim Vertreter oder bei dem Kunden lagere. Ähnliche Fälle sind wiederholt vorgekommen. So mancher Kunde stellt eben dem Vertreter ganz andere Zumutungen, wie er sie dem Fabrikanten beim direkten Bezuge der Ware stellen würde. So führt das Lager des Vertreters dazu, daß ein Teil der Kundschaft versucht, Mißbrauch damit zu treiben und die Folge sind dann nicht selten recht unliebsame Auseinandersetzungen zwischen Hersteller, Vertreter und Kunden.

Die Lage der Tuchindustrie hatte sich vor den Reichstagswahlen beängstigend verschlechtert. Aufträge für die Sommersaison 1931 sind seit Anfang September überhaupt fast nicht mehr eingegangen. Viele Betriebe sahen sich gezwungen Stillegungs- und Teilstillegungsanträge einzubringen und den Arbeiterstand oft sehr bedeutend zu reduzieren. Die noch laufenden zweiten Schichten wurden fast alle stillgelegt; mit einem Wort, die Lage sah trostlos aus. Dabei hatte sich die Sommerkollektion zu Beginn, also Ende Juli, nicht schlecht angelassen. Durch den immer mehr gesteigerten Wahlkampf, der diesmal ein Ausmaß angenommen hatte, welches bisher noch nie beobachtet werden konnte, wurden auch die Käuferkreise sehr nervös und beunruhigt und hielten ihre Orders zurück.

Die Reichstagswahl ist nun mit ihrem überraschenden Ergebnis vorbei und die gesamte Lage hat sich wieder beruhigt. In maßgebenden Kreisen hat man aber mit einem derartigen Ausfall der Wahlen gerechnet. Es wird wohl notwendig sein, auf die Ursachen dieses Wahlergebnisses einzugehen, weil wirtschaftliche Interessen damit stark verbunden sind. Daß die bürgerlichen Parteien so stark verloren haben, ist auf den ewigen Parteihader zurückzuführen. Diese ließen sich mehr von Parteipolitik als von Wirtschafts- und Volksinteressen beeinflussen. Außerdem sind die sozialen und anderen Steuerlasten bereits derart angewachsen, daß dieselben schon fast untragbar wurden. Zu einer radikalen Sparungskur war aber niemand zu haben. Die Reparationen sind auch nur mit großer Mühe aufzutreiben. Die soziale Fürsorge mit ihren extremen Auswüchsen war allgemein kritisiert worden; zu einer Reform war aber niemand zu haben. Eine rechtsradikale Partei hat sich den Kampf gegen die Auswüchse zum Ziele gesetzt und den Wahlkampf gewonnen. Dies wäre aber nicht eingetreten, hätte sie in einem Landtag nicht bewiesen, daß es ihr mit der Durchführung gründlicher Reformen ernst ist. Von den anderen Parteien wurde ihr alles mögliche in die Schuhe geschoben und ausländische Wirtschaftskreise unruhig gemacht. Fest steht jedenfalls, daß eine andere Außen- und Wirtschaftspolitik dem Auslande gegenüber nicht möglich ist. Jedenfalls sind heute ausländische Wirtschaftskreise über die jetzt gegebenen Verhältnisse besser informiert als viele Leute im Inland. Das Anwachsen der kommunistischen Welle ist wohl bedauerlich, aber sonst ohne weiteren Einfluß auf den Lauf der Dinge.

Die Leipziger Mustermesse, besonders in Textilien, hat dies besonders bewiesen. In inländischen Käuferkreisen war das Geschäft flau, das Ausland zeigte sich aber sehr interessiert. Dies gilt nicht nur für die Textilmesse, sondern für die Messe im allgemeinen. In der Textilmesse konnte man aber trotzdem mit dem Ergebnis zufrieden sein. Textilmaschinen waren auf dieser Herbstmesse nicht vertreten.

Seit den Wahlen beginnen die Aufträge wieder in etwas größerem Umfange einzulaufen. Viele Geschäftsleute warteten auch noch das Ergebnis der Londoner Wollauktion ab. Die Preise für bessere Qualitäten haben

sich aber nicht geändert, nur Cheviotwollen haben etwas im Preise nachgelassen. Nachorders für Winteraufträge sind aber bis jetzt nur noch sehr spärlich eingelaufen. Nur in Damenware kamen einige kurzfristige Aufträge ein. Kaufkräftige Leute suchen sich abermals durch billige Lagerkäufe für den Winterbedarf einzudecken. Bei der Geldknappheit wird ihnen dieses Vorgehen leider sehr erleichtert. Dadurch leidet aber wieder nur der reguläre Geschäftsgang, denn die gebotenen und auch meist bewilligten Preise decken nicht einmal die Fabrikationskosten. Dabei hat die Tuchkonvention die Zahlungsfrist ebenfalls um einen Monat verlängert.

Die Auslandsaufträge nehmen in erfreulicher Weise wieder zu, wenn auch über sehr gedrückte Preise geklagt wird. Besonders jene Länder, in denen die Weltwirtschaftskrise nicht so stark sich zeigt, treten stark als Käufer auf. Übrigens laufen gerade jetzt Verhandlungen in Wirtschaftskreisen, die einen Zusammenschluß zur Erreichung einer intensiveren Auslandspropaganda zum Ziele haben. Es sollen dabei nicht besondere Waren bevorzugt werden, sondern im allgemeinen für deutsche Waren Propaganda gemacht werden. Bis jetzt hatten sich damit nur die Konsulate befaßt, doch hat sich dieser Dienst durch den Instanzenweg als viel zu schleppend erwiesen. Als Vorbild soll der englische Propagandafeldzug für englische Waren dienen. Es wäre zu wünschen, daß diese Verhandlungen bald zu einem befriedigenden Abschluß kommen, so daß mit der Bearbeitung der einzelnen Länder bald begonnen werden kann. Für den Anfang sollen auch weiterhin die einzelnen Konsulate zur Mitarbeit herangezogen werden. Die Textilindustrie würde für sich ebenfalls einen großen Nutzen aus diesen Bestrebungen verbuchen können, was sie heute auch schon dringendst nötig hat.

Sehr weit vorgeschritten ist auch schon die Propaganda für Verwendung nur deutscher Tuche. Doch läßt sich das Publikum nur schwer überzeugen, daß die deutschen Qualitätstuche den englischen in nichts nachstehen. Und wie oft kauft der Laie deutsches Tuch für englisches. Für deutsche Tuche will man aber auch nicht annähernd den Preis bewilligen, den man für englische Tuche ohne weiteres zahlt. Statistisch wurde nachgewiesen, daß einige hundert Stühle im Jahre voll beschäftigt sein würden, wenn kein englisches Tuch mehr gekauft würde. Die Industrie verlangt daher erneut eine Zollerhöhung auf englische Tuche, um den Inlandskonsum zu stärken. Doch dürfte dies kaum bald zu erreichen sein.

Neue (ostdeutsche) Flachstype. Die jahrelangen Kreuzungsversuche im Forschungsinstitut in Sorau i. L. haben zu einem großen Erfolg dadurch geführt, daß eine Kreuzung zwischen Faserflachs und Ölflachs gelungen ist, welche sich vorzüglich zum Anbau in den ostdeutschen Korn- und Hafergebieten eignen soll. Die Kreuzung vereinigt zum großen Teil die wertvollen Eigenschaften der beiden Flachstypen und liefert nach einem Berichte von Dr. Schilling, dem stellvertretenden Direktor des Forschungsinstitutes pro Morgen 38 bis 42 *q* Gesamternte, wovon 19—29 *q* entsamtes Stroh, 9—11 *q* Leinsamen und 4—8 *q* Spreu sind. Bei vorsichtiger Bewertung des erzielbaren Flachsstrohes erscheint dennoch der Anbau bedeutend rentabler als bei Hafer, wenn die in Ostpreußen obwaltenden Verhältnisse berücksichtigt werden. Es dürften jedoch noch einige Jahre vergehen, bevor größere Mengen Samen dieser Züchtung zum Verkauf gelangen können.

Patenterteilungen: Kl. 8 b. Nr. 506.952. Société Lyonnaise de Ventilation Industrielle, Lyon-Villeurbanne. Trockenmaschine für Garnsträhne u. dgl. 28. 12. 28.

Kl. 8 b. Nr. 506.953. Fritz Schuster, Chemnitz i. Sa., Further Str. 39. Elektrisch beheizte Form für Strümpfe. 6. 10. 27.

Kl. 8 b. Nr. 506.954. C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. Sa. Vorrichtung zum Ausstreichen eingerollter Gewebekanten. 24. 10. 28.

Kl. 8 b. Nr. 506.955. Joh. Kleinewefers Söhne, Krefeld, Industriestr. 236. Friktionswalzwerk, insbesonders zur Ausrüstung von Textilstoffen. 1. 12. 29.

Kl. 8 c. Nr. 507.061. Firma Julius Fischer, Nordhausen i. Harz. Relief-Walzendruckmaschine; Zus. z. Pat. 504.304. 16. 8. 29.

Kl. 8 f. Nr. 506.958. Firma A. Monforts, München-Gladbach. Gewebedubliermaschine. 24. 7. 29.

Kl. 8 i. Nr. 506.960. I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Seifenersatz, Netz- und Emulgierungsmittel; Zus. z. Pat. 501.303. 5. 5. 26.

Kl. 29 a. Nr. 506.975. Dr. Ernst Berl, Darmstadt, Wilhelmstr. 40. Verfahren zum Trockenspinnen von Kunstseide. 25. 3. 28.

Kl. 29 a. Nr. 506.976. Carl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Antriebsvorrichtung für die schwenkbaren Spulenspindelträger von Kunstseidenspinnmaschinen. 14. 4. 29.

Kl. 29 a. Nr. 506.977. Oscar Kohorn & Co., Chemnitz i. Sa., und Dr. Alfred Perl, Wien. Vorrichtung zum Naßbehandeln von Strähnen aus Textilstoffen, insbesonders aus Kunstseide; Zus. z. Pat. 481.247. 15. 8. 28.

Kl. 29 a. Nr. 506.978. Maschinenfabriken Tillm. Gerber Söhne & Gebr. Wansleben, Krefeld. Verfahren und Vorrichtung zum Naßbehandeln von Garnen, insbesonders Kunstseide. 7. 4. 29.

Kl. 76 b. Nr. 506.707. Dr. Emil Gminder, Reutlingen. Nadelstabstreckwerk. Zus. z. Pat. 505.246. 23. 7. 29.

Kl. 76 b. Nr. 507.031. Morris Wehli, Basel, Schweiz. Messer für Vorreißer von Krempeln und ähnlichen Maschinen. 26. 1. 29.

Kl. 76 c. Nr. 506.611. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2—4. Elektrischer Flügel-Einzelantrieb. 26. 9. 29.

Kl. 76 c. Nr. 506.612. Carl Staufert, Stuttgart-Cannstatt, Bismarckstr. 34. Rollenlagerspindel für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen mit nachgiebig gelagertem Halslager; Zus. z. Pat. 494.485. 9. 2. 29.

Kl. 76 c. Nr. 506.708. Deutsche Spinnereimaschinenbau-A.-G., Ingolstadt. Vorrichtung zum Hin- und Herbewegen des Verdichters und des Vorgarnführers für die Streckwerke von Spinnmaschinen. 24. 11. 29.

Kl. 76 d. Nr. 506.613. Barber-Colman Company, Rockford, Ill., V. St. A. Spulmaschine mit einer an den Arbeitsstellen entlang wandernden Fadenknüpfvorrichtung. 26. 2. 27.

Kl. 76 d. Nr. 506.614. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik, A.-G., Chemnitz i. Sa. Vorrichtung für Spulmaschinen zum selbsttätigen Ausrücken der einzelnen Spindeln. 4. 6. 26.

Kl. 76 d. Nr. 506.709. August Hoffmann, Leipzig-Reudnitz, Kapellenstr. 9, und Otto Pinnow, Leipzig N 22, Stallbaumstr. 7. Spulmaschine; Zus. z. Pat. 502.869. 18. 12. 28.

Kl. 86 a. Nr. 506.816. Gustav Daube, Radebeul b. Dresden. Vorrichtung zum Aufbäumen. 8. 6. 29.

Kl. 86 a. Nr. 507.121. Georg Printz & Cie., Aachen, Rudolf-Str. 68. Scherblatt. Aufbäumrechen, Kämmaschinenkamm oder dergleichen. 31. 3. 29.

Kl. 86 b. Nr. 506.945. Ernst Karl Ott, Cottbus, Peitzer St. 43, und Maria Emilia Liebs, geb. Ott, Berlin-Steglitz, Lothar-Bucher-Str. 27. Jacquardmaschine mit geteilten Platinenböden und Messerkästen zur Herstellung von Doppelplüschgeweben. 14. 6. 25.

Kl. 86 b. Nr. 507.111. Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik A.-G., Großenhain i. Sa. Vorrichtung zum Feststellen des Kartenzylinders bei Schaftmaschinen. 17. 12. 29.

Kl. 86 c. Nr. 506.932. Firma Julius Höfgen, Großröhrsdorf i. Sa. Verfahren zum Weben von Bändern und Gurten. 20. 12. 28.

Kl. 86 c. Nr. 506.933. Waldemar Hussels, Wuppertal-Barmen, Zanellastraße 9. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Geweben, insbesondere von Gummiband. 23. 11. 29.

Kl. 86 c. Nr. 506.934. Société Dauphinoise de Constructions Mécaniques, Bourgoin, Frankreich. Doppelfühlereinrichtung für Webstühle. 2. 10. 28. Frankreich 15. 12. 27.

Kl. 86 c. Nr. 507.043. Gawsworth Patents Ltd., Manchester, und Platt Brothers & Company Ltd., Oldham, England. Webstuhl mit zu beiden Seiten des Webstuhls angeordneten feststehenden Schußspulen. 17. 8. 29. Großbritannien 17. 10. 28.

Kl. 86 c. Nr. 507.052. Hugo Curt Krauß, Reichenbach i. Vogtl. Schützenwechselvorrichtung für Webstühle. 7. 4. 29.

Kl. 86 c. Nr. 507.112. Walter Nicolet, Leipzig, Salzgäßchen 1. Webstuhl; Zus. z. Pat. 432.097. 4. 11. 28.

Kl. 86 c. Nr. 507.113. Elio Fontana, Biella, Italien. Selbsttätige Schußsucheinrichtung für mechanische Webstühle. 18. 4. 29.

Kl. 86 c. Nr. 507.122. Mertens & Frowein G. m. b. H., Neviges i. Rhld. Schützenwächter für Webstühle mit Stechereinrichtung. 19. 3. 29.

Kl. 86 d. Nr. 507.053. Carl Schlemper, Ohligs i. Rhld. Doppelwandige Samtschneidrute mit auswechselbarem Messer. 30. 8. 27.

Kl. 86 g. Nr. 507.044. Oskar Mandel, Greven i. Westf. Schußfadenspannvorrichtung für Webschützen mit selbsttätiger Einfädelvorrichtung. 30. 3. 28.

Kl. 86 g. Nr. 507.114. Vereenigte Textiel-Maatschappijen Mautner, Rotterdam. Schützenführung für mechanische Webstühle. 23. 7. 27. Tschechoslowakische Republik 6. 4. 27.

Kl. 86 h. Nr. 506.935. Warp Twisting-In Machine Company, New-York, V. St. A. Maschine zum Andrehen von Kettfäden. 28. 2. 28.

Jahresabschlüsse. Max Weil A.-G. für Jute- und Sackindustrie, Düsseldorf a. Rh. Im Geschäftsjahre 1929 erzielte das Unternehmen einen Fabrikationsgewinn von 242.976 RM, der sich nach Verrechnung der allgemeinen Unkosten von 222.421 RM zu einem *Reingewinn* von 20.554 RM verringert. Zuzüglich des Gewinnvortrages beträgt der Reingewinn 30.904 RM.

Recenia Wirk- und Webwarenfabrik A.-G., Hartmannsdorf bei Chemnitz i. Sa. Die Generalversammlung genehmigte den Jahresabschluß für das Geschäftsjahr 1929, aus welchem hervorgeht, daß das Unternehmen einen *Reingewinn* von 25.783 RM erzielt hat. Einem Bruttogewinn von 576.348 RM standen Generalunkosten von 390.772 RM und Abschreibungen von 159.793 RM gegenüber.

Rheinische Textilfabriken A.-G., Wuppertal-Elberfeld. Der 1929 erzielte Fabrikationsgewinn von 320.655 RM reichte nicht aus, um die Unkosten von 199.004 RM, Steuern und soziale Lasten von 334.453 RM zu decken, weshalb das Unternehmen mit einem *Verlust* von 212.801 RM abschließen mußte.

Erste Deutsche Ramie-Gesellschaft, Emmendingen in Baden. Die Bilanz für 1929 weist bei einem Betriebsüberschuß von 831.730 RM, Handlungsunkosten von 337.431 RM und Abschreibungen von 283.953 RM einen *Reingewinn* von 210.346 RM aus.

Spinnfaser-Aktiengesellschaft, Elsterberg i. V. Das abgelaufene Geschäftsjahr brachte dem Unternehmen einen *Verlust* von 175.310 RM, bei Generalunkosten von 2,465.385 RM, Abschreibungen von 693.094 RM und einem Warenkonto von 2,973.363 RM einschließlich Gewinnvortrag von 9806 RM.

Allgemeine Textilfabrikations- und Handels-A. G. C. & A. Brenninkmeyer, Berlin. Die Firma kann für das Geschäftsjahr 1929 einen *Reingewinn* von 3.282.108 RM buchen. Dem Bruttogewinn von 5,136.742 RM standen Geschäftsunkosten von 1,854.633 RM gegenüber.

Firmanachrichten. Neue Firmen. Tuchfabrik Gebrüder Kleinertz G. m. b. H., Euskirchen i. Rhld. —— Mechanische Bandweberei Richard Ram in Wuppertal-Barmen. —— Josef Schmitz & Co., Seidenweberei G. m. b. H. in Krefeld. —— Niedersächsische Wollgesellschaft m. b. H., Göttingen in Hannover.

Veränderungen. Bei der Fa. Rheinische Sack- und Jutewarenfabriken Behn & Schwingel Ges. m. b. H. in Krefeld wurde der Geschäftsführer Paul Schwingel gelöscht. —— Gustav Hansing ist nicht mehr Prokurist der Fa. Schlesische Textilwerke Methner & Frahne A.-G., Landeshut i. Schles. —— Bei der Fa. Joh. Lange Sohn's Wwe. & Co., Wollgesellschaft m. b. H. in Bremen, ist die Prokura des Kaufmannes Wilhelm Jüchter erloschen. —— Von der Fa. Chemnitzer Teppichfabrik Oscar Kohorn & Co. in Chemnitz i. Sa. wurde Ing. Leo Kohorn zum Prokuristen bestellt. —— Bei der Fa. Wollwarenfabrik Duckenwalde Ges. m. b. H., Luckenwalde in Brandenburg, wurde der Geschäftsführer Max Blau gelöscht. Zu weiteren Geschäftsführern wurden Günter Hallich und Paul Lehrich bestellt. —— Die Fa. Sächs. Gardinenfabriken Gustav Böhm & Co. in Hamburg hat ihre Zweigniederlassung in Düsseldorf aufgelassen. —— Bei der Fa. Vereinigte Kammgarnspinnereien A.-G., Harthau i. Sa., ist die Prokura der Kaufleute Paul Eduard Wolf, Hermin Schmidt und Adolf List erloschen. Zu weiteren Prokuristen wurden Walter Gränitz und Max Vent bestellt. —— Von der Fa. Mitteldeutsche Trikotagen- und Strumpffabrik, Ges. m. b. H. in Chemnitz i. Sa., wurde Felix Herbst zum Geschäftsführer bestellt. —— Bei der Fa. Westfälische Kokosweberei Ges. m. b. H., Dünne i. Westf., wurde der Geschäftsführer Gustav Otte gelöscht. —— Von der Fa. Tuchfabrik A.-G.

vorm. Fischer-Schnabl A.-G., Sommerfeld, N.-L., wurde Alfred Vesper zum Prokuristen bestellt. —— Fritz Dreiheller ist nicht mehr Prokurist der Fa. „Alrowa" Deutsche Strickerei A.-G., Chemnitz i. Sa. Zum weiteren Prokuristen wurde Georg Albert Claessen bestellt.

Löschung. Bergische Bandweberei, Ges. m. b. H. in Buchholzen bei Bergisch-Born i. Rhld.

Personalnachrichten. Aus dem Vorstand der Fa. Allgemeine Textilfabrikations- und Handels-A.-G. C. & A. Brenninkmeyer in Berlin ist Cornelius Brenninkmeyer ausgeschieden. —— Oskar Koeppe wurde von der Fa. Tuchfabrik A.-G. vorm. Fischer-Schnabl A.-G., Sommerfeld N.-L., zum Mitglied des Vorstandes bestellt. —— Aus dem Vorstand der Fa. Baumwollspinnerei Speyer in Speyer ist Wolfgang Mark ausgeschieden. Zum Mitglied des Vorstandes wurde Karl Feßmann bestellt. — Curt Altmann ist aus dem Vorstand der Fa. „Alrowa" Deutsche Strickerei-A.-G., Chemnitz i. Sa., ausgeschieden.

Fusion. Die Fa. Vereinigte Deutsche Textilwerke A.-G., Zittau i. Sa., hat sich mit Ausschluß der Liquidation mit der Fa. Wagner & Moras A.-G. in Zittau zusammengeschlossen und ist ihr Vermögen an die genannte Firma übertragen worden.

Kapitalserhöhungen. Die Generalversammlung der Fa. Dresdner Wirk- und Wollwarenfabrik, G. m. b. H. in Dresden, hat die Erhöhung des Aktienkapitals von 40.000 RM auf 200.000 RM beschlossen. —— Die Fa. Mechanische Weberei G. m. b. H., Bad Lippspring i. Westf., hat ihr Aktienkapital von 30.000 RM auf 35.000 RM erhöht. —— Die Generalversammlung der Fa. Wolldeckenfabrik Zoeppritz A.-G., Mergelstetten i. Wttbg., hat die Erhöhung des Aktienkapitals von 100.000 RM auf 2,750.000 RM beschlossen.

Kapitalsreduktion. Die Fa. Stickerei-Industrie Arno Neumeister A.-G., Radeburg i. Sa., hat die Herabsetzung des Aktienkapitals von 156.000 RM auf 52.000 RM durchgeführt.

Großbritannien

Spezialausstellungen britischer Baumwoll- und Kunstseidenerzeugnisse. Mit den beiden großen Industriemessen, die vom 16. bis 27. Feber gleichzeitig in London und Birmingham abgehalten werden, wird in London um einen Tag länger eine umfassende Sonderausstellung der britischen Baumwollindustrie verbunden, für die ein großzügiges Programm entworfen ist. Alle Körperschaften, Organisationen, Firmen, Faktoren wurden aufgerufen, daran mitzuwirken. Selbst die Arbeiterschaft will mithelfen. Acht große Hallen sind der Schau vorbehalten, welche dem Besucher ein vollständiges Bild dessen vor Augen führen soll, was in Baumwolle und dem Exporte die englische Industrie zu leisten befähigt ist. Das Handelsamt protegiert das Unternehmen mit allen Mitteln und leitete bereits die Auslandspropaganda und Reklame für den Besuch ein. Eine Spezialkunstseidenausstellung findet separat in der Londoner Albert Hall vom 16. bis 21. Feber statt. In London dürfte also nächsten Feber der Interessent Gelegenheit finden, britische Baumwolle und Kunstseidenware in noch nie dagewesener Vollständigkeit beisammen zu sehen.

Inbetriebsetzung von Fabriken der Lancashire Cotton Corporation. Die Oldhamer Baumwollspinnerei Napier Mill mit 26.944 Spindeln konnte nach 2½jährigem Stillstande den Betrieb wieder aufnehmen. Die Spinnerei gehört jetzt der Lancashire Cotton Corporation und spinnt stärkere Superqualitäten in Ringgarnen für die Wirkwarenindustrie als auch Weberei. Es werden 160 Arbeiter beschäftigt. —— Die Baumwollspinnerei und Weberei Dugdale Lowerhouse Mills in Burnley (die Spinnerei steht seit Dezember 1927, die Weberei seit Juli 1928) mit zusammen 770 Arbeitern, befindet sich nunmehr gleichfalls im Besitze der Lancashire Cotton Corporation, welche an der Einrichtung verschiedene Änderungen vornehmen läßt, woraus geschlossen werden kann, daß die Werke wieder in Gang kommen.

Achtmonats-Export wichtiger Artikel. Vom 1. Jänner bis Ende August wurden in den drei letzten Jahren folgende Exporte in den wichtigsten Ausfuhrklassen erzielt:

	1928	1929	1930
Baumwollgarne . .	114 300.000	116.000.000	93.300.000 lbs
Baumwollgewebe .	2.612.500.000	2.610.800.000	1.853.200.000 Quadratyards
Wollware	120.000.000	110.900.000	79.900.000 Quadratyards
Wollgarne	39.900.000	36.500.000	28.200.000 lbs
Kammzug . . .	24.300.000	21.600.000	18.700.000 lbs
Eisen und Stahl . .	2.800.000	3.000.000	2.300.000 Tonnen
Kohle	33.000.000	38.900.000	37,100.000 Tonnen

Sämtliche sieben Hauptklassen schließen, mit dem Vorjahre verglichen, mit geringeren Beträgen ab. Bei Baumwollware sind die Verluste sehr bedeutend, nicht viel besser steht es bei Wollware, bei welcher der Ausfall alle drei Jahre wiederkehrt.

Die Gewinne der Ausrüsterkonzerne. Von Interesse sind die jährlichen Reingewinne der fünf großen Konzerne, welche die Appretur und Ausrüstung der Baumwollware besorgen. Sie werden durch die Krise bei weitem nicht so stark wie die Weberei und Spinnerei in Mitleidenschaft gezogen. Deshalb sind sie schon wiederholt angefeindet worden, da man ihnen die Schuld an der Unverkäuflichkeit der Ware wegen der hohen Preise mit zuschiebt.

	£ 1926/27	£ 1927/28	£ 1928/29	£ 1929/30
Vereinigte Bleicher . .	326.656	597.327	600.108	446.979
Bradforder Färbereien .	325.800	486.579	599.173	329.250
Baumwoll- u. Wollfärber .	51.806	128.918	39.196	59.685
Baumwolldrucker . . .	223.497	421.317	140.173	69.186
Samt- und Kord-Färber	18.558*)	46.387	51.762	57.882

Das Kapital der fünf Konzerne beträgt insgesamt rund 26 Mill. £. Nur dreimal sind die Aktionäre der Vereinigten Druckereien und einmal die Samtausrüster ohne Dividende geblieben. Oft wurden aber 10% und darüber, niemals aber unter 4% bezahlt.

*) Verlust.

Felix Billig

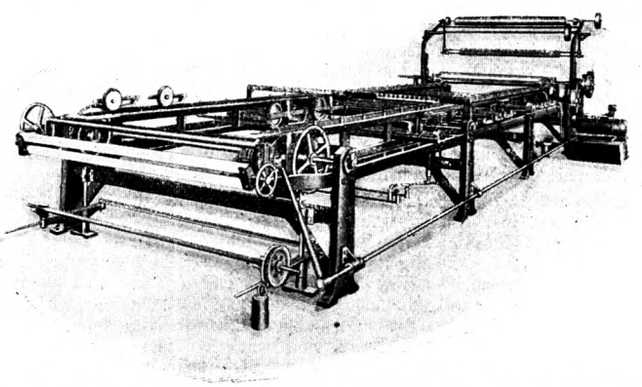
FELIX BILLIG REICHENBERG C.S.R.

Maschinenfabrik und Eisengießerei

Reichenberg i. B.

Č. S. R.

erzeugt **Maschinen für Bleicherei, Färberei, Druckerei und Appretur** in zeitgemäßer Ausführung.



Spann-, Rahm- u. Trockenmaschinen jeder Größe für Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle u. für Mischgewebe aller Art.

Große Kapitalanforderungen. Es ist bekannt, daß in England bei Neuausgabe von Aktien selten die Einzahlung der vollen Summe gefordert wird. In den letzten Jahren war jedoch bei vielen Firmen die Neuauffüllung der Kassen notwendig. Für das laufende Jahr liegen von 60 Baumwollspinnereien Nachzahlungsforderungen an die Aktionäre in der Höhe von 2,130.000 £ vor. Im Vorjahre traten 41 Firmen mit der Forderung von 1,499.969 £ an die Aktionäre heran. Geht man um 10 Jahre zurück, so schwillt der angesprochene gesamte Betrag auf 23,371.494 £ an.

Betriebseinstellungen und Arbeitskürzungen. Wegen Mangel an Bestellungen und Arbeit stellten die Wallsuches Baumwollbleichereien in Horwich den Betrieb auf unbestimmte Zeit ein. Die Bleicherei, eine der ältesten im Lande, war namentlich am Exporte nach Indien beteiligt und die indischen Ereignisse sind der Grund des Stillstandes. —— In Clayton-le-Moors arbeitet von den vorhandenen Baumwollfabriken nur noch eine einzige. Die Genossenschaft der Weber mit 1400 Mitgliedern zahlt allen bis auf 44 Unterstützungsbeiträge aus. —— Verschiedene Baumwollfabriken im Osten Lancashires, die zu Betriebsreduktionen gezwungen sind, entlassen vorläufig hauptsächlich die verheirateten Arbeiterinnen. —— In der Seidenindustrie von Macclesfield und Bollington sind 4433 Arbeiter beider Geschlechter total unbeschäftigt.

Frankreich

Die Beendigung des Streiks in Nordfrankreich. Dank der geschickten Intervention des französischen Arbeitsministers ist es auch in *Roubaix-Tourcoing* trotz der anfänglich so wenig nachgiebigen Haltung sowohl der Unternehmer- als auch der Arbeiterverbände zu einer Einigung gekommen. Im großen und ganzen kann man von einem Sieg der Arbeitgeber sprechen, denn es wurden von ihnen weder Lohnerhöhungen zugestanden, noch die Zahlung der nach dem Gesetz von den Arbeitern zu leistenden Sozialversicherungsbeiträge übernommen. Ihre Konzessionen beschränkten sich auf die sogenannte „Treue-Prämie". An ihre Stelle ist nach den neuen Vereinbarungen die „Präsenz-Prämie" getreten und es wurde bestimmt, daß sie an alle diejenigen Arbeiter ausgezahlt wird, die bereits ein Jahr lang in ein und derselben Fabrik eingestellt sind. Somit ist an dem die Unternehmer interessierenden Grundsatz, daß den wenig wechselnden Arbeitern ein Vorteil eingeräumt werden soll, festgehalten. In *Armentières* ist der Lohnkonflikt ebenfalls beigelegt und die Arbeit ist in der gesamten Textilindustrie Nordfrankreichs seit ungefähr Mitte September wieder aufgenommen. Es versteht sich von selbst, daß der Streik, der in einigen Zentren sechs Wochen angedauert hat, sowohl für die Arbeiterschaft als auch für die Fabrikanten einen Riesenverlust bedeutet. Der von den Arbeitern erlittene Lohnausfall soll mit etwa 80 Millionen Frks. anzusetzen sein. Dagegen haben sich die Fabrikanten darüber zu beklagen, daß sich ihre Abnehmer um andere Bezugsquellen umsehen mußten und ihren Bedarf für den Winter in anderen Industriezentren und vielfach im Ausland eingedeckt haben. Es ist daher vorauszusehen, daß der Beschäftigungsgrad in der nächsten Zukunft zu wünschen übrig lassen wird und daß die schlimmen Nachwirkungen Entlassungen in größerem Umfange zur Folge haben werden.

Die Lage der Textilindustrie von Reims im 1. Halbjahr 1930. Die Handelskammer von Reims veröffentlichte kürzlich ihren Bericht für das erste Halbjahr 1930, dem wir folgende Mitteilungen über den Geschäftsgang in der dortigen Textilindustrie entnehmen:

Die Kammgarnspinnereien hatten in den ersten Monaten dieses Jahres unter dem ständigen Rückgang der Wollkurse zu leiden, die im März ihr tiefstes Niveau erreichten. Die Nachfrage war damals äußerst ruhig. Bald darauf trat aber eine sehr heftige Reaktion ein und mit ihr eine allgemeine Wiederbelebung des Marktes, die bis zum Ende des ersten Semesters anhielt. Der Geschäftsgang war in diesem Zeitpunkte ein sehr lebhafter.

Die Lage der Webereien, die schon am Ende des Jahres 1929 eine recht schwierige war, verschlechterte sich noch weiter. Die Baisse auf den Wollmärkten hatte einen beträchtlichen Preisrückgang bei den Kamm- und Streichgarngeweben zur Folge, doch hat er die Nachfrage selbst nach der in den letzten Monaten eingetretenen Stabilisierung nicht günstig beeinflußt. Auf allen Absatzmärkten, sowohl auf den inländischen als auch auf den ausländischen machte sich die Depression fühlbar. Die wichtigsten Abnehmer, England, Kanada und Südamerika versorgten die heimische Industrie nur unzureichend mit Aufträgen. Wenn auch die Arbeit nirgends gänzlich eingestellt werden mußte, so war man doch in vielen Unternehmungen genötigt, wesentliche Betriebseinschränkungen vorzunehmen.

In den Färbereien und Appreturanstalten hatte man im ersten Halbjahr 1930 durchwegs einen Konjunkturrückgang zu verzeichnen und dies gilt nicht nur von den Wollgeweben, sondern auch von den Kunstseidenstoffen. Die Ursache dieser Erscheinung ist einesteils im eingetretenen Mißverhältnis zwischen Angebot und Nachfrage im Inland und andernteils im Versagen der Exportmärkte zu suchen. Dagegen beobachtete man bei den Flanellen und einigen anderen Spezialartikeln von Reims einen zufriedenstellenden Auftragseingang. Was die Preislage anbetrifft, so stellte man ab 1. Juli eine leichte Erhöhung der Färberei- und Appretur-Tarife fest, die auf die höheren Arbeitslöhne und die Verteuerung der hier in Frage kommenden Rohstoffe zurückzuführen ist.

Bereits zu Beginn dieses Jahres befand sich die Wirkwarenindustrie in einer wenig beneidenswerten Lage und derzeit macht sie eine wahre Krise durch. Seit einiger Zeit leiden mehrere Fabriken unter einer Arbeitslosigkeit. Diejenigen, welche keine Betriebseinschränkungen vorgenommen haben, vermehren ihre Stocks von Tag zu Tag und überall treten die üblen Folgen einer allgemeinen Unsicherheit in Erscheinung. Die Wirkwarenindustrie ist eben von der allgemeinen Krise in Mitleidenschaft gezogen und außerdem macht sich in Frankreich seit den neuen Handelsverträgen die Konkurrenz der deutschen Wirkwarenindustrie sehr heftig fühlbar.

Financière Textile pour la France et l'Etranger. Unter dieser Firma wurde vor kurzer Zeit eine Aktiengesellschaft gegründet, die sich die Finanzierung von Industrie- und Handelsunternehmungen der Textilbranche zur Aufgabe stellt. Ferner wird sie sich mit der Gewährung von Krediten jeglicher Form befassen. Ihr Tätigkeitsbereich wird sich übrigens nicht nur auf die Textilbranche, sondern auch auf ihr verwandte Geschäftszweige erstrecken und wird sich auch nicht nur auf Frankreich beschränken. Das Aktienkapital der Gesellschaft ist mit 90 Millionen Franken festgesetzt. Ihr Sitz ist in Paris.

Belgien

Die Lage auf dem Textilmarkte. In der Baumwollindustrie hat der Auftragseingang in den letzten Wochen erheblich nachgelassen und dabei ist zu bedenken, daß er schon im August recht wenig zufriedenstellend war. Es ist aber zu erwähnen, daß sich der Geschäftsgang in den einzelnen Unternehmungen recht wenig gleichförmig gestaltete. Aus dem Bericht der *„Association Cotonière de Belgique"* für das Geschäftsjahr 1929/30 geht hervor, daß die in den letzten Monaten veröffentlichten Bilanzen der Baumwollspinnereien durchwegs einen stark verminderten Reingewinn aufzuweisen haben und daß viele Unternehmungen die nötigen Abschreibungen nicht vornehmen konnten oder sogar mit Verlust abgeschnitten haben. Der Spindelbestand, der seit dem Kriege von Jahr zu Jahr zugenommen hat, ist im vergangenen der gleiche geblieben, was zwar einerseits beruhigend wirkt, aber immerhin ein wenig erfreuliches Anzeichen ist.

Die Webereien haben im abgelaufenen Geschäftsjahre nicht viel günstiger abgeschnitten. Da sie von den 75.000 *t* Geweben, die jährlich produziert werden, etwa 45.000 exportieren müssen, sind sie vom Auslande in sehr weitgehendem Maße abhängig. Es kann daher nicht wundern, wenn die belgische Baumwollweberei im vergangenen Jahre, wo das Erxportgeschäft zufolge der Verschärfung der Schutzzollpolitik ganz allgemein auf große Schwierigkeiten stieß, einen recht wenig zufriedenstellenden Geschäftsgang zu verzeichnen hatte. Insbesondere beklagt man die politischen Unruhen in China und Indien. Diese beiden Länder haben bekanntlich einen sehr großen Bedarf an Baumwollstoffen und zählten bisher zu den wichtigsten Abnehmern der belgischen Industrie. Das Preisniveau ist andauernd gedrückt und man hofft nur, daß die Baumwollkurse nicht steigen werden.

In der Lage der Leinenindustrie hat sich seit unserem letzten Bericht nichts verändert. Sie ist noch genau so trostlos wie im vorhergehenden Monat. Die belgischen Leinen- und Wergspinnereien sind nach wie vor sehr schlecht beschäftigt und es mußte durchwegs an den seinerzeit verfügten Betriebseinschränkungen festgehalten werden. In den Leinenwebereien gestalteten sich die Absatzverhältnisse zwar etwas günstiger, doch wollen auch hier die Klagen nicht verstummen. Es ist aber anzunehmen, daß sich die Situation schon in der nächsten Zukunft bessern wird, denn es besteht auf Grund der während der vergangenen Monate beobachteten Zurückhaltung ein nicht geringer Bedarf.

Auch aus der Juteindustrie treffen recht wenig erfreuliche Meldungen ein. Ein beträchtlicher Teil der Spindeln ist außer Betrieb gesetzt und trotzdem nehmen auch jetzt noch die Lagerbestände von Woche zu Woche zu. Die Webereien verhalten sich sehr zurückhaltend und dies ist nur allzu begreiflich, da sie gleichfalls unter großen Absatzschwierigkeiten zu leiden haben.

Italien

Andauernd ungünstige Konjunkturverhältnisse. Abgesehen von der Woll- und Leinenindustrie, gibt auch der letzte Ausweis des Statistischen Reichsamtes in Rom ein recht wenig erfreuliches Bild von der Konjunkturentwicklung in der italienischen Textilindustrie.

In der Baumwollindustrie ist die Zahl der in Betrieb stehenden Spindeln von 5,071.766 auf 4,712.465 gesunken und ihr Aktivitätskoeffizient ist gleichzeitig von 74'8 auf 68'9% zurückgegangen. Nicht viel günstiger stehen die Verhältnisse in den Baumwollwebereien. Den 123.772 Webstühlen, die im Vormonat arbeiteten, standen nur mehr 117.160 gegenüber und ihr Beschäftigungsgrad hat sich von 73 auf 69'4% gesenkt. Sehr stark hat die Zahl der beschäftigten Arbeiter abgenommen, und zwar von 205.002 auf 192.040. Mit Überstunden arbeitende Betriebe gibt es kaum mehr, während ungefähr die Hälfte der Unternehmungen auf Kurzarbeit angewiesen ist.

Eine geradezu katastrophale Wendung ist in der Seidenindustrie eingetreten, die sich schon in den vorhergehenden Monaten in einer alles eher als erfreulichen Situation befand. Aus den Statistiken geht hier hervor, daß im Berichtsmonat nicht einmal mehr ein Drittel der Haspelbecken in Betrieb stand und bloß 37'6% der vorhandenen Spindeln arbeiteten. Die Zahl der in den Spinnereien tätigen Arbeiter ist von 65.344 auf 38.770 zurückgegangen. Weitaus günstiger, aber keineswegs ermutigend, entwickelte sich der Geschäftsgang in den Seidenwebereien. Es standen hier nur mehr 17.361 Webstühle gegenüber 19.695 im Vormonat in Betrieb, und zwar bei gleichzeitigem Rückgang des Aktivitätskoeffizienten von 79'1 auf 77'9%. Dagegen ist die Zahl der beschäftigten Arbeiter in der Seidenweberei so ziemlich die gleiche geblieben.

Großes Aufsehen haben die über die Konjunkturentwicklung in der Kunstseidenindustrie gebrachten Zahlen erregt. Man stellt hier zum ersten Mal seit vielen Jahren eine Produktionsabnahme fest, und zwar von 2.721.377 im Vormonat und 2,675.387 im Juni 1929 auf 2,449.308 *kg*. Die Zahl der arbeitenden Spinndüsen ist von 88.458 auf 85.283 und die der tätigen Drehspindeln von 501.926 auf 487.544 gesunken, während nur 33.957 Arbeiter gegenüber 35.326 im Vormonat beschäftigt werden konnten.

Günstiger gestalteten sich hingegen die Vrhältnisse in der Wollindustrie. Die Zahl der Kammgarnspindeln ist von 494.874 auf 508.354 gestiegen und die der Streichgarnspindeln von 411.083 auf 416.402. In den Webereien ist der Beschäftigungsgrad so ziemlich der gleiche geblieben. Die Zahl der in Betrieb stehenden Webstühle bezifferte sich mit 15.954 gegenüber 15.853 im vorhergehenden Monat. Die Überstundenarbeit hat etwas zugenommen, und zwar bei gleichzeitiger Aufnahme von Arbeitern.

In der Leinenindustrie ist die Situation im großen und ganzen so ziemlich unverändert geblieben. Die Zahl der in Betrieb stehenden Spindeln sowie ihr Tätigkeitskoeffizient ist kaum merklich gestiegen, während man in der Zahl der arbeitenden Webstühle eine leichte Abnahme von 5800 auf 5611 bei gleichzeitigem Steigen ihres Beschäftigungsgrades von 73'6 auf 80'3% feststellt. Der weiteren Vornahme von Entlassungen steht eine Zunahme der mit Überstunden arbeitenden Betriebe gegenüber.

Polen

Die Lage der Textilindustrie. Gegenwärtig macht sich immer noch das Fehlen vom Umsatzkapital bemerkbar. Die Umsätze sind besser geworden, teilweise fehlt es sogar an Ware. Doch befürchtet man, daß die Besserung nur von kurzem Bestand sein wird. Die Grossisten kaufen Ware nur für zwei bis drei Wochen ein. Die Preise sind infolge des Einkaufes von Garn tschechischer Herkunft etwas gefallen. Hauptsächlich werden Barchent und bessere Plüschsorten gekauft. Bei Plüsch ist sogar ein Mangel an Ware vorhanden. Die Verkäufe werden meistens gegen bar vorgenommen oder bei 30- bis 60tägiger Wechseldeckung. Bei Bankgarantie wird ein Kredit von drei Monaten eingeräumt.

In der Bialystoker Textilindustrie hat sich eine Geschäftsbelebung in größerem Umfange gezeigt. Die Umsätze im Monat August waren höher als im gleichen Monat des vergangenen Jahres, was auf die Produktion neuer Tuche zurückzuführen ist. Der Export im Monat August war etwas geringer als im Monat Juli. Neue Aufträge sind hauptsächlich aus Indien eingelaufen. Der Export geht über Hamburg, von wo aus die Bialystoker Waren nach dem Fernen Osten, Indien und die englischen Kolonien verschifft werden. An zweiter Stelle steht der Hafen von Triest, von wo aus die Verschiffungen nach dem Nahen Osten sowie auch nach Indien erfolgen. Weiter sind bei der Abnahme Bialystoker Waren beteiligt Stettin, Finnland, die baltischen Staaten, Wien, Rumänien, London und Kapstadt. Außer Tuch wurden im Monat August zwei Waggon Garne nach Jugoslawien sowie ein halber Waggon Garn nach Afrika ausgeführt. Nach Belgien wurden in Transit über Deutschland zwei Waggon Abfälle exportiert.

In der Konfektionsindustrie ist eine starke Krisis zu verzeichnen. Es ist errechnet worden, daß in der Wäsche- und Kleidungsbranche die Produktion etwa 40% geringer geworden ist. Auch der Prozentsatz der Wechselproteste ist kleiner als im vergangenen Jahre, doch wurde dadurch die Lage nicht gebessert, weil auch die Umsätze im gleichen Maße zurückgegangen sind. Nur in einigen Branchen der Konfektionsindustrie ist eine leichte Belebung eingetreten. Die schwierige Lage der Konfektionsindustrie wird auch durch die Meinung aufrechterhalten, daß die Preise der Industrieprodukte sich auf gleicher Höhe halten, während die Preise für landwirtschaftliche Produkte einen starken Rückgang aufzuweisen haben. In Wirklichkeit hat ja auch die Industrie ihre Preise herabgesetzt, indem sie hohen Rabatt und sonstige Vergünstigungen gewährt.

Kampf um das Baumwollgarn in Lodz. Am 14. September fand im Verein der Fabrikanten der Textilindustrie in Lodz eine Versammlung der diesem Verein angehörigen Webereibesitzer statt, in der die Baumwollgarnfrage zur Erörterung gelangte. Auf der Tagesordnung befand sich der Bericht über die bisherige Aktion in dieser Angelegenheit. Eine Anzahl von Rednern wies darauf hin, daß diese Aktion im Wege von Schritten im Handelsministerium sowie durch Intervention auf dem Markte durch Ankauf größerer Mengen ausländischer Baumwollgarne bereits sehr günstige Ergeb-

gezeitigt habe. Es sei bereits eine gewisse Entspannung auf dem Baumwollgarnmarkt in Lodz und sogar ein teilweiser Preisabbau eingetreten. Manche Mitglieder des Vereines haben bereits Sendungen von Baumwollgarn aus dem Auslande, vorwiegend aus der Tschechoslowakei, erhalten. Entgegen den verbreiteten Gerüchten habe sich dieses Garn als qualitativ erstklassig erwiesen (z. B. das Garn des Mautnerkonzerns) und stehe dem Lodzer Garn nicht nur nach, sondern übertreffe es sogar in bezug auf seine Güte.

Im Anschluß hieran wurde daher auch beschlossen, die gegen das Spinnereikartell gerichtete Aktion in bisheriger Weise fortzusetzen und den Bedarf an inländischem Garn auf ein Minimum zu beschränken, um so mehr, als weitere Sendungen tschechoslowakischen Baumwollgarns, die von verschiedenen hiesigen Industriellen angekauft wurden, bereits unterwegs sind und in den nächsten Tagen in Lodz eintreffen werden.

In Lodz weilen zurzeit mehrere Vertreter tschechischer und österreichischer Baumwollspinnereien, die alle Anstrengungen machen, sich dem Lodzer Markt zu erobern. In Anbetracht dessen, daß die Preise für tschechische Baumwollgarne um 8 bis 10% billiger sind als die Lodzer und die tschechischen Spinner einen fünfmonatigen Wechselkredit anbieten, werden seitens der kleineren und mittleren Industriellen auch Bestellungen gemacht. Einen größeren Anteil an den Lieferungen konnte die Fa. Textilwerke Stein & Co. in Prag für sich gewinnen. Die Bestellungen, die sich in letzter Zeit auf 200.000 *kg* beliefen, betreffen vornehmlich die Garnnummern 24, 26 und 32 einfach.

Die Verhandlungen der Lodzer Webereien mit der Widzewer Manufaktur bezüglich Garnlieferungen wurden endgültig abgebrochen, obwohl sich die Firma entgegenkommend zeigte. Der Preis der Widzewer Manufaktur war um 8% teurer, als die tschechischen Firmen fordern so daß sich die Lodzer Webereien entschieden, mit dem in Lodz weilenden Vertreter (Posner) einer tschechischen Firma einen Vertrag abzuschließen. Die Tschechen verpflichteten sich, ab sofort 50.000 *kg* Garn zu liefern. Unabhängig davon verhandeln einige Lodzer Webereifirmen mit einer anderen tschechischen und einer Wiener Spinnerei. Die Tschechen verlangen Barzahlung, während einige Lodzer Firmen dreimonatigen Kredit fordern.

Nach Abschluß des Vertrages hatte unser Mitarbeiter eine Unterredung mit dem Vertreter der tschechischen Firma, der erklärte, daß das tschechische Unternehmen 90.000 Spindeln im Betrieb habe. Es wird volle sechs Tage in der Woche (48 Stunden) gearbeitet.

In den letzten Tagen sind in Lodz größere Sendungen Baumwollgarne eingetroffen, und zwar einfaches Garn der Nummern 24, 32 und 36. Diese Transporte stammen aus dem Auslande, vornehmlich aus der Tschechoslowakei. Das Garn befindet sich gegenwärtig noch in den Lagerräumen von Lodzer Spediteuren und wird in Kürze an diejenigen Firmen abgeliefert werden, die es für Lodz bestellt haben. Unabhängig davon entsenden die an der Garneinfuhr aus dem Auslande interessierten Webereibesitzerverbände in den nächsten Tagen eine Sonderdelegation nach der Tschechoslowakei zwecks weiterer Garnkäufe.

In Webereibesitzerkreisen wird damit gerechnet, daß diese Maßnahmen die Mitglieder des Spinnereikartells dazu zwingen werden, die gegenwärtig in Lodz verpflichteten Garnpreise beträchtlich herabzusetzen.

Der Import ausländischer Konfektionswaren. In den ersten sieben Monaten d. J. sind im Außenhandel der Konfektionsindustrie bedeutende Änderungen eingetreten. Was die Einfuhr der ausländischen Erzeugnisse auf diesem Gebiet anbetrifft, so ist sie ohne die Wirk- und Gummiwaren im Verhältnis zu derselben Zeit des Vorjahres um 800.000 Zl. zurückgegangen. Auch beim Import der Wirkwaren macht sich ein bedeutender Rückgang bemerkbar, denn im vergangenen Jahre wurden solche für 4,166.000 Zl., im laufenden Jahre dagegen nur für 2.336.000 Zl. eingeführt. Im allgemeinen ist die Einfuhr der Konfektionserzeugnisse in dem erwähnten Zeitraum um 3 Mill. Zl. zurückgegangen. Der allgemeine Rückgang der Ausfuhr der Konfektionserzeugnisse beträgt zusammen mit der der Gummiwaren 12.345.000 Zl.

Dagegen ist der Export der Herrenkleidung im Verhältnis zum Vorjahr um 5% gestiegen. Sehr günstig entwickelte sich auch der Export von Knöpfen usw., der seit Anfang d. J. um 80% gestiegen ist.

Regierungsaufträge für die Lodzer Textilindustrie. Die Unterzeichnung des Abkommens zwischen der Intendantur und den hiesigen Textilindustriellen, laut der Heeresbelieferung auf die Gesamtsumme von 3.750.000 Zl. beteiligt werden, ist erfolgt. Somit ist diese Angelegenheit ein für allemal erledigt. Noch im Laufe dieses Monats, und zwar voraussichtlich in einer Woche, wird eine Sonderkommission in Lodz eintreffen, die sich mit der Vereinheitlichung der Preisbildung bei den folgenden Aufträgen der Intendantur für unsere Industrie beschäftigen wird.

Zusammenschluß der Lodzer Wirkwarenfabriken. Die Kartellierungsbestrebungen in der Lodzer Textilindustrie haben auch auf die Wirkwarenfabriken übergriffen, die ihren Zusammenschluß in einer einheitlichen Organisation mit nachstehenden Aufgaben vorbereiten. Die Bestrebungen zu einer gemeinsamen Regelung der Zahlungsbedingungen werden durch die schlimmen Erfahrungen des vorigen Jahres mit seiner Wechselinflation begünstigt.

In der letzten Zeit ist eine außerordentliche Verschärfung der Zahlungsbedingungen gewissermaßen spontan eingetreten, so daß gegenwärtig nur noch besonders sicheren Kunden Wechselkredit gewährt wird, während im allgemeinen die Transaktionen nur gegen Barzahlung des gesamten Betrages abgeschlossen werden. Das im Entstehen begriffene Kartell wird darüber hinaus auch Mindestpreise für den Großhandel festzusetzen (voraussichtlich auf 9 Zl. pro 1 *kg*) und auch eine Normierung der Produktion vorzunehmen haben.

Keine ermäßigten Zollsätze für technische Gewebe. Das Finanzministerium hat das Gesuch des Verbandes der Textilindustrie in Polen hinsichtlich der Wiedereinführung ermäßigten Zollsätze für technische Gewebe (40·30 Zl. für 100 *kg*) abschlägig beschieden, so daß also die hier geltenden Zollsätze unverändert bleiben.

Die Transportgebühren für Lumpen. Das Verkehrsministerium hat eine Eingabe des Verbandes der Textilindustrie im polnischen Staate mit dem Sitz in Lodz insofern in günstigem Sinne erledigt, als ab 1. Oktober d. J. sowohl für wollene als auch nichtwollene Lumpen die Transportgebühr laut Klasse 14 des Transporttarifs berechnet werden wird.

Die Konjunktur im Wollhandel im Bielitzer Gebiet spiegelt nicht vollkommen die Preisermäßigung wieder, die auf den Weltbörsen in Erscheinung getreten ist. Deswegen sind auch die Umsätze mit Wolle gering, bei schwacher Tendenz und dem offenbaren Wunsch, die bereits nahe bevorstehende Anpassung der lokalen Preise an die Londoner Preise abzuwarten. Auch die Preise für Kammgarn haben eine schwache abwartende Tendenz aufgewiesen. Auch hier ist die Notwendigkeit einer Ermäßigung offenkundig.

Die Umsätze von Fertigfabrikaten betreffen vorwiegend die glatten, nicht saisonmäßigen Qualitäten in geringen Mengen. Die Transaktionen kamen zu den durch die Konvention der Tuchfabrikanten festgesetzten Bedingungen zustande. Die Kredite wurden unverzinst auf 4 bis 6 Monate erteilt.

Im Juli waren die Fabriken voll beschäftigt, da sie sich für die Wintersaison vorbereiten. Sie arbeiten in einer Schicht zu 6 Tagen in der Woche, nur wenige Werke arbeiten zwei Schichten. Die Exportindustrie hat mit Rücksicht auf den vertraglosen Zustand und die Provisorien ihre alten Absatzmärkte, auf den Balkan und den Nahen Osten, eingeschränkt. Insgesamt gelangten 31,205.277 *kg* Waren im Werte von 1.219,113.953 Zl. zum Export.

Die größte Menge von Wollmaterialien wurde nach dem ehemals österreichischen Gebiete, und zwar im Werte von 524.380 Zl., weiter nach Skandinavien im Werte von 226.699 Zl., nach Großbritannien im Werte von 169.229 Zl., nach dem Nahen Osten im Werte von 117.600 Zl. exportiert.

Infolge des Preisniederganges der Rohstoffe ist nach Lodz nun auch die Bielitzer Wollwarenindustrie mit den Preisen ihrer Erzeugnisse bedeutend heruntergegangen.

Streik in der Trikotagenindustrie. Die Arbeiter der Trikotagenindustrie hatten die Forderung auf Erhöhung der Löhne von 30 bis 50% gestellt. Die Arbeitgeber hatten diese Forderung abgelehnt und erklärt, daß sie weder jetzt noch in nächster Zeit in dieser Richtung Zugeständisse machen würden. Im Zusammenhang damit fand eine Versammlung der jüdischen Trikotagenarbeiter statt, in der die Lohnfrage zur Sprache gelangte. Nach längerer Debatte wurde beschlossen, sogleich in der gesamten Trikotagenindustrie die Arbeit niederzulegen. Daraufhin traten auch 1000 Arbeiter in den Ausstand. Weitere 1000 Arbeiter sollen in diesen Tagen die Arbeit niederlegen.

Rußland

Baumwollanbau. Das totale mit Baumwolle bepflanzte Areale der Sowjetunion wird für das laufende Jahr mit 1.767.000 *ha*, d. i. 900.000 *ha* oder 67% mehr als im Vorjahre, angegeben. Davon sind 62,021 *ha* staatliche Farmen, 711.500 *ha* kollektive Wirtschaft. Im Vorjahre beliefen sich die für den Baumwollanbau reservierten Ländereien auf 17.432 und 68.474 *ha*.

Nach den vorläufigen Angaben des Baumwoll-Hauptkomitees „Glawchlopkom" ist die diesjährige Baumwollernte beträchtlich höher als im Vorjahr. Im wichtigsten Baumwollgebiet, im Kreise Andishan, schätzt man in diesem Jahr den Hektarertrag auf 1238 *kg* gegen 1182 *kg* im verflossenen Jahr. In den übrigen Baumwollgebieten schwankt die Besserung im Vergleich zu 1823/29 zwischen 5 und 10%. Die Vorbereitungen der Baumwollgenossenschaften sind bei weitem nicht ausreichend. Besonders gefährlich ist die Lage der Transportverhältnisse. So ist z. B. das wichtige Baumwollgebiet Rischtan völlig vom Verkehr abgeschnitten, da die vom Plan vorgesehene Bahnlinie noch nicht vollendet, die alte dagegen im Zusammenhang mit den Neuarbeiten aufgerissen wurde.

Brit.-Indien

Die Boykottbewegung richtet sich jetzt besonders gegen jene Fabriken in Bombay, die durch Europäer verwaltet werden. Auf die 24 Fabriken, bei denen dies zutrifft, übt das Komitee seinen stärksten Druck aus. Die Bradygruppe, die aus vier Werken besteht, hat mit dem Komitee bereits ein Abkommen getroffen, welches auf die gestellten Forderungen meistens eingeht. Weitere vier Fabriken folgten dem gleichen Beispiele, darunter die Fabriken unter der Leitung der Fa. David Sassoon & Co., die nachwies, daß sie nur im unwesentlichen Maße fremde Ware und Garne beziehe. Dagegen sind die Werke der Fa. E. D. Sassoon & Co., die zu den bedeutendsten am Platze zählen, nicht gesonnen, dem Diktat des Kongreßkomitees so leicht Folge zu leisten und spornen auch die anderen Fabriken zum Widerstand an, weshalb die Machthaber es besonders auf solche widerspenstige Unternehmer abgesehen haben. Es dürfte den Werken schließlich nichts anderes übrig bleiben, als entweder den Betrieb zu schließen oder die Bedingungen des Kongresses zu akzeptieren. Der Stillstand dieser Fabriken wäre mit der Entlassung von 30.000 Arbeitern verbunden. Möglich ist, daß man es darauf ankommen lassen will, weil 200 europäische Angestellte der Fabriken gekündigt werden müßten. Der Boykott richtet sich immer eindeutiger gegen britische Waren. Polen konnte einige Geschäfte zum Abschluß bringen. Auch von anderer Seite wird versucht, vom Boykott bezw. dem Mangel an Waren zu profitieren.

Die Einfuhr im II. Quartale 1930. Mit dem II. Quartale des Vorjahres verglichen (welches den totalen Import von 622 Mill. Rupien aufwies), sind heuer 122 Mill. Rp. ausgefallen, indem die Einfuhr auf 500 Mill. zurückging. Großbritanniens Anteil verringerte sich von 270 Mill. auf 207 Mill. Rp. Da mit 1. April der systematische Boykott einsetzte, erscheint der britische Verlust erträglich und der Effekt des Boykottes nicht von so außerordentlicher Tragweite. Es ist jedoch zu berücksichtigen, daß ein großer Teil des Importes noch im I. Quartal bestellt wurde. Bei Baumwollgarnen fiel der Import von 12.4 Mill. lbs auf 8.9 Mill. lbs, dem Werte nach von 17.7 Mill. Rupien auf 10.5 Mill. Englands Anteil ging von 6.2 Mill. lbs auf 3.6 Mill. lbs im Werte von 9.5 Mill. Rp. auf 4.8 Mill. zurück. Auch die anderen Hauptlieferanten mußten sich im Werte mit geringeren Ergebnissen zufrieden geben; so verlor Japan von 2.8 Mill. lbs für 4.4 Mill. Rupien auf 2.3 Mill. lbs für 2.8 Mill. Rupien. Aus China stieg der Import wohl von 2.8 Mill. lbs auf 2.9 Mill. lbs, doch fiel der Wert von 3.1 Mill. auf 2.7 Mill. Rp. Baumwollene Rohware ging von 207.9 Mill. Yards für 48 Mill. Rp. auf 172.8 Mill. Yards für 34 Mill. Rp., der britische Anteil von 126 Mill. Yards für 28.7 Mill. Rp. auf 85 Mill. Yards im Werte von 17.1 Mill. Rp. zurück. Japan konnte seinen Anteil von 80 Mill. Yards auf 86.5 Mill. Yards steigern, erleidet jedoch einen Wertverlust von 19.3 Mill. Rp. auf 17.1 Mill.

Ventilatoren u. Maschinenfabrik
Heimpel & Besler
Mödling
bei
Wien



Schnelltrockenapparate
für lose Wolle, Baumwolle, Bündelgarne, Copse und Seidengarne.
Luftbefeuchtungs- und Entnebelungs-Anlagen, Luftheizapparate, Entstaubungs-Anlagen.

In Bleichware ist der Rückgang von 133.5 Mill. Yards auf 116.3 Mill. zu verzeichnen, die Wertabnahme 38·4 Mill. Rp. auf 29 Mill. Dieser Verlust geht ausschließlich auf Kosten Großbritanniens, dessen Anteil von 35.3 Mill. Rp. auf 25.2 Mill. sank. Die Sendungen Japans sind wohl noch verhältnismäßig gering, jedoch im Steigen begriffen, u. zw. von 2.7 Mill. Yards für 0.7 Mill. Rp. auf 6.3 Mill. Yards für 1.3 Mill. Rp. begriffen und die japanische Ziffer überflügelt bereits die Schweiz und die Niederlande.

In geringerem Maße ist der Import von gefärbter, buntgewebter und bedruckter Ware (von 126.3 Mill. Yards auf 99.6 Mill., dem Werte nach von 40 Mill. Rp. auf 29 Mill. Rp.) gesunken. England verlor von 74.9 Mill. Yards für 26.4 Mill. Rp. auf 64.5 Mill. Yards für 20.4 Mill. Rp., Japan von 41.7 Mill. Yards auf 26.2 Mill. Yards, dem Werte nach von 10.1 Mill. Rp. auf 5.2 Mill. Geringer ist auch der Import aus Italien und den Niederlanden geworden.

Groß ist der Importverlust bei Wollware in Stücken, u. zw. von 2.4 Mill. Yards auf 1.4 Mill., dem Werte nach von 4 Mill. Rp. auf 2.3 Mill.; aus England von 583.000 Yards auf 451.000, von 1.5 Mill. Rp. auf 1.1 Mill.; aus Frankreich von 1,399.193 Yards für 1.8 Mill. Rp. auf 687.670 Yards für 0.7 Mill. Rp. Verschlechterungen zeigen auch Deutschland, Holland und Japan, eine Aufbesserung dagegen Italien.

Bei Kunstseidengarnen bewegte sich der Import in absteigender Linie von 2.5 Mill. lbs auf 1.6 Mill. lbs, im Werte von 3.5 Mill. Rp. auf 2.0 Mill. Rp. Der Import von Geweben aus Kunstseide und Baumwolle ist dagegen rasch gewachsen und stieg von 11,162.565 Yards für 6.8 Mill. Rp. auf 8.9 Mill. Der Anteil Englands fiel von 2,006.778 Yards für 1.2 Mill. Rp. auf 1,034.451 Yards für 0.6 Mill. Rp. Auch Italien und Österreich schließen schlecht ab. Einen phänomenalen Mehrerfolg erzielte hingegen Japan, u. zw. von 3.366.163 Yards für 2.4 Mill. Rp. auf 13.090.546 Yards für 6.0 Mill. Rp. und diese Mehreinfuhr dauert noch fort.

Australien

Ausfälle im Rohwollexport. Nach einem Berichte aus Sidney ist die australische Wollausfuhr im Wolljahre 1929/30 hinter der des Vorjahres um 25,000.000 £ zurückgeblieben. Was das bedeutet, kann man daran ermessen, daß auf die letzten sieben Jahre der Duchschnittswert von über 60,000.000 £ entfiel. Sämtliche größeren Konsumländer lassen Abgänge erkennen. So beträgt der Minderexport nach England 7,282.000 £, nach Japan 4,258.000 £, nach dem europäischen Festlande 12.667.000 £.

Kanada

Die neuen Zölle. Die kanadische Regierung hat bei 130 Positionen die Zölle zum Teil wesentlich hinaufgesetzt, sodaß viele Waren fast vom kanadischen Markte abgeschnitten erscheinen. Bei Textilien bringen die neuen Zölle Zuschläge zu den britischen Präferenzzöllen von 5 bis 10 Punkten, außerdem Sondergebühren und einen Wertzoll. Die Erhöhungen betreffen insbesondere Baumwollstoffe, Stickereien, Kleiderstoffe, Segeltuch, Kunstseidenware, Teppiche, Wirk- und Strickwaren. Auf britische Baumwollwaren wird künftig der Vorzugszoll schon gewährt, wenn wenigstens ein Drittel (bisher die Hälfte) als britisches Erzeugnis angesprochen werden kann.

Flachskultur. Der kanadische Flachsanbau nahm für das Jahr 1930 um 70.000 Acres auf 452.000 Acres gegenüber dem Vorjahre und um 74.000 Acres gegenüber dem Jahre 1928 zu.

Vereinigte Staaten v. Nordamerika

Baumwollwaren- und Garnausfuhr. An Waren wurden im ersten Halbjahre 1930 219,836.000 Quadratyards, an Garnen 9,463.000 *lbs* exportiert. Da die Ausfuhren im Vorjahre in den gleichen Monaten 312,128.000 Quadratyards und 14,620.000 *lbs* betrugen, ist der Export um den dritten Teil geringer geworden. Im Vergleich dazu exportierte England in den acht Monaten bis Ende August 1.853,200.000 Quadratyards Ware und 93,300.000 *lbs* Garn. Die Rolle, welche der Export für die amerikanische Baumwollindustrie spielt, ist demnach eine untergeordnete, ungeachtet derselben Webstuhlzahl und 37 Mill. Spindeln der Vereinigten Staaten.

Betriebsdefizit. Die American Woollen Co., der eine große Reihe Fabriken angehört, schloß das mit 30. Juni zu Ende gegangene Halbjahr mit dem Verluste von 2,534.108 $ ab. Im Jahre 1929 mußte ebenfalls ein Verlust von 1 228 190 $ ausgewiesen werden. Dabei genießt die amerikanische Wollindustrie einen Zollschutz von über 100%.

Brasilien

Der Außenhandel im ersten Halbjahre 1930 schließt mit dem Aktivum von 7,715.000 £. Im I. Semester des Vorjahres wurde nur der Überschuß von 1.080.009 £ erzielt. Es konnten 222.338 *t* im Werte von 38.104.000 £ exportiert werden. Nachdem die Exportwertziffer 1929 45,992.000 £ betrug, ist der Export um 17% zurückgegangen. Der Import fiel auf 162.103 *t* im Werte von 30.389.000 £ und verzeichnet, nachdem derselbe im Vorjahre 44.912.000 £ betrug, eine Werteinbuße von 33%. Unter den angeführten Handelsartikeln figuriert für 22,794.000 £ Kaffee, der im ersten Halbjahre 1929 33,888.000 £ betrug, für 1,356.000 £ Baumwolle, 1929 für 447.000 £, so daß an Baumwolle das Dreifache nach dem Auslande ging. Die Verschiebungen, welche durch die Ziffern verdeutlicht werden, sind auffällig groß und Symptome für die allgemeine ungünstige Wirtschaftslage.

Marktberichte.

Wolle. Die Fa. *Lohmann & Co., Bremen, Postfach 26,* berichtet am 24. September 1930.

Australien. In der zweiten Versteigerungswoche in Sydney wurden zirka 36.000 Ballen angeboten, hiervon verkauft zirka 33.500 Ballen. Der Verlauf der Auktion war gekennzeichnet durch allgemein stärkeren Wettbewerb. Derselbe erstreckte sich in erster Linie auf das sehr gute Angebot in Handelswollen. Von diesem sicherte sich Japan, in täglich zunehmender Konkurrenz mit Deutschland und den übrigen Nationen stehend, den Hauptanteil. Trotz lebhafterer Allgemeinbeteiligung ermöglichte die reichhaltige Auswahl, die nur für ausgesprochene Spinnerwollen zu wünschen übrig ließ, Einkäufe zu Preisen, die im Vergleich zur Vorwoche weiter zu Käufers Gunsten lagen. Wir notieren:

Spinnerwollen.

Genre 009 A/AA Ketten fleeces, fast fehlerfrei	28 d
Genre 012 A Ketten fleeces, fast fehlerfrei	26 d
Genre 042 AA Kette und Schuß fleeces, fast fehlerfrei	32 d
Genre 045 AA/A Kette und Schuß fleeces, fast fehlerfrei	30 d
Genre 048 A/AA Kette und Schuß fleeces, fast fehlerfrei	27 d

Handelswollen.

Genre F	28 d	Genre M	23 d
Genre S	25 d	Genre I	22 d
Genre Z	24 d	Genre II	21 d
Genre O	24 d	Genre III	20 d

Preise verstehen sich pro 1 lb reingewaschen ohne Waschspesen cif europäischer Hafen. Basis 90 tägig.

Die nächsten Auktionen finden statt: In Brisbane vom 29. September bis 2. Oktober mit einem Angebot von zirka 50.000 Ballen, in Melbourne vom 29. September bis 1. Oktober mit einem Angebot von zirka 25.000 Ballen. Wir erwarten an beiden Plätzen eine gute Auswahl in allen Genres.

Über den Ausfall der Neu-Süd-Wales-Schur berichten uns unsere Übersee-Freunde, daß die Wollen aus dem Moree-Distrikt — verglichen mit dem Vorjahr — bei gleicher Länge leichter im Schweiß, aber klettiger fallen. In Qualität und Kondition sind die Produkte dieser Provenienz im allgemeinen als gut anzusprechen. Die Wollen aus den Western-Distrikt präsentieren sich dagegen eher kürzer und schwerer als in der letzten Saison. Man wird bei dieser Provenienz im allgemeinen mit schlechteren Romaine-Ergebnissen rechnen müssen.

Kap. Am hiesigen Markt nehmen die Versteigerungen bei langsam größer werdenden Zufuhren flotten Verlauf. Die Auswahl in Spinnerwollen hat zugenommen. Der Wettbewerb bleibt allgemein. Da Eigner im großen und ganzen verkaufswillig sind, bieten sich günstige Einkaufschancen. Wir erwarten in Kürze ein gutes Angebot in Stoff- und Tuchwollen.

Genre 2 „Bellabend" Extra Supra Langkamm, 12 14-Mts.-Vliese, fehlerfrei oder sozusagen fehlerfrei, für A AA Kettenzug	27 d
Genre 4 „Bellabt" Supra Langkamm, beste 12-Mts.-Vliese, fehlerfrei oder sozusagen fehlerfrei, für AA/A Spinnerzug (Halbkette)	29 d
Genre 10 „Bellalge" Supra 10/12-Mts.-Vliese, fehlerfrei oder sozusagen fehlerfrei, für AA/A Spinnerzug (Schußwolle)	27 d
Genre 112 „Bellemm" Gute Stücke und Bäuche für den Kamm, mittellang (etwa 10/12-Mts.-Länge), A-A AA Feinheit, fehlerhaft	21½ d

Genre 113 „Bellzwei" Geringe Stücke und Bäuche für den Kamm, 9/11-Mts.-Länge, etwas unregelmäßig und lockig, von guter A-Feinheit, fehlerhaft . . . . . 21 d
Genre 154 „Bellfoehn" Gute 10 Mts.-Waschwolle, A/AA Feinheit, gute Farbe, fehlerfrei oder sozusagen fehlerfrei . . . . . 23 d
Genre 159 „Bellfriede" Supra 6—7-Mts.-Waschwolle, AA/A Feinheit, fehlerfrei oder sozusagen fehlerfrei . . . . . 20 d
Genre 160 „Bellfrosch" Gute 6—7-Mts.-Waschwolle, A/AA Feinheit, fehlerfrei oder sozusagen fehlerfrei . . . . . 19 d
Genre 165 „Bellgalle" Gute 8—9-Mts.-Tuchwolle, A/AA Feinheit, gute Farbe, f'frei, oder s. z. s. f'frei . . . . . 22 d
Genre 170 „Bellgast" Supra 6-Mts.-Tuchwolle, AA/A Feinheit, gute Farbe, f'frei oder s. z. s. f'frei . . . . . 21 d

Preise verstehen sich pro 1 lb rgw. o. W. cif europäischer Hafen, Basis Ostatig.

Die Fa. *N. V. Internationale Textiel-Maatschappij „Itex", Amsterdam, P. B. 723,* berichtet am 27. September 1930.

Kap. Das Angebot in Port Elizabeth der letzten Woche von ca 7000 Ballen wurde unter allgemeiner Beteiligung fast völlig verkauft. Hauptinteresse zeigten Frankreich und England. Die Auktionen schlossen auf etwas niedrigerer Preisbasis, so daß unsere Freunde nunmehr heute wie folgt offerieren:

Kammwollen.

Spinnereigenres:

200 B. Ibsen, Kap super Langkamm, gut berissene 12-Mts.-Wolle, A/AA, fast fehlerfrei . . . . . 25½ d
200 B. Iclan, Kap super Langkamm, gut berissene 12-Mts.-Wolle, A, fast fehlerfrei . . . . . 24 d
200 B. Iborf, Kap extra lange, berissene A B-Wolle für Kette, fast fehlerfrei . . . . . 22 d
100 B. Ideal, Kap Mittel-Langkamm, gut berissene 10/12 Mts.-Wolle, A/AA, fast fehlerfrei . . . . . 24 d

Handelsgenres:

100 B. Igitur, Kap Mittel-Langkamm, berissene u. o. unberissene 10/12-Mts.-Wolle, A/AA, etwas fehlerhaft . . . . . 23½ d
100 B. Igjam, Kap Mittel-Langkamm, berissene u. o. unberissene 9/11-Mts.-Wolle, A/AA, etwas fehlerhaft . . . . . 23 d
100 B. Igrabu, Kap Bellies für den Kamm, 10/12-Mts.-Länge, gute Durchschnittsfeinheit, etwas fehlerhaft . . . . . 21 d

Für die Wäsche.

50 B. Ilpendam, Kap 6/8-Mts.-Wolle, A/AA, fast fehlerfrei . . . . 20½ d

Die Preise verstehen sich: pro 1 lb., rgw. o. W., Kamm-, bezw. Waschgedement mit 1% Margo pro & kontra garantiert, cif kontinentalen Hafen, 90 Tage Sicht London.

Die nächste Woche bringt in Port Elizabeth ein Angebot von ca. 10.000 Ballen. Die gestern in East London abgehaltene Auktion mit einem Angebot von nur 1000 Ballen zeigte dieselbe Preisbasis wie in Port Elizabeth. Die nächste Auktion wird nicht vor Mitte nächsten Monats stattfinden.

Baumwolle. *Warenkurse für Baumwollgarne, Baumwollzwirne und Baumwollgewebe an der Wiener Börse vom 26. September 1930.*

Baumwollgarne pro 1 *kg* ab Fabrik, exkl. Packung mit 2% Skonto, Spinnerkond.

			Dollar
Nr. 5/8 Bengalkops	ab Oktober pro Nr. 10		—.35½
„ 16 IIa Surat	„ „ „ 16		—.41½
„ 20 IIa Surat	„ „ „ 20		—.43½
„ 16/24 Halb-Amerika	„ „ „ 20		—.46
„ 16/30 Rein-Amerika	„ „ „ 20		—.48½
„ 36/42 Mittel-Amerika	„ „ „ 36		—.64½

Baumwollzwirne pro 1 *kg* ab Fabrik, exkl. Packung (trocken mittel, naßscharf, 1 Kabel-Cents Aufschlag pro 1 *kg*), mit 2% Skonto. Spinnerkond.

			Dollar
Nr. 10/12 Bengal, 2- und 3fach	ab Oktober pro Nr. 10		—.43½
„ 16/2 IIa Surat	„ „ „ 16		—.48½
„ 20/2 „	„ „ „ 20		—.52½
„ 20/2 Amerika	„ „ „ 20		—.57½
„ 30/2 „	„ „ „ 30		—.70½
„ 40/2 „ Prima	„ „ „ 40		—.85

Rohe Baumwollgewebe pro 1 *m* ab österr. Fabrik, exklusive Packung.

		Schw. Frcs.
78 *cm*, 14/14, 20/20	ab Oktober	—.35
78 „ 15/15, 16/16	„	—.46
87 „ 21/21, 30/30	„	—.55
80 „ 19/17, 36/42 } franz. Zoll,	„	—.28
80 „ 19/21, 36/42 } trans. Wien	„	—.36

Preise verstehen sich exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Bremen, 26. September. (Privat-Wochenbericht). Am Bremer Baumwollterminmarkt war die Stimmung während des Berichtabschnittes als stetig zu bezeichnen, obwohl die Preise unter dem Einfluß der amerikanischen Sicherungsverkäufe langsam abbröckelten. Am Ende der Vorwoche und Anfang dieser Woche kam verstärktes Angebot infolge der günstig fortschreitenden Pflück- und Entkörnungsarbeiten in den amerikanischen Baumwollgebieten auf den Markt, so daß die Preise trotz guter Kauflust leicht nachgaben. Am 23. d. M. nachmittags fand eine Unterbrechung dieser Preisbewegung statt, da der vom Zensusbüro in Washington mit 3.730.000 Ballen bekanntgegebene Entkörnungsbericht niedriger als erwartet ausfiel. Bei verstärkten Deckungskäufen zur Hereinnahme der Gewinne begannen die Kurse zu steigen. Am folgenden Tage eröffnete der Markt, beeinflußt durch Meldungen über Hedgeverkäufe, niedriger, behauptete sich jedoch am Nachmittag, da die Haussiers durch einen weniger günstig lautenden Wetterbericht aus Washington und durch bessere Meldungen über die Textilmärkte ermutigt wurden und zu Käufen schritten. Gestern und heute vormittag gaben die Kurse wieder zögernd nach. Erneute amerikanische Verkäufe südlicher Baumwolleigner und besonders die Schwäche des Weizenmarktes bewirkten ein Nachgeben der Preise. Im Vergleich zu den Notierungen des Freitag vormittag vergangener Woche ist heute vormittag ein Preisabschlag von ca. 40 Punkten zu verzeichnen.

Der Markt auf Lieferung in New York gab nach der Eröffnung nach. Südliche Unternehmer verkauften. Der Markt schloß kaum stetig 20 bis 11 Punkte niedriger. Unter Börsenkontrolle eingelagert 228.000 Ballen. Ausstehende Zertifikate 227.000 Ballen. Umsätze 200.000 Ballen.

Privatbericht. Der Markt eröffnete willig. Der Süden ist bereitwilliger zu verkaufen. Weitere Glattstellungen Oktober. Wallstreetverkäufe März. Dann stetiger. Käufe seitens der Spinner. Lebhaftigkeit in Kurzwaren. Regenfall in einigen Abschnitten. Abgeschwächt auf erneute Verkäufe. Verkäufe der hiesigen Unternehmer und des Südens. Nachmittags gab der Markt weiter nach in Übereinstimmung mit der Schwäche des Getreidemarktes. Flauheit der Fondsbörse. Zunahme des südlichen Angebots.

Flachs. *Preisbericht der Deutschen Leinenbörse E. V., Berlin SW,* für die Wochen vom 1. bis 13. September 1930.

Strohflachs: Für Mengen unter 120 Ztr. ohne Samen wurden gemeldet geringe Qualität RM 2'—, mittlere Qualität RM 3'—, gute Qualität RM 3'75 bis 4'— je 1 Ztr. Für Mengen über 120 Ztr. wurden gemeldet mittlere Qualität mit Samen RM 3'25, gute Qualität ohne Samen RM 5'—, sehr gute Qualität mit Samen RM 5'30.

Faserflachs: Umsätze in Schwingflachs und Werg sind nicht gemeldet worden.

Unveränderte Flachs-Richtpreise. In Deutsch-Brod fand am 20. v. M. eine Sitzung der Preiskommission des Zentral-Flachsverbandes statt, an der sich Vertreter der Flachsbrecher und Züchter beteiligten. In der Sitzung wurde betont, daß die bei den Brechern und Bauern vorhandenen Vorräte aus der letzten Ernte auf rund 50% der Jahresernte zu schätzen sind. Die Absatzschwierigkeiten werden insbesondere durch die große Einfuhr aus Polen und Rußland verursacht. Es wurden Flachsrichtpreise festgestellt, die gegenüber den vorjährigen unverändert sind. Die Preise betragen für Flachs erster Klasse 120 bis 150 Kč, zweiter Klasse 90 bis 125 Kč und dritter Klasse 75 bis 90 Kč.

Färberverein für Reichenberg und Umgebung.

Die nächste Monatsversammlung findet am 4. Oktober um 7 Uhr abends in der „Urstoffhalle" statt. Nach Abwicklung der Vereinsangelegenheiten spricht um 8 Uhr Färbereileiter *Erwin Kraus* über „Die neuen kolloidchemischen Wasch- und Netzmethoden im Großbetrieb". An diesen Vortrag schließt sich eine Diskussion über das neue Waschprodukt „Wasch-Physiol" und werden sämtliche Mitglieder und Freunde des Vereines zu diesem Vortrag besonders eingeladen.

Vereinsausflug. Die Mitglieder, welche an der R.-Z.-Reise nach Görlitz um 10 Uhr teilnehmen, werden hiermit ersucht, sich um 9 Uhr 30 Min. auf dem Reichenberger Bahnhofe einzufinden. Wir fahren mit dem Sonderzug, welcher um 10 Uhr 2 Min. Reichenberg verläßt und werden (wenn möglich) eine geschlossene Gruppe von Plätzen für die Mitglieder frei halten.

Beachten Sie bitte
die Anzeigen der inserierenden Firmen.

Soeben erschienen!
Kalkulation f. Baumwollspinnereien
von einem langjährigen Praktiker.
Preis der Broschüre Kč 8·—.
(Die Broschüre enthält eine ziffernmäßige Berechnung der Selbstkosten von 1 Pfund Garn für eine Baumwollspinnerei mit 41.310 Selfaktor- und 7.490 Ringspindeln unter Zugrundelegung von aus der Praxis entstammenden Daten.)
Aufträge sind zu adressieren:
Wollen-Industrie, Postfach 61
Reichenberg (Böhmen).

Empfehlenswerte Fachliteratur.

Die Zusendung erfolgt nur gegen vorherige Anschaffung des Betrages. — Preise exklusive 2 % Umsatzsteuer. Bei rekommandierter Zusendung Zuschlag Kč 2.50.

Spinnerei:

Berechnung der Maschinen der Baumwoll-Drei- und Zwei-Zylinderspinnerei, von Spinnereidirektor Ing. Franz Fiedler, mit 1 Tafel und 25 Abbildungen . . . . . Kč **12.50**

Die Untersuchung und Prüfung der Baumwollgespinste mit besonderer Berücksichtigung der hiebei verwendeten Apparate und Behelfe, von Spinnereidirektor Ingenieur Franz Fiedler, mit 74 Abbildungen und zahlreichen, der Praxis entstammenden wertvollen Tabellen . . . Kč **14.—**

20 Betriebsfragen der Baumwollspinnerei, von Spinnereidirektor Ingenieur Franz Fiedler. Das Werk enthält bewährte, praktische Ratschläge und Weisungen in allen einschlägigen Fragen der Baumwollspinnerei und ist von hohem Werte für Fabrikanten und Angestellte dieser Industrie, gebunden . . . . . Kč **36.—**

Montage und Hauptreparatur der Strecken und Flyer. Der Inhalt zerfällt in 4 Abschnitte, u. zw.: 1. Montage der Strecken. 2. Hauptreparatur alter Strecken. 3. Montagen der Flyer. 4. Hauptreparaturen alter Flyer . . Kč **4.—**

Praktische Anweisung und Durchführung einer gründlichen, präzisen Selfaktornachmontage . . . . . Kč **3.—**

Das Aufziehen der Karden-Garnituren mit der Spitze nach innen . . . . . Kč **4.—**

Über Karden-Garnituren und das Schleifen derselben . . . Kč **4.—**

Selfaktor mit langem Steuerhebel als Ersatz für die Steuerwelle . . . . . Kč **4.—**

Wechseltabellen f. Spinnereimaschinen nebst einer auf Karton gedruckten, als Wandtabelle benützbaren Zahlentabelle Kč **4.—**

Produktions-, Lohn- und Selbstkostenberechnung in der Baumwollspinnerei. Die Entlohnung in der wissenschaftlichen Betriebsführung. Von Ing. A. Knoll . . . . . Kč **6.—**

Über Baumwoll-Kämmerei . . . . . Kč **4.—**

Kalkulation für Baumwollspinnereien, von einem Praktiker Kč **8.—**

Berechnung und Lösung des Grundrisses einer Wollwäscherei- und Kämmerei-Anlage, von Spinnerei-Ing. J. Zehetner Kč **4.—**

Die Berechnung einer Cheviot- und Weftgarnspinnerei-Anlage für eine bestimmte Produktion, von Spinnerei-Ingenieur J. Zehetner . . . . . Kč **14.—**

Die Berechnung des Gewichtes der Pelze aus der Nummer des Garnes in der Schafwollspinnerei . . . . . Kč **4.—**

Hanfspinnerei und Bindfadenfabrikation, von Dipl.-Ing. F. Rechenberger, mit zahlreichen Abbildungen . . . Kč **8.—**

Flachs- und Jutespinnerei, v. Dipl.-Ing. Fritz Rechenberger Kč **20.—**

Die Wattefabrikation, von Textil-Ingenieur Wolle . . . . Kč **12.—**

Die Produktion und der Akkordlohn in der Kammgarnspinnerei, von Ing. J. Zehetner . . . . . Kč **6.—**

Die Schafwoll-Streichgarnspinnerei, von Robert Peuker, mit 63 erläuternden Abbildungen . . . . . Kč **48.—**

Die Zylinderbelederung in der Baumwollspinnerei, von Textilingenieur Wolle . . . . . Kč **12.—**

Weberei:

Kurze Anleitung zum Dessinieren auf dem Musterwebstuhle, von Prof. Emil Bittner . . . . . Kč **8.50**

Einiges über die Anfertigung der Frottier- und Kräuselstoffe oder türkischen Handtücher . . . . . Kč **4.—**

Mechan. Doppelsammet u. Webstuhl zum Weben desselben Kč **4.—**

Die Musterung in zweischüssigen Jacquard-Buntgeweben, von M. J. . . . . Kč **6.—**

Diverse:

Einführung in die natürliche Farbenlehre, von Max Becke, Direktor des Forschungsinstitutes für Textilindustrie, Wien . . . . . Kč **16.—**

Über Baumwollbleicherei, von Dr. N. G. . . . . Kč **4.—**

Kritische Untersuchungen über die Gesetzmäßigkeiten im Baumwollausrüstungsfache, von Textilchemiker Gustav Schmitt . . . . . Kč **12.—**

Feuchtigkeit in der Baumwolle und in baumwollenen Garnen Kč **3.—**

Zollunion Prag—Wien oder Anschluß Wien—Berlin, von Dr. Karl Janovsky, Sekretär des Deutschen Hauptverbandes der Industrie . . . . . Kč **8.—**

Zur Psychologie des Werkslebens. Von Adolf Palme. . . Kč **8.—**

Fadenverbindung. Von Dr. Wilhelm Schmitz . . . . . Kč **8.—**

Technik:

Wahl und Ausnützung der Brennstoffe, von Dr. Ing. F. Kanhäuser, mit wertvollen Tabellen über die Heizkraft diverser Kohlensorten, Brennflüssigkeiten und Gasen Kč **8.—**

Luftbefeuchtung und Ventilation in der Textilindustrie, mit besonderer Berücksichtigung aller modernen, diesem Zwecke dienenden Einrichtungen . . . . . Kč **10.—**

Der Einfluß der Raumluftbeschaffenheit auf die Rendite aller textiltechnischen Betriebe, v. Obering. E. Stadelmann Kč **8.—**

Die Abfallwasser-Reinigung mit besonderer Berücksichtigung der Textilindustrie, von Hofrat Dr. H. Spindler. . . . Kč **4.—**

Die wirtschaftliche Bewertung der Wasserkräfte, von Ing. Heinrich Henne, Dresden . . . . . Kč **4.—**

Zeitschrift Wollen- und Leinen-Industrie: Komplette Jahrgänge von 1900 an . . . . . Kč **80.—**

Bei den nachstehenden Büchern wird das Porto gesondert in Anrechnung gebracht.

Baumwollspinnerei, von Professor Baurat Th. Demuth. Fünfte durchgesehene Auflage, 459 Seiten stark . . Kč **70.—**

Technik und Praxis der Kammgarnspinnerei, von Spinnerei-Ing. Oskar Meyer und Spinnerei-Ing. Josef Zehetner, mit 235 Abbildungen sowie 64 Tabellen . . . . . Kč **180.—**

Die Zwirnerei, von R. Ganz & A. Löwbeer . . . . . Kč **45.—**

Die mechanische Weberei, von Repenning, geb. . . . . Kč **153.—**

Die Schlichterei in ihrem ganzen Umfange, von Karl Kretschmer . . . . . Kč **100.—**

Garnnumerierungen, Haspelungen und vergleichende oder Umrechnungstabellen, von H. Kutzer . . . . . Kč **18.—**

Praktische Garn- und Fabrikationsberechnungen von Prof. E. Möller, 1926, geb. . . . . Kč **60.—**

Die Fabrikation der Trikotwaren und der Strumpfwaren und deren Kalkulation, von Wilh. Hesser . . . . . Kč **45.—**

Wirkerei und Strickerei, von Direktor Jos. Worm, geb. . Kč **64.—**

Der Färberlehrling im Chemieexamen, von Dr. A. Kielmeyer, 4. Auflage von W. Zänker . . . . . Kč **136.—**

Mechanisch- u. physikalisch-technische Textiluntersuchungen, von Dr. P. Heermann, 2. Auflage . . . . . Kč **108.—**

Färberei- und textilchemische Untersuchungen. Dr. Paul Heermann: Anleitung zur chemischen Untersuchung der Rohstoffe, Hilfsmittel und Erzeugnisse der Textilveredelungsindustrie, 5. Auflage . . . . . Kč **216.—**

Das Bleichen der Pflanzenfasern, von Dr. W. Kind . . . Kč **72.—**

Chemische Bearbeitung der Schafwolle oder das Färben, Waschen und Bleichen der Wolle, 2. Auflage, von W. Zänker . . . . . Kč **48.—**

Handbuch der Färberei der Spinnfasern, 3. Auflage, von Dr. R. Loewenthal, 2 Bände . . . . . Kč **445.—**

Taschenbuch für Färberei von R. Gnehm und Dr. R. von Muralt, 2. Auflage . . . . . Kč **121.50**

Betriebspraxis der Baumwollstrangfärberei, von Fr. Eppendahl . . . . . Kč **36.—**

Die Appreturmittel und ihre Verwendung, 4. Auflage, von Friedr. Polleyn . . . . . Kč **81.—**

Kenntnis der Wasch-, Bleich- und Appreturmittel, von H. Walland, 2. Auflage . . . . . Kč **148.—**

Führer durch den Zeugdruck, von A. Axmacher (2 Teile) . Kč **86.40**

Die Mercerisation der Baumwolle und die Appretur der mercerisierten Gewebe, von P. Gardner, 2. Aufl. . . . . Kč **81.—**

Gaufrage, von Wilhelm Kleinewefers . . . . . Kč **135.—**

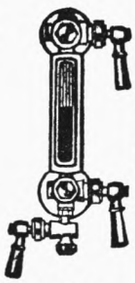
Stiepels Adreßbuch der Textilindustrie

für die Staaten Tschechoslowakei, Österreich, Ungarn, Polen, Jugoslawien, Rumänien und Bulgarien. XII. Auflage 1929. Preis Kč 120.—, zuzüglich Porto.

Aufträge bitten wir zu adressieren:

Wollen-Industrie, Postfach 61, Reichenberg (Böhmen).

„Klingerit"
beste Dichtung
für höchsten Dampfdruck und überhitzten Dampf.
Nur echt!
mit dieser Schutzmarke *Klingerit*
Klingers Reflexions-Wasserstands-Anzeiger
Klinger-Ventile


Rich. Klinger Ges. m. b. H.,
Gumpoldskirchen bei Wien.

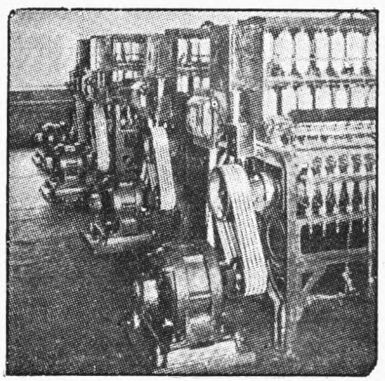
1 Insertion erfolgreich!!

Gegründet 1899. Gegründet 1899.
Schiff & Stern
FABRIKEN IN: **Brünn, Leipzig, Wien.**
Ökonomisierung von Dampfbetrieben, Rohrleitungen aller Art. Sonderheiten: **Pat. Heißwasser-Kesselspeise-Anlagen,** verbunden mit automatischer **Kondenswasser-Rückleitung, Abdampfverwertung. Abdampfentöler, Waschlaugen-Regenerations-Anlagen** für Textilfabriken und Dampfwäschereien, **Dampfheizungen, Trocknungsanlagen etc. Kühlanlagen, Reduzierventile mit Quecksilbersteuerung.**

BEUSAPOL → FÜR BEUCHEN
DISPERSAN → FÜR FÄRBEN WEICHMACHEN u. SCHLICHTEN
PASAPOL → FÜR NETZEN
DESAPOL → FÜR ENTFETTEN u. REINIGEN
SOLVAPOL
SAPOLIN → FÜR WASCHEN
V. B. GOLDBERG & EIDAM
WIEN, III. Invalidenstrasse 1
PRÄG, Postfach 569
FABRIK IN
NEU-ODERNBERG

ZUVERLÄSSIGE BEDIENUNG.
ENTSTAUBUNG
ENTNEBELUNG
PNEUMAT. TRANSPORT
INGENIEURE SCHULZE & SCHULTZ MASCH.-u. APPARATEBAU ANSTALT. DRESDEN 28, Tharandterstr. 8 Telephon 17522 TELEGR.: SCHULZENS · DRESDEN ·
ERSTKLASSIGE REFERENZEN.
LUFTBEFEUCHTUNG
LUFTHEIZUNG
ABWAERMEVERWERTUNG

Generalvertretung: Textiltechnisches Büro Dr. G. Ullmann, Wien I., Tegetthoffstr. 7
Vertretung für die Tschechoslowakei: Adolf Möller, Troppau (Č. S. R.).
Vertretung für Ungarn: Ingenieur Miklos Fleischmann, Budapest VI., Bajza-ucca 1.
Vertretung für Rumänien: Frigyes & Co., Arad Str. Closca Nr. 2, I. Et. Nikola Valyi, Bucarest, Rue Selari 9. Alexandru Z. Mantel, Jasi, Szr. Bis Alba 1.
Vertretung für Jugoslavien: Anton Pinter, Maribor.

KEILRIEMENANTRIEBE „TEXROPE"

ermöglichen **die kleinsten Achsenabstände,** senkrecht übereinander angeordnete Triebe, große **Übersetzungsverhältnisse bis 1 : 12,** also große **Bau- und Betriebskostenersparnisse.** Keine unkontrollierbaren hohen Vorspannungen der Riemen, daher **beste Ausnützung des Triebwerks, keine Betriebsstörungen** durch Abfallen und Gleiten der Riemen. **Erschütterungsfreier, geräuschloser Antrieb** selbst bei starken Kraftstößen, keine Unterhaltungskosten, unempfindlich gegen Trockenheit und Feuchtigkeit, Hitze, Dampf, Säuren, von keinem anderen Kraftübertragungsmittel erreichte **Adhäsionskraft,** daher geringe Breite der Antriebsscheiben möglich, **keine Verluste der Kraftübertragung,** keine Dehnung, kein Nachspannen und keine Spannrollen. Volle **Leistungsgarantie.**

Verlangen Sie unverbindlichen Voranschlag:

Spezialhaus für technische Gummiwaren, Dichtungsmaterial und Treibriemen **J. SAXL, PRAG XII** Římská 7. Telegr.-Adr.: »Rusa« Prag. Telephon Nr.: 25811, 33842, 26018.

Telephon 0-81 Voiron. Telegr.: Béridot-Voiron.

Établissements L. Béridot
Voiron (Isère, Frankreich)

Gegründet 1863.

Webstühle für Lyoner Samt und Möbelstoffe für einfache und doppelte Warenbreite.

Referenzen in der ganzen Welt. — Mehr als 4000 Stühle in Betrieb.
Webstühle und Vorbereitungsmaschinen für die Seidenweberei.
Webstühle und Maschinen zur Herstellung von Metalltüchern und Drahtgittern.

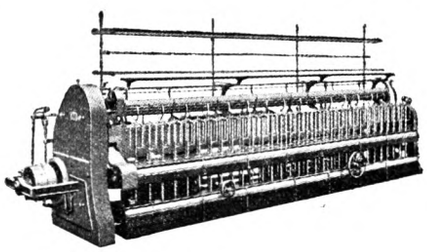
Vertreter für die Tschechoslowakei:
Rudolf Schulhof, Prag II.,
Vodičkova 34. Telephon 26573.

Vertreter für Österreich:
Ing. Emanuel Rusch, Wien IV.,
Mühlgasse 23

Nouvelle Société de Construction
vormals
N. SCHLUMBERGER & Cie.,
GUEBWILLER (HAUT-RHIN) FRANCE.

GEGRUENDET 1808 TELEGRAMMADRESSE: NOSOCO-GUEBWILLER.

Sämtliche Maschinen für
Kämmereien, Kammgarn-, Baumwoll-, Schappe-, Ramie-Spinnereien und Zwirnereien.



Altbekannte, erstklassige Ausführung nach bewährten, die neuesten z. T. patentierten Verbesserungen aufweisenden Modellen.

Patent. NSC-Kammstuhl, Modell PB, für alle **Kammwollarten** sowie für **Flachswerg.**
Doppelnadelstabstrecken Gillbox-Intersecting
:-: allerletztes patentiertes Modell **GILB.** :-:

Anfragen wollen Sie an unseren Vertreter für die Tschechoslowakei u. Österreich
RUDOLF SCHULHOF, PRAG II., Vodičkova 34,
richten.

MANUFACTURE ALSACIENNE DE BROCHES

anct. Les Fils d'Edouard Latscha S. à r. l.

SOULTZ (Haut-Rhin) • FRANCE

Telegrammadresse: Malbro • Telephon: 164 Guebwiller

Fabrikation von Ersatzteilen für:

Spinnerei- und Zwirnmaschinen

namentlich:

Spindeln jed. Art, nach Muster oder Zeichnung f. Baumwolle, Kammgarn, Kunstseide, Schappe, Spindeln auf SKF-Norma-Rollenlager, Ringe, Fleyerspindeln, Fleyerflügel, Preßfinger, Riffelzylinder, Selfaktorspindeln, Nadelstäbe für Gillbox-Intersektings, Halslager, Druckzylinder, Spindel-, Spulenräder etc.

Generalvertreter für die Tschechoslowakei und Österreich:

RUDOLF SCHULHOF • PRAG II

Vodičkova 34. Telephon 26573.

Moderne Textilbauten

projektiert und leitet auf Grund bester Erfahrungen

C. T. Steinert, Prag VII., Ovenecká 17

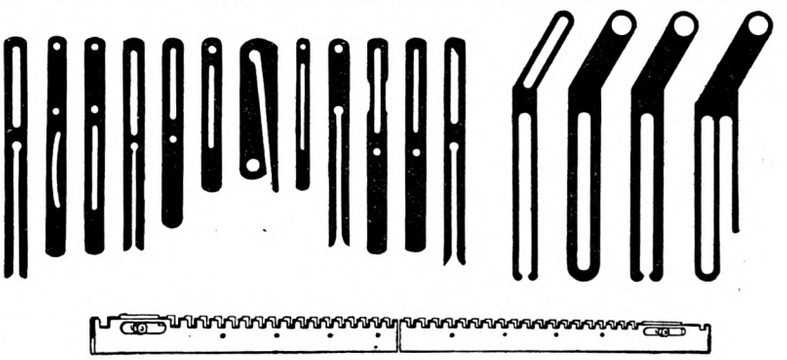
Spezialbüro für Industriebauten. Inh. Arch. H. Groh.
Büros in Frankfurt a. M., Würzburg, Wien, Tržič.
Erste Referenzen. — Unverbindliche Anfragen erbeten.

OTTO JAEGER • SIEGMAR i. Sa.

LAMELLEN

für mechanische oder elektrische

Kettwächter-Apparate, gefräste Wächter-Schienen



Zeugnisse, Lichtbilder und Zeugnisabschriften

auf Bewerbungsschreiben mit Geheimzeichen wollen **ehetunlichst** an die Bewerber zurückgeschickt werden, da solche Beilagen für alle Stellensuchenden Wertsachen sind, deren Beschaffung mit Unkosten verbunden ist. Verwaltung der Zeitschrift **Wollen- und Leinen-Industrie Reichenberg i. B.**

FLACHS- UND JUTESPINNEREI

von Dipl.-Ing. Fritz Rechenberger

Preis der Broschüre Kč 20.—

Mit 34 erläuternden Abbildungen

NEU NEU

Sonderabdrucke der Artikel: „Praktische Winke und Erfahrungen aus der Flachsspinnerei" sowie „Die Jute und ihre Verarbeitung in der Spinnerei"

Bestellungen an:

WOLLE-INDUSTRIE · REICHENBERG i. B.

POSTFACH 61

Spitzenleistungen auf allen Gebieten der Technik waren richtunggebend

für die Neubearbeitung

Deutscher Ingenieur-Kalender 1931

dem zuverlässigsten Ratgeber für den Fachmann in der Praxis — den Betriebstechniker — den Konstrukteur — den Kalkulationstisch. **21. Jahrgang,** vollständig neu bearbeitet von Ober-Ing. C. E. Berck in 4 eleg. Leinenbänden.

Band I: **Tabellen und Rechnungsbeispiele für den Fachmann in der Praxis.**
Band II: **Maschinenteile, Kraft- und Arbeitsmaschinen, Feuerungsanlagen, Dampfkessel usw.**
Band III: **Neuzeitliche Betriebswirtschaft, Moderne Betriebsorganisation.**
Band IV: **Das Eisenhüttenwesen.** Umfang etwa 2000 Seiten Text und 1450 Illustrationen.

Band I und II zusammen Kč **38.25.** Band III apart Kč **63.75.** Band IV apart Kč **12.75.**

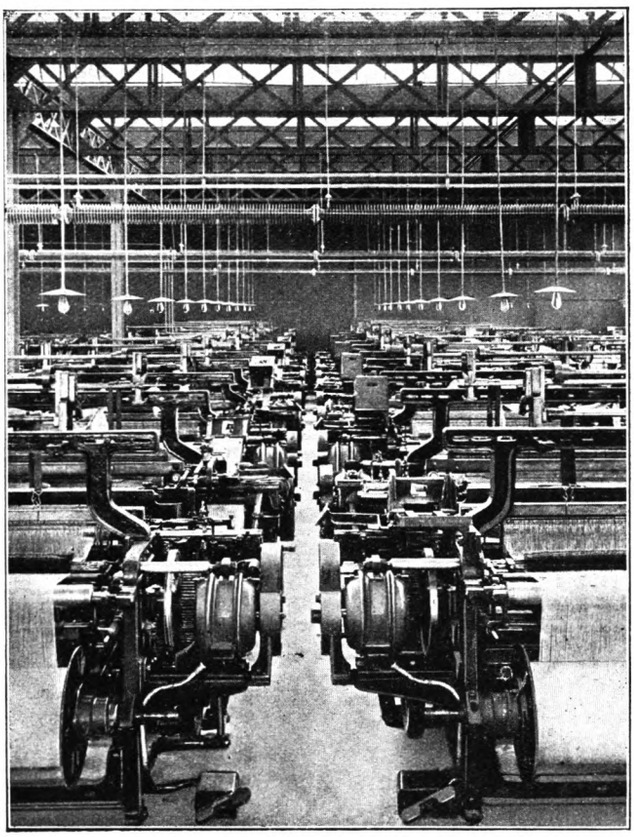
Vorzugsangebot

Wir liefern alle 4 Bände zusammen für nur Kč 102.- statt Kč 114.75.

Reise- u. Versandbuchhandlung

Gebrüder Stiepel Gesellschaft m. b. H. **Reichenberg, Böhm.**

BROWN BOVERI



Webstuhlantriebe

Dronsfield Brothers Ltd.

ATLAS WORKS OLDHAM, England.

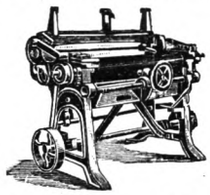
Spezialfabrik für Schleifmaschinen u. Apparate für Baumwollspinnereien.

Dronsfields Patent Schmirgelrad-Schleifapparat Nr. 120.
Mit Neuer (1928) Patent Differentialbewegung.



Für Tambours und Filets.
Wird jetzt auch vielfach zum Schleifen von Deckeln verwendet.

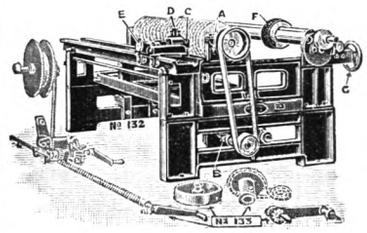
Dronsfields Patent autom. Deckel-Schleifmaschine Nr. 155



Für 3 oder 4 Deckeln gleichzeitig.
3000 im Gebrauche.
Bessere Einstellung.
Bessere Kardage.
Längere Lebensdauer d. Garnituren
Mehr Kardierpunkte in Arbeit.
Ersparnis durch Erhaltung noch guter Deckel bei Neuaufziehen.

Dronsfields Patent Briseur-Schleif-u. Ausricht-Maschine Nr. 163

mit Vorrichtung Nr. 133
zum Neugarnieren von Briseuren.

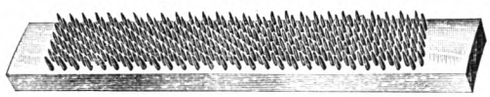


Dronsfields Patent lange Schleifwalze Nr. 112.



Eingerichtet für und überzogen mit **„ATLAS BRAND"** - Schmirgelband

Anfragen durch unsere autorisierten Vertreter.



Wirtschaftlich für **alle** Reißer - Systeme sind die

bewährten Kohllöffel-Belagbrettchen und Stifte.

Angebote d. **Ulrich Kohllöffel,** Maschinenfabrik, **Reutlingen** (Württbg.).
Lieferant moderner Reißmaschinen für alle Zwecke. Prima Referenzen.

Färbereihilfsprodukte

für

Merzerisation
Färberei
und Druckerei

SANDOZ

CHEMISCHE FABRIK vorm. SANDOZ, BASEL

ANTRÄGE

Jeder Offerte sind Kč. 2.— in Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

Slovakische Grobwollen
(Zackel und Zigaya)
werden einem bei diese Wollen verarbeitenden Industrie gut eingeführten

Vertreter

zum ständigen Verkauf an Hand gegeben.

Offerte unt. **„Slovakische Grobwollen 2215"** mit Angabe von Bedingungen und Referenzen an die Verw. dieses Blattes erbeten.

Belgien

Suche Vertretung von Fabrik für **Futterstoffe** für Herrenkleider in Wollserge, Wolle u. Baumwolle. Bin bestens eingeführt, großer Umsatz gesichert. Angebote erbeten an
C. Babusiaux - Gravis, Binche
(Belg.) 7/9 Rue des Passages.

DIE BESTE
Empfehlung ist ein
INSERAT
in unserem Fachblatte
!

OFFENE STELLEN

Jeder Offerte sind Kč. 2.— in Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

Versuchten Sie schon
durch Aufgabe eines
INSERATES
in unserem Blatte
Ihren
Bedarf einzudecken
?

Königinhofer Druckfabrik
sucht erfahrenen
Appretur-Meister
der in allen **Baumwoll-** und **Kunstseidenartikeln** versiert ist und über beste Referenzen verfügt. Anträge mit ausführlicher Angabe der bisherigen Tätigkeit erbeten unter **„Erfahren 2201"** an die Verwaltung dies. Blattes.

Wir suchen zum baldigen Eintritt
II. Koloristen-Betriebschemiker
mit gediegener Vorbildung und mindestens 5jähriger Praxis in Druckerei der Baumwoll-Kunstseide und Wolle.
M. B. Neumann's Söhne A.-G., Hohenems, WIEN I., Börsegasse 14.

Tüchtiger, energischer
LEGMEISTER
für die Aufmachung und Adjestierung von Druck- und Uniware gesucht. Bewerb. mit Zeugnis-Abschriften und Lebenslauf erbeten an
KARSTADT
KASSEL - BETTENHAUSEN

ANZEIGEN

FINDEN DURCH UNSER BLATT
WEITESTE VERBREITUNG
IN ALLEN FACHKREISEN

Weltzeitschriftenschau

Bleicherei, Färberei, Druckerei, Wäscherei, Appretur und ihre Apparate.

Waschen und Walken von Kammgarnstoffen. B. (Wollen- u. Leinen-Ind. 1930, H. 11, S. 283/84.)

Die Klassifizierung der Qualitäten englischer Kammgarnstoffe richtet sich nach der Feinheit der verwendeten Wolle. Man unterscheidet die Hauptklassen Crossbred und Botany. Von beiden Sorten gibt es stückfarbige und in der Weberei gemusterte Stoffe (Serges, Mantelstoffe, Ripse, Gabardine bzw. Anzug- und Kleiderstoffe). Durch Verwendung von Effekten aus anderem Fasergut (Baumwolle, immunisierte Baumwolle, Azetatseide usw.) kann in den Farben gemusterter Stoff auch auf dem Wege der Stückfärberei hergestellt werden. Man unterscheidet ferner Waren, die auf dem Stuhl fertig gemacht werden. Es sind das solche Qualitäten, die eine klare Appretur erhalten, die also vom Webstuhl kommend nur geschoren und gewaschen, gegebenenfalls schwach gewalkt werden. Walkwaren und Stückfärber müssen in der Weberei breiter eingestellt werden, filzende Wollen (Botany) mehr als nicht stark eingehende Qualitäten. Bei der Appretur unterscheidet man kahle und gedeckte Qualitäten. Erstere werden geschoren, so daß das Webmuster deutlich zum Vorschein kommt; letztere werden mehr oder weniger stark gewalkt und verfilzt, so daß eventuelle Webmuster nur undeutlich erscheinen. Alle vom Webstuhl kommende Ware wird zwecks Reinigung gewaschen. Zur Beseitigung mechanischer Verunreinigungen und Webfehlern wird die Ware genoppt und ausgenäht. Das Waschen hat sich genau der Qualität anzupassen, wobei immer zu berücksichtigen ist, daß auch milde Seifenlösungen verfilzend wirken. Zur Fixierung der Faser wird bei Kammgarnstoffen häufig schon vor dem Waschen gekrabbt. Der Walkprozeß kann in der Regel leichter durchgeführt werden als bei den richtigen Streichgarnwaren. Z. R.

Schimmelpilzen, Die hemmende Wirkung gewisser Substanzen auf das Wachstum von —. R. G. Fargher, L. D. Galloway u. M. E. Probert. (Journ. Text. Inst., 1930, H. 6, S. 245.)

Zur Verhütung der Schimmelbildung wurde bisher meist Zinkchlorid verwendet, und zwar in einer Menge von zirka 0·8% vom Gewicht der Ware. Außerdem wurden vorgeschlagen: Natriumsilicofluorid, Phenol, Kresole, Salizylsäure. Keines dieser Produkte erreicht aber die toxische Wirkung des Zinkchlorides. Versuche von Morris haben ergeben, daß Thalliumcarbonat, p-Nitrophenol, s-Trichlorphenol hervorragende antiseptische Wirkungen zeigen. Thalliumcarbonat kommt wegen des teueren Preises nicht in Frage, p-Nitrophenol ist wohl billig, verändert aber die Farbe in neutralem und alkalischem Medium, s-Trichlorphenol ist flüchtig und besitzt einen scharfen Geruch. Die Untersuchungen haben ergeben, daß die toxische Wirkung von Phenolen erhöht wird durch Einführung von Alkyl-Nitrogruppen und durch Halogene; vermindert wird sie durch Einführung der Acrylsäure und von Sulfogruppen. Die Untersuchungen berücksichtigten 25 verschiedene Schimmelbildner (meist Aspergillusarten), 32 anorganische Salze und 129 organische Stoffe. Die Metallsalze schalten wegen Unbrauchbarkeit aus. Die untersuchten organischen Stoffe lassen sich in 3 große Gruppen einteilen: 1. Azetanilid und seine Derivate, 2. Säureanilide der übrigen Säuren und Derivate, 3. aromatische Quecksilberverbindungen. Derivate des Azitanilides vermindern die toxische Wirkung, insbesondere durch Einführung von OH-Gruppen und durch Methylierung am Stickstoff. Von den übrigen Aniliden ist das Salizylanilid am stärksten wirksam. Wegen seiner Unlöslichkeit in Wasser muß das Natriumsalz verwendet werden, das die gleiche Wirkung zeigt. o-Chlormercuriphenol ist siebenmal stärker wirksam als Mercurichlorid, doch zersetzt es sich beim Kochen, weshalb es in Schlicht- und Appreturflotten nicht verwendet werden kann. Von allen Stoffen ist Salizylanilid den Ansprüchen des Veredlers am ehesten genügend; seine Anwendung zur Verhinderung des Wachstums von Schimmelpilzen auf Textilmaterial ist bereits Gegenstand eines Patentes. Mh.

Peroxydbleiche in Eisenkesseln. Dr. H. O. Kauffmann. (Text. Ber. 1930, H. 5, S. 372/76.)

Während in Europa das Bleichen mit Wasserstoffsuperoxyd noch nicht die Anwendung gefunden hat, die es verdient, hat in Amerika dieses Bleichmittel das sonst übliche Chlor schon sehr verdrängt. Es ist durchaus möglich, in den üblichen eisernen Kochern mit Wasserstoffsuperoxyd zu bleichen. Am besten geeignet sind jene Kocher, bei denen die Zirkulation der Flotte von oben nach unten verläuft. Beim Bleichen mit Wasserstoffsuperoxyd müssen diese Kocher einen mehrmaligen Anstrich von Kalk und Zement erhalten und hierauf müssen sie mit Wasserglas und Soda gut ausgekocht werden. Das Bleichen findet bei offenem Kessel statt. Die Zirkulation erfolgt durch eine Pumpe, die Anwärmung der Flotte durch einen Vorwärmer mit indirektem Dampf. Direkter Dampf und Injektorzirkulation sind für diese Zwecke nicht geeignet. Das Bleichen findet in einem Kessel mit 2 Bädern statt. Das erste Bad ist stark alkalisch und enthält nur wenig Sauerstoff. Es dient zum Entschlichten und zum Vorreinigen der Ware. Das 2. Bad ist sauerstoffreicher und ist das eigentliche Bleichbad. Als Zusätze zur Stabilisierung der Sauerstofflotte werden verwendet: Wasserglas, Natrium, Pyrophosphat, Trinatriumphosphat. Als Alkali dient Ätznatron. Zusätze von Türkischrotölen oder ähnlichen Netzmitteln sind vorteilhaft. Nach dem Bleichen kann durch kochendes Seifen ein reineres Weiß erzielt werden. Die Bleichlösungen werden kalt angesetzt und langsam auf 70° C erhitzt. Die Bleiche ist bei richtigem Arbeiten durchaus gefahrlos. Die Chemikalienkosten sind um 80—100% höher als bei der Koch-Chlorbleiche. Die anderen Kosten (Dampf, Kraft, Bedienung) sind aber so gering, daß die „Peroxyd-Kier-Bleiche" nicht teurer ist, als die alte Chlorbleiche. Z. R.

Erstklassige kaufmännische Kraft

von großem tschechoslow. Textilunternehmen mit Export nach allen Weltteilen **gesucht.** Gute praktische Kenntnisse und Erfahrung auch bezüglich interner Organisation erforderlich. An Sprachen Deutsch, Englisch und Französisch Bedingung, Tschechisch, Ungarisch, Italienisch oder Spanisch erwünscht. Vertrautheit mit Spedition, Zolltarifen, Handelsverträgen usw. notwendig. Repräsentatives Äußeres, gute Schulbildung und gute Umgangsformen unerläßlich. Große Arbeits- und Verantwortungsfreudigkeit Voraussetzung, da Tätigkeitsfeld sehr umfangreich.

Offerten mit Lebenslauf, Lichtbild, Gehaltsansprüchen und Referenzen an die Verwaltung dieses Blattes unter **„Nr. 2174".**

STELLEN-GESUCHE

Webereileiter

verläßliche Kraft mit langjähriger vollkommener Praxis in **Baumwoll-, Roh-, Bunt-, Modewaren,** auch **Leinen-** und **Kunstseide sucht** seinen Posten zu verändern. Anträge unter **„Erster Fachmann 2134"** an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

Webmeister

mit langjähriger Praxis in Roh-Buntweberei, vertraut mit jedem Stuhlsystem, sucht sich zu verändern. In- oder Ausland. Werte Anträge erbeten unter **„Tüchtig 2166"** an die Verw. d. Blattes.

Firmen, welche besonderes Interesse an einem erstklassigen, vorzüglichen

Imprägnierverfahren

(reichsdeutsch – belgisches System) **für Wagenplachen** aller Arten, Zelttuch, paraffinierten, gekupferten, regenerierten Stoffen jeglicher Einstellung haben, wenden sich vertrauensvoll an einen langjährigen, erprobten Praktiker. Habe auf diesem Gebiete in mehreren Staaten Europas mit bestem Erfolg gearbeitet. Diese Imprägnierung **bricht, bröckelt, noch staubt, absolut nicht.** Gehe auch als Meister nach allen Staaten Europas.

Gefl. Anfragen erbeten unter „F. R. 2202" an die Verwaltung dieser Zeitschrift.

Spinnerei-Direktor

langjähriger Fachmann, erfahren im Spinnen von Mako, Amerika und indischer Baumwolle, kardiert und gekämmt, ebenso in der Erzeugung von Zwirnen mittlerer u. feinster Nummern.

Tüchtiger, umsichtiger Organisator, allzeit bestrebt, den Betrieb zu verbessern und zu modernisieren, sowohl in der Herstellung als auch bei der Kraftanlage. **Gesucht wird ehestens neuer Wirkungskreis.** Langjähr. Zeugnisse, beste Referenzen. Angebote unter **„Tüchtig und erfahren 2198"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Chemiker-Kolorist

mit langjähriger Praxis im In- und Auslande, darunter 25 Jahre in leitenden, selbständigen Stellungen im Kattundruck, mit dem neuesten Verfahren im Ätz-, Reserve-Indanthrendruck vollkommen vertraut, an rationelles Arbeiten gewöhnt, guter Organisator, **sucht sich zu verändern.**

Angebote unter Chiffre **„Vielseitig erfahren 2192"** an die Verw. d. Bl.

Langjähriger, erfahrener

Weberei-Direktor

in führenden **Leinen-, Baumwoll- u. Buntwebereien,** vertraut in Bleicherei, Färberei, Appretur, wünscht sich zu verändern. Gefl. Anträge unter „Erstklassige Kraft 2096" an die Verwaltung dieses Blattes.

Textilveredlungs-Fachmann

chem.-techn. vorgebildet, sprachenkundig, mit 18jähr. leitender Praxis, firm mit neuesten Verfahren in Bleiche, Mercerisation, Färberei, Druckerei und Appretur, in der gesamten Baumwoll-, Leinen-, Kunst- und Azetatseiden-Industrie, **sucht** im In- oder Ausland Vertrauensstellung. Gefl. Angebote unter **„Vielseitige Erfahrungen 2158"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Langjähriger

Bleich- u. Färbermeister

für Leinen, Baumwollgarn und Kunstseide **sucht Posten.** Versiert in Neuanlagen von Bleichereien u. Färbereien. Gehe auch ins Ausland. Gefällige Anbote unter **„Sofort 2214"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Suche Posten als

Vorwerk- oder Ringspinnmeister

25 Jahre alt, tschechoslowakischer Staatsbürger, ledig, mit erfolgreicher Praxis, 1½ Jahre Fachschulbildung, gelernter Schlosser und Dreher, Untermeister, Meister, Monteur. Suche mich gestützt auf gute Zeugnisse und Referenzen, im In- oder Ausland zu verändern. Zuschriften erbeten unter **„Wa. 2216"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Webmeister

absolvierter Textilschüler, mit 6jähr. Praxis im In- und Ausland, in Erzeugung von **Baumwoll-, Leinen- und Kunstseideartikeln** vollständig eingearbeitet, 24 Jahre alt, militärfrei, ledig, **sucht Posten** als Webmeister. Zuschriften unter **„Webmeister 2206"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Prüfung der Bleichware. Dipl. Ing. A. Schmidt. (Text. Ber. 1930, H. 5, S. 368).

Verf. bezweifelt den Wert der quantitativen Bestimmungsmethoden der Oxyzellulose für die Praxis, denn aus einer, mehrere tausende *kg* fassenden Bleichpartie wird doch nur ein Gramm der Prüfung unterzogen, was in keiner Beziehung einer richtigen Durchschnittsprobe entspricht. Wichtiger als die quantitativen Bestimmungen hält der Verfasser die an zahlreichen Stellen der Bleichpartie vorzunehmenden qualitativen Prüfungen auf Oxyzellulose. Denn dem Bleicher muß vor allem wichtig sein, daß er keine Oxyzellulose auf der Ware hat. Als sehr geeignetes Reagens bezeichnet der Verfasser die Nesslersche Lösung (Jodquecksilber in Kalilauge), die durch einfaches Aufträufeln auf der Ware bei Gegenwart von Oxyzellulose — je nach Menge derselben — gelbe bis graue Färbungen gibt. Ferner ist auch die Dämpf- und die Bügelprobe sehr geeignet, um auf raschem Wege die Anwesenheit von Oxyzellulose nachzuweisen. Bei beiden Prüfungsverfahren darf keine Gelbfärbung eintreten. Z. *R.*

Säurerückstände, Die Schädlichkeit der — in kunstseidenen Waren. (L'Ind. Text., Juni 1930.)

Es ist oft sehr schwierig, die Quelle von Fehlern aufzufinden, welche in kunstseidenen Garnen oder in kunstseidenen Geweben nach ihrer Appretur auftreten. Man weiß aber bestimmt, daß appretierte, kunstseidene Artikel zuweilen durch Säurerückstände geschädigt werden, hatte es indessen bisher unterlassen, gründliche chemische Untersuchungen hierüber vorzunehmen. Diese Versäumnis hat man nun vor kurzem nachgeholt und haben die gefundenen Werte für ziemlich alle bekannten Kunstseiden Geltung. Wir führen sie nachstehend auf: Für Essigsäure wurde eine Konzentration von 0'3% gefunden, die Widerstandsfähigkeit der Kunstseiden beträgt dann 96 bis 98%. Ameisensäure kann in der gleichen Konzentration zurückbleiben und die Widerstandsfähigkeit beträgt dann 97 bis 98%. Was die Milchsäure anlangt, so kann ihre Konzentration 0'5% betragen, die Widerstandsfähigkeit beläuft sich dann auf 98%. Selbst bei einer Konzentration von 1'5% beträgt die letztere noch 95 bis 96%. Am wenigsten widerstandsfähig zeigte sich die Nitrozelluloseseide. Die nachteiligste Wirkung ergab die Schwefelsäure, welche bei der geringen Konzentration von nur 0'5% die Widerstandsfähigkeit der Kunstseiden auf 93 bis 95% verminderte. Im allgemeinen ist die Nitrozelluloseseide diejenige, welche sich gegen Säuren am wenigsten widerstandsfähig zeigt. Zu starke Konzentrationen der Säurerückstände in der appretierten Ware führen früher oder später zu einer mehr oder weniger großen Schädigung der Gewebe, und aus diesem Grunde sind bei der Appretur derselben besondere Vorsichtsmaßregeln zu ergreifen.

Spinnerei, Zwirnerei und deren Maschinen.

Kammgarnspinnerei, Berechnung der Maschinen der —. Gust. A. Scholze. (Wollen- u. Leinen-Ind. 1930, H. 13, S. 346.)

Bei der Produktionsrechnung der Frotteurstrecke von der Wickelwalze aus mit der Bandnummer 0'15 und einer Wickelwalzenlieferung von 21'9 *m* findet man das Gewicht aus der Längenlieferung nach der bekannten Formel $N = \frac{L}{G}$. Bei minutlich 21'939 *mm* und einem Durchmesser der Wickelwalze von 160 *mm*, täglich 7½ Stunden (Verlust einer halben Stunde durch Abstecken, Abziehen und Putzen), wöchentlich 5'7 Tagen, ist die Lieferung in *kg* nach der Formel $G_{kg} = \frac{L_{km.}}{Nr._{metr.}}$, $G_{kg} = \frac{21'939 \cdot 60 \cdot 7'5 \cdot 5'7}{1000 \cdot 1000 \cdot 0'15} = 37'15$ für eine Spule. Ist d (160 *mm*) der Durchmesser der Ablieferwalze oder des Lieferzylinders, n die Ausgangstourenzahl (350) des Motors oder der Festscheibe, i das Übersetzungsverhältnis $\left(\frac{60}{60} \cdot \frac{45}{90} \cdot \frac{91}{87} \cdot \frac{87}{97} \cdot \frac{57}{70} \cdot \frac{18}{55}\right)$ bis zur Ablieferwalze (Lieferzylinder), z (48) die Stundenzahl je Woche, Nr. (0'15) die Ausgabenummer, Spz (6) die Spulenzahl, x (0'89) der Leistungsfaktor, so ist die Formel für die wirkliche Wochenproduktion in *kg* der Maschine: $G_{kg} = \frac{d \cdot 3'14 \cdot n \cdot i \cdot 60 \cdot z}{1000 \cdot 1000 \cdot Nr.} \cdot x \cdot Spz$. Die Ausrechnung nach Einsetzen der Werte ergibt 2253 *kg*. Die feststehenden Ziffern ergeben die Produktionskonstante der Maschine, die durch die jeweilige Nummer zu dividieren ist, also G in *kg* je Woche $= \frac{337'95}{Nr.}$. (Forts. f.) *U. S.*

Schleifen der Deckel, mit besonderer Berücksichtigung der Deckelschleifmaschine. Spinnereitechniker Gust. Porsche. (Wollen- u. Leinen-Ind. 1930, H. 13, S. 344.)

Die Deckel der Karde werden gewöhnlich auf der Karde geschliffen. Die Deckel biegen sich dabei so durch ($^3/_{1000}$ Zoll engl.), daß die Enden mehr, die Mitte weniger geschliffen ist. In der Arbeitsstellung biegen sie sich wieder nach der anderen Seite durch ($^3/_{1000}$ Zoll), so daß bei einer Einstellung von $^6/_{1000}$ in der Kardenmitte die Ränder $^{12}/_{1000}$ Zoll weit weg vom Tambour stehen. Es ist deshalb nötig, die Deckel unter Nachfräsung der Gleitflächen auf einer Deckelschleifmaschine zu egalisieren. Nachdem auf der Karde die Deckel stets mit der Vollwalze geschliffen werden und dadurch Hohl- und Schrägschliffe bekommen haben könnten, ist die Egalisierung auch schon aus diesem Grunde nötig. Die Tourenzahl einer solchen Deckelschleifmaschine ist bei der Schleifwalze 200 pro 1 Minute, bei der Antriebscheibe 450. Die Riemenschlösser und Überlappungen müssen tadellos sein, um kein Vibrieren hervorzurufen. Das Schmirgelband soll erstklassig sein. Die Deckel werden in der Arbeitsstellung geschliffen. Der Deckelschlitten wird durch eine Kurbel so hin und her bewegt, daß die Deckel beim Schleifen eine gleichmäßige Bewegung haben, beim Passieren der toten Punkte aber eine schnellere Bewegung bekommen. Mittels eines empfindlichen Tasters sucht man aus dem ganzen Satz den niedrigsten Deckel, nachdem alle Deckel zu schleifen sind, heraus. Die Maschine stellt bei Erreichung der gewünschten Belaghöhe selbsttätig ab. U. S.

Aufsichtsräte, Industrielle!

Dipl.-Ing. Dr. rer. pol. sucht diskret Veränderung in Vertrauensstellung als

Mitarbeiter einer Generaldirektion, Geschäftsführer oder auch Direktor.

Bewerber 30 Jahre, in vielerlei Werken der Massen- und Kleinserienfabrikation der **Textil- u. Textilveredlungsindustrie aller Faserstoffe** organisatorisch tätig gewesen u. tätig hinsichtlich größerer Einfachheit und Übersichtlichkeit, Senkung der Selbstkosten, Steigerung der Leistung pro Mensch u. vorhandene Maschine, Kontrolle u. Kalkulation der Unkosten pro Arbeitsplatz u. Artikel, Material- u. Arbeitsdisposition, Kommissionswesen, Verkaufsapparat, aus guter Familie, a s kleinen Anfängen emporgearbeitet, schöpferischer Geist, menschen- u. werkserfahren, erfolgreich in Verhandlungen, verantwortungsfähig. Nachrichten aus **In- u. Ausland** unter **„H. J. 534" bef. Rudolf Mosse, Stettin.**

Textil-Chemiker

Absolvent der deutschen Staatslehranstalt für Textilindustrie in Brünn, sucht Posten in Färberei oder Appreturbetrieb. Zuschriften erbeten an **G. & R. Karafiat, Buchhandlung, Brünn,** Masaryk-Straße.

Suche Posten als

Krempelmeister

Bin erfahren in der Haar-, Woll- und Leinenabfallspinnerei. Weiters bin ich in der Lage, aus Ramie-Vorgarn zu erzeugen, ohne das Auflösungsverfahren durch Brech- und Hechelmaschinen (Kammzug) zu benötigen. Zuschriften erbeten unter **„H. K. 2199"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Chemiker - Kolorist

26 Jahre, ledig, mehrjährige Praxis als 2. Kolorist in bedeutender Druckerei, mit erstklassigen theoretischen Kenntnissen, firm in der Ausrüstung baumwollener und kunstseidener Gewebe, Spezialist im Druck echter Farben, mit allem modernen Druckverfahren vertraut, auf Rouleaux, Perrotine sowie im Filmdruck, **sucht** passende Veränderung. Prima Zeugnisse und Referenzen. Angebote unter Chiffre **„Kolorist 2195"** an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

Dessinateur

für Hemdenstoffe, mit mehrjähr. Praxis bei bedeutendsten Weltfirmen, Webschulabsolvent, mit sicherem Geschmack, ideenreich, ledig, sucht angemessene Stellung bei erstkl. Buntweberei. Unter **„Wiener 2209"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Tüchtiger, energischer

Betriebsleiter-Obermeister

mit 23jähr. Praxis in der Baumwoll-, Roh-, Bunt- und Zeugweberei, strebsamer, arbeitsfreudiger Charakter, **sucht per bald Posten im In- oder Auslande.** Gef. Anträge unter **„Nr. 2191"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Verläßlicher Webmeister

der **Seiden- und Kunstseidenbranche,** Absolvent einer Textilfachschule, 29 Jahre alt, deutsch und ledig, in Schaft- und Jacquard-, Kleider- sowie Krawattenartikeln und Tüchern bestens vertraut, **sucht** bei bescheidenen Ansprüchen **ständigen Posten** zum ehesten Antritt. Gefl. Anträge erbeten unter **„Dauerstellung 2210"** an die Verw. dieses Blattes.

Inland — Ausland.

Junger strebsamer Mann, **Webschulabsolvent,** mit mehrjähr. Seidenindustriepraxis als Meisteranwärter und Abteilungsmeister, **sucht,** gestützt auf gute Zeugnisse, **Stellung in einer Weberei.** Suchender ist in mech. Schaft- und Jacquard-, glatten und Lancierhubkasten-Webstühlen, als auch in der Erzeugung von glatten u. gemischten Kunstseidenartikeln bewandert. Gefl. Angebote unt. **„Webmeister oder Webuntermeister 2211"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Disponent der Garnbranche

9jähr. Praxis und Reisetätigkeit im In- und Auslande, derzeit für Garnexport in Großkonzern der Tschechoslowakei tätig, umfassende Allgemein- und Fachbildung, Marktkenntnisse aller Absatzgebiete für Baumwollgarne roh und bunt, Vigogne, Macco und Vistra, flotter Stilist, repräsentabel, verhandlungsgewandt, sucht sich zu verändern. Zuschriften unter **„Initiative H. S. 2208"** an die Verw. d. Bl.

Textil-Techniker

24 Jahre, mit guter Praxis in Spinnerei und Weberei, staatl. höhere Fachschule für Textilindustrie Zittau und Absolvent des staatlichen Technikums für Textilindustrie Reutlingen, **sucht Assistentenstellung in Spinnerei oder Weberei.** Gehalt nach Leistung. Zuschriften unter **„Techniker 2207"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Färbermeister

36 Jahre alt, theoretisch und praktisch ausgebildet, selbst. Leiter einer größeren Baumwollfärberei und Bleiche, mit Kufen- und Apparatefärberei, Pinkops und Warkops, speziell Indanthren für Bleichartikel, Naphtholrot, Stückfärberei, Indigo-Küpen, Futterwaren, auch Kunstseide, Eisengarn usw. vertraut, gestützt auf langjährige prima Zeugnisse, **sucht sich zu verändern.**

Anträge unter **„Tüchtig und gewissenhaft 2212"** an die Verwaltung dieses Blattes.

Jutespinnerei, Spinnpläne der —. Hans Rudolf. (Ztschr. f. ges. Text. 1930, H. 20, S. 337.)

Die Doppelung. An den Strecken wird stets doubliert, nie an der Vorspinnmaschine, selten an Feinspinnmaschinen, u. zw.: Die Vorstrecke doppelt 4—8fach, die Feinstrecke 2—3fach. Vorstrecken mit 8 Gillerfeldern baut man nicht, Fallerstrecken kaum bis 6. Man gibt in jedes Gillfeld 2 Kardenbänder, was aber nicht sehr zu empfehlen ist. Eine 12—16fache Gesamtdoublage ist vollkommen ausreichend. Bei dreifacher Doppelung auf der Feinstrecke wird auf der Vorstrecke 4mal gedoppelt. Ist ein Vorgarn für die Nummer 2 mit 6fachem Feinverzug bestimmt, müßte man für 1er Garn 3fach verziehen. Dies kommt vor, wenn kein Vorgarn vorrätig oder die Sonderanfertigung nicht rentabel ist. Man doppelt das Vorgarn und behält den Verzug bei. Bei reinem Kardenabfall kann man bis 25% Abfall zusetzen. Je geringer der Abfall, desto niedriger muß der Prozentsatz sein. Bei Mitverarbeitung mißfarbiger oder anders gearteter Jute ist ähnlich vorzugehen. Grenzgebiete. Bei der Bushbarstrecke wählt man den Verzug kleiner als die Doppelung. Die Verzüge und Liefergeschwindigkeiten der Fallerstrecken werden von den Fallerschlägen beeinflußt, die sich nach der Schraubensteigung, der Länge und Schwere der Stäbe und ein- oder doppelgängigen Schnecken richten. Bei eingängigen Schnecken nimmt man nicht mehr als 180—200 Fallerschläge, bei doppelgängigen 320—360. Je kleiner die Hechelteilung (Schraubensteigung), desto mehr Stäbe im Gillfeld, desto größer die minutl. Schlagzahl. Die Schraubensteigung liegt zwischen $^{7}/_{16}$ und $^{13}/_{16}$ Zoll. Ist s die höchst zulässige Fallerschlagzahl, t die Schraubensteigung in *mm*, so ist die größte Einzuggeschwindigkeit E in m/mintl. $= \frac{s \cdot t}{1000}$. Verf. bespricht nun die Länge und Schwere der Faller, bringt eine genaue Tabelle und faßt das Besprochene nochmals zusammen, wobei noch hervorzuheben ist, daß die Bänder nur so stark sind, daß das ganze Material gut im Gill liegt und das Gewicht der verzogenen Lunte noch so groß ist, daß das Material den Zug über die Doublierplatte ohne Schädigung aushält. *U. S.*

Materialgeschwindigkeit, Über den Einfluß des Laufleders bezw. der Ummantelung von Zylindern oder Walzen auf die —. Ing. Kurt Klinger. (Text.-Ber. 1930, H. 5, S. 345.)

In der Textilindustrie spielen bei den Maschinen, die durch Verziehen der Fasern eine Verfeinerung herbeiführen sollen, die Abzugsorgane eine wichtige Rolle. Der Druck auf die Fasern darf nicht so groß sein, daß er sie zermalmt oder sonst beschädigt (deshalb die Anwendung von Leder oder Gummihüllen). In der Kammgarnspinnerei läßt man die Hülle nicht fest um die Walze legen, sondern schaltet sie als endloses Laufleder zwischen ein belastetes Abzugszylinderpaar (Nitschelhosen, Teilerriemchen). Die Umhüllungen verursachen eine Veränderung der Abzugsgeschwindigkeit des Materials. Bei glatter Oberwalze und Unterwalze mit Hülle ist die Abzugsgeschwindigkeit $V_A = \frac{(D + 2s) \cdot 3'14 \cdot n}{60}$, wenn D der Durchmesser der unbezogenen Walze, s die Dicke der Hülle, n die minutlichen Umdrehungen bedeuten. Liegt in dem gleichen Fall um die Unterwalze ein Lederband der Dicke s, so gilt dieselbe Formel. Ist der Druck so groß, daß die Lederstärke auf s' zusammengedrückt wird, gilt dieselbe Gleichung mit s'. Haben Ober- und Unterwalze Laufleder (Nitschelhose), die sich im gestreckten Teil berühren, ist die Geschwindigkeit der äußeren Lederseite am runden Teil wie in der vorhergehenden Formel berechnet, die innere ist bloß $\frac{D \cdot 3'14 \cdot n}{60}$. Die innere Faser wird durch Biegung um die Walze zusammengedrückt, die äußere gedehnt, die neutrale Faser in der Mitte bleibt gleich. Die Geschwindigkeit der geraden Strecke ist gleich der Geschwindigkeit der neutralen Zone, $= V_A = \frac{(D + s) \cdot 3'14 \cdot n}{60}$. Bei dickem und starrem Arbeitsgut zwischen dem Walzenpaar überträgt sich die Unterwalzengeschwindigkeit auch auf die obere. Ist dieses Material elastisch, so wirkt es wie eine weitere Verdickung der Hülle (Quetschwerk der Wollwaschmaschine). *U. S.*

Weberei, Wirkerei, Strickerei, Stickerei und ihre Maschinen.

Schlag- und Fachbildung, In welchem Verhältnisse müssen — zu einander stehen. (Dtsch. Wolleng. 1930, H. 46, S. 1057.)

Schlag- und Fachbildung bezw. Fachumtritt spielen bei der Herstellung eines Gewebes eine wichtige Rolle. Fachwechsel und Schlagbeginn müssen genau übereinstimmen. Der Schützen darf weder zu früh noch zu spät in das Fach eintreten. Der Schlag muß so erfolgen, daß der Schützen allmählich aus seiner Ruhelage auf eine Höchstgeschwindigkeit gebracht wird. Die Form vom Schlagherz ist dem Schlagrollenkonus anzupassen und hat das Schlagherz stets mit voller Breite an der Schlagrolle anzuliegen. Je kürzer und voller der Schlag erfolgt, um so leichter und sicherer läuft der Schützen über die Ladenbahn. Wird die Tourenzahl des Webstuhles erhöht, so ist der Schlag abzuschwächen. Ist das Loch im Picker für den Schützen schon zu groß, so schneidet man das Loch seitlich aus oder dreht den Picker um. Ein neuer Picker wird eingesetzt und mit dem in den Schützenkasten eingeschobenen Schützen die Stelle angekörnt, an welcher dann mit einem Hohleisen ein ca. 8 *mm* breites und 4 *mm* tiefes Loch am nochmals herausgenommenen Picker ausgehoben wird. Wichtig ist die Lage der Schützenspindel. Der Picker muß vor Verlassen des Schützens die rückwärtige Schützenspitze 2 *mm* anheben und von der Rückwand 2 *mm* abheben, so daß die vordere Spitze etwas gegen den Ladenwinkel geneigt ist. — Beim Unterschlag sollen die Schlagnasen am Hebel nicht zu breit sein. Bei Nasenschlag dürfen diese nicht zu weit über die Zungen greifen. Die Prelleder sind so stramm als möglich anzuziehen. Bei Innentrittstühlen ist darauf zu achten, daß die Schaftexenter genügend abgestuft sind, um ein klares Fach zu bewirken. Bei Außentrittstühlen sind die einzelnen Schaftexzenter gleich groß und läßt sich die verschiedene Größe der Bewegung der einzelnen Schäfte an den zwischengeschalteten Teilen einstellen. In der Regel wird die Fachbildung um 40 bis 80° voreilend gestellt, während der Schlag bei senkrecht nach abwärts gerichteter Kurbelwelle zu beginnen hat. Es liegt an der Geschicklichkeit und Erfahrung des Meisters, Schlag- und Fachbildung in den richtigen Einklang zu bringen. F. K.

Appretur- und Rauhmeister

mit langjähriger Praxis in größeren Betrieben, mit der Ausrüstung von Baumwoll-, Bunt- und Seidenartikeln vollkommen vertraut, **sucht Stellung.** Anträge erbeten unter **„Selbständig 2213“** an die Verw. d. Bl.

Samt-Fachmann

welcher in der Schneiderei, sowie in der Manipulation von Kords u. Velvet durch langjährige Erfahrungen vollkommen bewandert ist, **sucht Stellung.** Eintritt könnte baldigst erfolgen. Zuschriften erbeten unter **„Verläßlich 2181“** an d. Verw. d. Bl.

KÄUFE

Vierfarbige

Rouleaux-Druckmaschinen und Mansarden

Arbeitsbreite 100×160 cm, **zu kaufen gesucht.** Ausführliche Angebote erbeten unter **„Nr. 2187“** an die Verw. dieses Blattes.

Gut erhaltene moderne

Garn-Merzerisiermaschine

zu kaufen gesucht. Anträge unter **„Leistungsfähig 2197“** an die Verwaltung dieses Blattes.

Gebrauchte, hydraulische

Mangel

für mindestens 2000 mm Warenbreite, womöglich System Haubold, mit zwei Oberwalzen, **zu kaufen gesucht.**

Angebote mit allen Details unter **„M. 2196“** an die Verwaltung d. Bl.

Walzen-Druckmaschine

einfärbig, gebraucht, Arbeitsbreite 130 bis 160 cm,

zu kaufen gesucht.

Nähere Angaben über Baujahr, Fabrikat usw. erbeten unter Chiffre **„Druckmaschine 2217“** an die Verwaltung dieses Blattes.

VERKÄUFE

Kettbaumschleuder

mit **Reguliermotor u. Anlasser,** 600 mm Trommeldurchmesser, Baujahr 1928, Fabrikat Heine, gut erhalten, entbehrungshalber **abzugeben.** Kann im Betrieb besichtigt werden.

Anfragen unter **„R. F. 2193“** an die Verwaltung dieses Blattes.

Zwei automatische Patent-

Weberknoten-Knüpfer

ganz neu, sind unter dem Einkaufspreise **zu verkaufen** bei

Neueteicher Vigognespinnerei Christoph Fischer, Asch.

100 Stück div. Webstühle

(Schönherr und Gentsch), bis 155 cm breit; ferner:

Spul- u. Kopsmaschinen, Webgeschirre

sofort billigst verkäuflich.

Anfragen an **Genossenschaftsbank zu Wüstegiersdorf** in Pr.-Schlesien.

FÜR SIE

der günstigste Platz zur

INSERTION

Textilmaschinen-Verkauf.

160 Revolverstühle, Roscher, Thiele, Hattersley, von 90 bis 200 cm Blattbreite, 6-kästig, einige 10-kästige Überspringer, samt Schaftmaschinen, alles Oberschläger. **2 Northrop Webstühle,** 120 cm Blattbreite. **1 Rauhmaschine,** Gessner, 36 Walzen in Kugellagern, mit 8.5 PS-Moto. 1840 mm Arbeitsbreite. **1 Rauhmaschine,** Gessner, 24 Walzen in Gleitlagern, mit 6 PS-Motor. 1840 mm Arbeitsbreite. **1 Gasseng- u. Absaugmaschine** mit Luftpumpe, kombiniert Knötgen-Gessner, 1800 mm Arbeitsbreite mit 8.5 PS- und 3 PS-Motor. **1 Langschermaschine** von Gessner, 2 Schneidzeuge 1800 mm Arbeitsbreite. **1 Handwickelmaschine,** 1000 mm Arbeitsbreite mit 0.3 PS-Motor. **1 Handsprengmaschine,** 1600 mm Arbeitsbreite. **2 eiserne Jigger,** 1700 mm Arbeitsbreite. **1 hölzerner Jigger,** 1750 mm Arbeitsbreite. **1 Trockenapparat** von Haas, Lennep, 4 Kammern Gesamtausmaße: 5 8 : 2.2 : 1.8 m, mit 8.5 PS-Motor. **2 Kreuzspulmaschinen** von Voigt, Chemnitz, 80 u. 120 Spindeln. **2 Schlauchkopsspulmaschinen** von Voigt, Chemnitz, 80 und 76 Spindeln. **91 Holzzwirnmaschinen. 8 Treibemaschinen,** 36, 44 u. 48 Spindeln. **14 Garnweifen** von Renger, B.-Kamnitz und Hoffmann, Neugersdorf. **2 Bäumstühle,** 1150 uud 2000 mm Blattbreite.

Sämtliche Maschinen sind in sehr gutem Zustande. Interessenten erhalten Offert unter **„Nr. 2200“** durch die Verwaltung dieses Blattes.

Betriebsstörungen durch Bruch an Webstühlen. (Wollen- u. Leinen-Ind. 1930, H. 10, S. 262.)

Brüche von Webstuhlbestandteilen ergeben Betriebsstörungen, die nicht gänzlich zu vermeiden sind, doch können sie wohl auf ein Mindestmaß beschränkt werden. Gewöhnlich ist der Bruch bei Oberschlagstühlen größer als bei Unterschlagstühlen. Zumeist sind es die Schlagspindeln, die des öfteren brechen, u. zw. meist am Schlagspindelkopf. Die Ursache liegt da seltener in einem Materialfehler, sondern in der ungeschickten Anordnung des ganzen Schlagmechanismus. Entweder ist der Schläger zu lang oder zu kurz, der Schlagriemen zu kurz oder der Schlag zu stark oder auch der Widerstand des Schützens während des Schlages größer als nötig. Jedenfalls ist etwas nicht ganz in Ordnung, wenn bei einem und demselben Webstuhle ein solcher Bruch öfter vorkommt, während bei anderen Webstühlen dies viele Jahre lang nicht der Fall ist. Verf. empfiehlt dann eine Verstärkung der Bruchstelle, wenn eine exakte Einstellung aller Teile nicht zum Ziele führt, die sich ja in den meisten Fällen durchführen läßt. Ein weiters öfters vorkommender Bruch ist der des Revolverbockes bei Revolverstühlen. Ein solcher Bruch ist wohl auf die Schwungkraft der Masse zurückzuführen. Bei schmalen Revolverstühlen bewirkt es die höhere Tourenzahl, bei breiten Stühlen die oft vorhandenen verkürzten Ladenarme, die der Lade eine mehr ruckweise Bewegung geben, wodurch oft Brüche entstehen. Die Anbringung eines Außenkurbelarmes wird hier stets einen solchen Bruch unmöglich machen. Der Bruch von Zughaken des Revolvers, der meist unten am Scharnier eintritt, kann ebenfalls durch Verstärkung des Schraubengewindes vermieden werden. *F. K.*

Frottierwaren. Beitrag zur Herstellung von —. V. U. Schirdewan. (Text. Ber. 1930, H. 7, S. 508.)

Es dürfte noch wenig bekannt sein, daß für Schaftmuster-Frottierwaren das Aufzeichnen der Bindung entbehrlich ist, nachdem schon aus dem Musterbilde Schafteinzug und Kartenschlag entwickelt werden können. Frottiergewebe werden mit 3, mit 3 und 4 oder mit 4 Vorschlagschüssen hergestellt. Bei ungemusterten Waren arbeitet man in der Regel mit 3 Vorschlagschüssen. Eine Schlinge liegt hier stets über bezw. unter 2 Schußfäden. Bei schachbrettartigen Würfeleffekten arbeitet man beim Figurenumbruch einmal mit 4 Vorschlagschüssen, um einen reinen Abschluß der Figuren zu erzielen; im übrigen ebenfalls bloß mit 3 Vorschlagschüssen. Jacquardmuster arbeitet man durchwegs entweder mit 3 oder 4 Vorschlagschüssen. Bei Geweben mit 3 Vorschlagschüssen werden die Konturen der Figuren weniger rein. Doch legt man auf diesen Umstand bei billigen Qualitäten weniger Gewicht. Die Schlingen erscheinen an den Konturen auf beiden Seiten des Gewebes in halber Höhe, während dies bei Verwendung von 4 Vorschlagschüssen vermieden werden kann. Der Verfasser zeigt nun wie das Kartenschlagen aus dem Musterbilde vorgenommen werden kann, ohne eine Patrone herstellen zu müssen. Dieser Vorgang fußt auf dem Umstande, daß die Grundfäden in allen Teilen der Ware stets gleich binden, die Schlingenfäden während 3er Vorschlagschüsse einmal oben und 2mal unten oder umgekehrt. Bei 4 Vorschlagschüssen, abgesehen von der Figurenumbruchstelle, einmal oben und 3mal unten oder umgekehrt. Dasselbe gilt auch für Jacquardgewebe und genügt für solche ein einfärbig gezeichnetes Warenbild völlig, wenn bloß mit einem oder 2 verschiedenfärbigen Schlingenfäden ohne Mischeffekt gearbeitet wird. F. K.

Allgemeines.

Marinefaser, Die —. Dipl.-Ing. Hans Mayer. (Wollen- u. Leinen-Ind. 1930, H. 11, S. 294.)

Die Marinefaser (Meerjute, Posidoniafaser, Cellonia, Lanamar) kommt in großer Menge an den südaustralischen Küsten (Spencergolf) am Meeresgrund vor, u. zw. in Lagern von zirka 4,500.000 *t*. Die Faser wird aus dem Meeresschlamm gebaggert, mit Meerwasser und dann mit Süßwasser gewaschen. Nach Lufttrocknung ist sie exportfähig. Geneologisch ist sie eine vom Meer überschwemmte Blumenpflanze, die ihren Ursprung in den Blättern und Stengeln der Posidonia australis hat, die mit dem Neuseelandflachs (Phormium tenax, Flachslilie) verwandt ist. Der wandernde Sand brachte sie zur Küste. Das werkähnliche Gewirr von 2 bis 15 *cm* langen Baststrähnen besteht aus einzelnen Fasern, die jede in 4—12 Blattzellen von 1—2 *mm* Länge zerteilbar sind. Das Material ist fahlbraun, rauh, von harrschem Griff, mit wenig Glanz. Festigkeit und Biegsamkeit sind gering, Elastizität befriedigt bei Längenzug. Der Stapel ähnelt feiner Crossbredwolle und die Marinefaser wird auch dieser entsprechend versponnen. Die Tuche können nicht gefalzt werden, teilweise läßt sich dies mit Wollebeimischung korrigieren. Bei Teppichen, Sackmaterial läßt sich sich verwenden, am meisten wurde sie zu Isolier- und Polstermaterial benützt. Sie steht zwischen Jute- und Holzfaser wie 1 : 1'4. Die Faser hat eine Widerstandsfähigkeit gegen verdünnte Alkalien, Säuren, Zinkchlorid und Schweitzers Reagens, gibt guten Bleicheffekt und ist in bezug auf Resistenz gegenüber chemischen und bakteriologischen Einflüssen der Jute überlegen. U. S.

Webstühle und Maschinen, Schutz der — gegen Rost. (Revue de la Droguerie 1930, H. 589.)

Als Rostschutzmittel werden empfohlen: Petroleum, Vaseline, eine Mischung aus geschmolzenem Schweineschmalz (6 bis 8 *kg*) und Harz (1 *kg*), Paraffinöl in ½% Benzin gelöst. Als vortreffliche Schutzmittel werden angeführt gewisse Mischungen, wie 35 *kg* Talg, 25 *kg* Bienenwachs, 22 *kg* Olivenöl und 10 *kg* Mineralöl, sowie alle neutralen, trocknenden Fette. Als festen Anstrich empfiehlt *Schlotterbach* eine hellgraue Masse, zusammengesetzt aus Guttapercha, Holzteer, Schwefelblumen und Harz, welche heiß auf das Eisen aufgetragen wird. Dieser Anstrich haftet so fest auf den Maschinenteilen, daß er nur mit dem Hammer und dem Hartmeißel wieder entfernt werden kann. Zu erwähnen ist auch noch ein Anstrich aus Asphalt. Dem Asphalt setzt man mit großer Vorsicht, um eine Entzündung zu vermeiden, und unter beständigem und genügendem Umrühren Petroleum zu, bis die erkaltete Masse die Konsistenz eines Anstrichmittels erlangt hat. Vorzügliche Resultate hat man mit einer Mischung aus 20 Teilen Asphalt und 50 Teilen Petroleum erhalten. Dieser Lack wird von den Säuren nicht angegriffen. E. B.

Bezugsquellen-Verzeichnis

Bei Bedarf empfehlen wir das nachstehende Verzeichnis ihrer besonderen Beachtung.

Absaugemaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Alabasterweiß:
Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Anhänger für Textilwaren:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Appreturmittel:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Appreturmaschinen für Woll-, Halbwoll- und Baumwollwaren:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
J. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.

Appreturmaschinen für Trikotagen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Appreturmaschinen für Kunstseidentrikotstoffe:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Appret-Avirol E:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Appreturöle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Armaturen:
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Avirole: Marken: KM, KM extra, AH extra:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Asbestine:
Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Ballenpressen:
E. Bauch C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
John Hetherington & Sons Ltd., Manchester.

Baryt:
Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Baumwollwalzen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Belagbrettchen:
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen.
H. Schirp, Maschinenfabrik und Apparatebau, Vohwinkel bei Elberfeld, Steinstraße.

Beuch- und Auskochmittel:
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.

Beuchöle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Bleichereieinrichtungen für loses Material, Garne und Gewebe:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Obermaier & Co., Neustadt a. Hdt.
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Bleichereimaschinen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Breithalter für Webstühle:
Lupton Bros Ltd., Accrington (England)

Brillant-Avirole: Marken: L 142 konz., L 168, SM 100:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Bürstmaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Carminfarben:
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.

China-Clay:
Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Chirurgie:
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Dekatiermaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Dekatierpressen, hydraulische:
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Doubliermaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.

Doubliер-Meß-Wickelmaschinen:
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.

Druckereihilfsmaschinen f. Gewebe:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Druckereimaschinen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Drucksorten aller Art:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Eiserzeugungseinrichtungen:
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

Elain:
Georg Schicht A.-G., Aussig a. E.

Elektroinstallationen:
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Elektrotechnik:
A. E. G. Elektrizitäts-A. G., Reichenberg, Herrengasse 11.

Entschlichtung:
„Graf" A.-G., Prag II., Soukenická 23.
Kalle & Co., A.-G., Biebrich a. Rh.

Ersatzteile für Kunstwollfabriken:
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen.

Färb- u. Bleichapparate (automat.):
Obermaier & Co., Neustadt a. Hdt.
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Färböle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Färbereihilfsmittel:
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Färbereimaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.
Obermaier & Co., Neustadt a. Hdt.
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Farbenkarten:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Federn:
Lupton Bros Ltd., Accrington (England)

Festigkeitsprüfer für Garne und Gewebe:
Louis Schopper, Leipzig S. 3, Postfach 68.

Fettlösungsmittel:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Feuerungsanlagen:
Specialwerk Thost G. m. b. H., Reichenberg, Gerichtsstr. 14.

Finishdekatiermaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Flachs- und Hanfbrechmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Flyerspulen und Spindeln:
M. Pam & Co., Landskron i. B.
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Frottierstühle:
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Gallierbretter:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Garnbündel-Pressen:
E. Bauch C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Garndruckfarbstoffe:
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.

Garnmangeln:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Garnmusterkarten:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Garn- u. Gewebeprüfungsapparate:
Louis Schopper, Leipzig S. 3, Postfach 68.

Garnbefeuchtungsapparate:
Ing. Alfred Mohr, Reichenberg, Schleusengasse 14.

Garn-Sengmaschinen:
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.
Maschinenfabrik Rudolph Voigt, Chemnitz i. Sa., Limbacher Str. Nr. 36.

Garntrockner:
Ing. Alfred Mohr, Reichenberg, Schleusengasse 14.

Garnité:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Gas-Sengmaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf b. Zittau i. S.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

Geschäftsbücher:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Getriebe:
Magdeburge Werkzeugmaschinenfabrik A.-G., Magdeburg (Prov. Sachsen).

Glyzerin:
Georg Schicht A.-G., Aussig.

Gummiwaren aller Art:
Veritas Gummiwerke A.-G., Grottau i. B.

Hänge-Trockenmaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Harnischvorrichtungen:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.

Heizungsanlagen:
Danneberg & Quandt, Berlin-Lichtenberg, Siegfriedstr. 49/53.

Hexoran-, Perpentol- u. Cykloran-Fettlöser u. Reinigungsmittel:
Oranienburger Chemische Fabrik A.-G., Charlottenburg 2 bei Berlin, Hardenbergstr.

Hochdruck-Kochkessel (Autoclaven):
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Hochdruck-Rohrleitungen:
Aussiger Röhrenindustrie Ges. m. b. H., Aussig a. E. (ČSR.)

Holzspulen:
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Holzspindeln aller Art:
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Hülsen aus Papier:
M. Pam & Co., Landskron i. B.

Jacquardmaschinen und Zubehörteile:
Josef Horák, Lomnitz a. d. Popelka, Generalvertretung u. Alleinverkauf Rudolf & Siegfried Beck, Wien IX., Grünetorgasse 12.

Kalander:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Kalanderwalzen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Kaolin:
Ed. Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Karbonisierapparate:
Ing. Alfred Mohr, Reichenberg, Schleusengasse 14.

Karbonisiermaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Karbonisationshilfsprodukte:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. T. Böhme, Prag-Vysočan.

Kesselbekohlungsanlagen:
Carl Gasch, Ges. m. b. H., Chodau b. Karlsbad i. B., Eisengießerei und Kesselschmiede.

Kettenbäume:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Klingerit:
Rich. Klinger, Ges. m. b. H., Gumpoldskirchen b. Wien.

Knäuelnummern:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Koch- und Fixiermaschinen:
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Konusscher- u. Aufbäummaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Kraft- u. Lichtanlagen, elektr.:
Waldek & Wagner, Reichenberg.
Ing.-Büro F. Böhmer, Reichenberg, Gutenbergstr. 5.

Kratzen:
Jos. Kern & Schervier Komm. Ges., Aachen.
Peter Wolters, mech. Kratzen- und Maschinenfabrik, Mettmann, Rhld.

Kratzenrauhmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Kratzen-Schleif- und Aufziehmaschinen:
Peter Wolters, mech. Kratzen- und Maschinenfabrik, Mettmann, Rhld.

Kratzenschleifwalzen:
Dronsfield Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Kratzenaufziehmaschinen:
Dronsfield Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Kratzenwalzenschleifmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Kreuzspulmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Maschinenfabrik Rudolph Voigt, Chemnitz i. S., Limbacher Str. Nr. 36.
Roanner Konstruktions-Werkstätten für Textilmaschinenbau Roanne (Loire). Frankreich.

Kühlanlagen-Einrichtungen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Kugellager:
SKF Kugellagerhandelsgesellschaft m. b. H., Zentrale: Prag VII., Ul. u. měšť. pivovaru. Detail: Prag, II., Panská 9, Ecke Jindřišská. Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

Kunstseidentrockner:
Ing. Alfred Mohr, Reichenberg, Schleusengasse 14.

Kunstseidenpräparationen:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. T. Böhme, Prag-Vysočan.

Kunstseide-Vorbereitungsmaschinenn:
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Kunstseide (Präparate zur Erzielung von Weichheit u. Seidengriff):
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.

Kunstseiden-Avivage:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. T. Böhme, Prag-Vysočan.

Kunstwollmaschinen:
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen-Württemberg.

Lamellen für Kettenfadenwächter:
Otto Jaeger, Platinenfabrik, Siegmar i. Sa.
Maschinenfabrik Rauschenbach, A.-G., Schaffhausen (Schweiz).

Maschinen und Bedarfsartikel

beziehen Sie vorteilhaft von unseren Inserenten!

Lamellen-Heizkörper:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Lederöle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Luftbefeuchtungsanlagen:
Ventilator A.-G., Staefa (Schweiz).

Luftheizungen:
Kaulfersch & Queiser, Röchlitz bei Reichenberg.

Lüstrermaschinen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.

Magnesia carbonica:
Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Mangeln, hydraulische:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Maschinen für die Textilindustrie:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Heimpel & Besler, Mödling b. Wien.
John Hetherington & Sons Ltd., Manchester.
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
Maschinenfabrik Dipl. Ing. Karl Marx jun., Kratzau i. B.
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Massenartikel aus Holz:
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Mercerisierkühlanlagen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Mercerisiermaschinen für Gewebe:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.

Meß- und Legemaschinen:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.

Muldenpressen (hydraulisch und Hebeldruck):
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Musterblätter:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Musterbücher:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Naßdekatiermaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Naßtuch-Kuppel-Maschinen:
Josef Stanke, Troppau, Republikplatz 3.

Netzöle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Netzmittel:
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Nitschelhosen u. Florteilriemchen:
B. von Harenne & Schwilden, Aachen (Rhld.).

Northropspulen und Spindeln:
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Oiein:
Georg Schicht A.-G., Aussig a. E.

Papierhülsen und -spulen:
Emil Adolff A.-G., Reutlingen (Württemberg).
M. Pam & Co., Landskron i. B. und Habelschwert i. P.-Schl.

Patent-Veredlungsmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Pflanzengummi:
Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III., Dampfschiffstr. 10.

Pressen (hydraulische u. andere):
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.

Rakels:
J. Schlenter & Co., Schermesserfabrik, Aachen.

Rauhmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Reibungskupplungen:
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.

Reinigungsmittel:
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.

Reißmaschinen:
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen.

Riemenscheiben:
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
S K F Kugellagerhandelsgesellschaft m. b. H., Zentrale: Prag VII., Ul. u měšť. pivovaru. Detail: Prag II., Panská 9, Ecke Jindřišská. Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

Rietschienen:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.

Ringspinnmaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Ringzwirnspulen:
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Rollenlager:
S K F Kugellagerhandelsgesellschaft m. b. H., Zentrale: Prag, VII., ul. U měšť. pivovaru. Detail: Prag, II., Panská 9, Ecke Jindřišská. Niederlage in Reichenberg, Bräuhofgasse 14.

Seidenwebstühle:
Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz), Generalvertretung Rud. & Siegfr. Beck, Wien IX., Grünetorgasse 12.
Jakob Jaeggli & Cie., Ober-Winterthur (Schweiz).

Seidenspulen aller Art:
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Softener:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Schachteletiketten:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Schaftkarten und -stifte:
Ig. Hornych & Söhne Lomnitz a. P.
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

Schaftmaschinen:
Eisenwerke Sandau A.-G., Prag-Smichov, Kartouzská 204.
Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
Josef Horák, Lomnitz a. d. Popelka, Generalvertretung und Alleinverkauf Rudolf & Siegfr. Beck, Wien, IX., Grünetorgasse 12.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Scheibenspulen:
M. Pam & Co., Landskron i. B.
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach.
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Schermesser:
J. Schlenter & Co., Aachen.

Scherzylinder:
J. Schlenter & Co., Schermesserfabrik, Aachen.

Schlagarme:
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken Pasek a. I.

Schleifmaschinen:
Dronsfield Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England, Wright Rhodes & Co., Tetschen a. E.
Peter Wolters, mech. Kratzen- u. Maschinenfabr., Mettmann, Rhld.

Schlichtemittel:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Schmirgelband:
Dronsfield Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Schußspulen:
M. Pam & Co., Landskron i. B.
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken Pasek a. I.

Schuß-Spulmaschinen:
Roanner Konstruktions-Werkstätten für Textilmaschinenbau, Roanne (Loire), Frankreich.

Schütteimaschinen für Flachs- und Hanfwerg:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Spannrahm- u. Trockenmaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Spannpreß-Anlagen (elektrische u. hydraulische):
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Spinnereimaschinen für Baumwollabfall, Kunstwolle, Wolle und Vigogne:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Spinnereimaschinen für Jute, Hanf und Flachs:
James F. Löw & Co. Ltd., Monifieth, Vertreter White, Child & Beney, Wien, I., Elisabethstr. 1.

Spinnereimaschinen und deren Ersatzteile:
Dronsfield Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England. Wright Rhodes & Co., Tetschen a. E
G. Josephys Erben, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, Bielitz, Poln.-Schles.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
Manufacture Alsacienne de Broches, Soultz (Ht. Rhin).
Nouvelle Société de Construction N. Schlumberger & Cie., S.-A., Guebwiller (Haut-Rhin).
Société Alsacienne de Construc tions Mécaniques, Mulhouse, Els.
Sumner, Harker & Co., Manchester (England).
Franz Schwarz & A. Streubel, Inh. Ing. Edmund Klauber, Wien, IX., Porzellang. 39 (Generalvertreter v. Baerlein & Sons, Manchester).
Walsdorf & Baier, Gauting - München:

Sprinkler-Anlagen:
G. Rumpel A.-G., Teplitz-Schönau.
J. Gledion, techn. Büro u. Maschinengeschäft, Wien, IX., Kolingasse 3.

Spulen:
Emil Adolff A.-G., Papierspulen- und Hülsenfabrik, Reutlingen (Württemberg).
M. Pam & Co., Landskron i. B.

Spulöle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Spulmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich, Schweiz.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
Roanner Konstruktions - Werkstätten für Textilmaschinenbau, Roanne (Loire), Frankreich.
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach,
Universal Winding Company, Boston (U.S.A.) Paris X^e, 171 - 173 Quai de Valmy. Vertreter Ing. Hans Raus, Wien VIII., Schlösselgasse 2.
Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.

Stahldrahtlitzen:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.

Stahlwalzen für Kalander:
C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S.

Stoffmusterkarten:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Talkum:
Ed. Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstr. 10. Bedeutendster Talkumproduzent Österreichs.

Tambourliermaschinen:
Josef Stanke, Troppau, Republikplatz 3.

Tannin:
Schering - Kahlbaum A.-G., Berlin N. 65, Müllerstraße 170/1.

Technische Bedarfsartikel:
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Technische Tücher:
Dollfus & Noack, Ges. m. b. H., Mühlhausen i. Els.
Hutter & Schrantz, A.-G., Filztuchfabrik, Niemes i. B.

Tetracarnit:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Textilmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Baerlein & Sons, Manchester, England.
Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grünetorgasse 12.
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.
Moritz Jahr A.-G., Maschinen- und Dampfkesselfabrik, Gera.
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinenfabrik, Aachen.
Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach,
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.
Walsdorf & Baier, Gauting - München:
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Textilmaschinen f. Bleicherei, Färberei, Mercerisation, Appretur und Druckerei:
Paul Scheider, Maschinenfabrik, Reichenberg.

Textilöle:
Wanke & Fritsche, Bodenbach a. E.

Textil-Spezialöle:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Textilhilfsprodukte:
Rudolf & Co., chemische Fabrik, Warnsdorf i. B.

Textilseifen:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Textilpräparate:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th Böhme, Prag-Vysočan.

Transmissionen:
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
S K F Kugellagerhandelsgesellschaft m. b. H., Zentrale: Prag, VII., ul. U měšť. pivovaru. Detail: Prag, II., Panská 9, Ecke Jindřišská. Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

Trockenapparate:
Maschinenfabrik Friedr. Haas, Lennep (Rhld.)
Ing. Alfred Mohr, Reichenberg, Schleusengasse 14.

Spezial-Kardenbandtrockenapparate:
Carl Fleissner & Söhn, Maschinenfabrik, Asch i. B.

Trockenmaschinen und Apparate:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).
Obermaier & Co., Neustadt a. Hdt.

Trocken- und Karbonisierapparate:
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. Sa.

Türkischrotöl:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Verstreichmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Walken:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

Walkseifen:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Walzen:
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

Warenschilder:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Warenscheifen:
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Wasch- und Walkmittel:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Wasch-Physiol:
Polydyn-Werke Ges.m.b.H., Prag X., Karlova 15.

Wasserleitungsinstallationen:
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Wasserbeschaffung:
G. Rumpel A.-G., Teplitz-Schönau.

Webeblätter:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.
E. Th. Wagner, mech. Webeblätter- u. Geschirr-Fabrik, Chemnitz i. S.

Webereimaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Rudolf & Siegfr. Beck, Wien, IX., Grünetorgasse 12.
Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger in Rüti, Zürich, Schweiz.
Sumner, Harker & Co., Manchester (England).
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Weberei-Vorbereitungsmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach,
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.
White, Child & Beney, Wien, I., Elisabethstraße 1.

Webgeschirre:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.
E. Th. Wagner, mech. Webeblätter- u. Geschirrfabrik, Chemnitz i. Sa.

Webstühle:
Aktiengesellschaft Adolph Saurer Arbon (Schweiz).
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B., Generalvertretung: Rud. & Siegfr. Beck, Wien, IX., Grünetorgasse 12.
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach.
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gust. Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Webautomaten:
Maschinenfabrik Rüti, vormals Casper Honegger, Rüti (Zürich) Schweiz.

Webschützen:
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.
Rud. Schulhof, Prag II., Dřevná 6.

Webschützenabrichtmaschinen:
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
Gebr. Stäubli & Co., Horgen-Zürich (Schweiz).

Webutensilien:
Rudolf & Siegfr. Beck, Wien, IX., Grünetorgasse 12.
Ig. Hornych & Söhne, Lomnitz a. P.
E. Th. Wagner, mech. Webeblätter- u. Geschirrfabrik, Chemnitz i. Sa.

Weifen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.

Windenägel:
Karl Sedlaček, Littau i. M.

Wirkspulen:
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken Pasek a. I.

Windemaschinen:
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen (Schweiz).
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
Universal Winding Company, Boston (U.S.A.) Paris X^e, 171 - 173 Quai d Valmy. Vertreter Ing. Hans Raus Wien VIII., Schlösselgasse 2.

Wolle:
Josef Dahmen, Heidelberg.

Woll-, Halb- u. Baumwollappreturmaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabr. u. Eisengießerei, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

Wollwaschmittel:
„Fistag" A.-G., Abtlg. H. Th. Böhme, Prag-Vysočan.

Zahnräder:
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M.
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.

Zentrifugen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
Carl Fleissner & Sohn, Maschinenfabrik, Asch i. B.
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

Zettelmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz), Generalvertretung Rud. & Siegfr. Beck, Wien, IX., Grünetorgasse 12.
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach,

Zeugdruckereimaschinen
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

Zwirnereimaschinen:
Carl Hamel A.-G. in Schönau bei Chemnitz i. Sa.
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach.

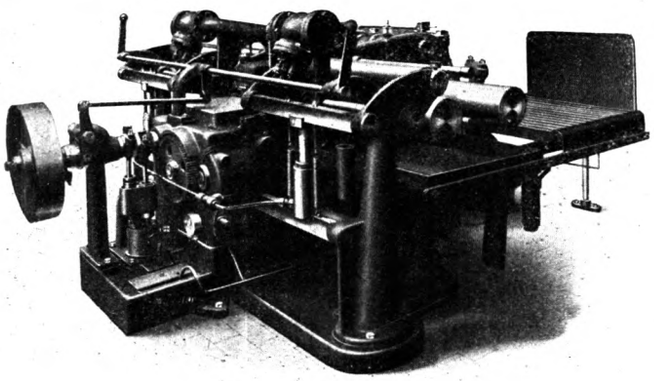
Zwirnspulen aller Art:
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken Pasek a. I.

Zylinder-Belederungsmaschinen:
Dronsfield Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Zylindertrockenmaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, Č. S. R.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

KLEINEWEFERS

bauen seit langen Jahrzehnten als hauptsächliche Sonderheit



Stranggarn Merzerisiermaschine, Modell „Normal" 1.

Kalander aller Art
hydraulische
Revolvermangeln
Garnmercerisiermaschinen

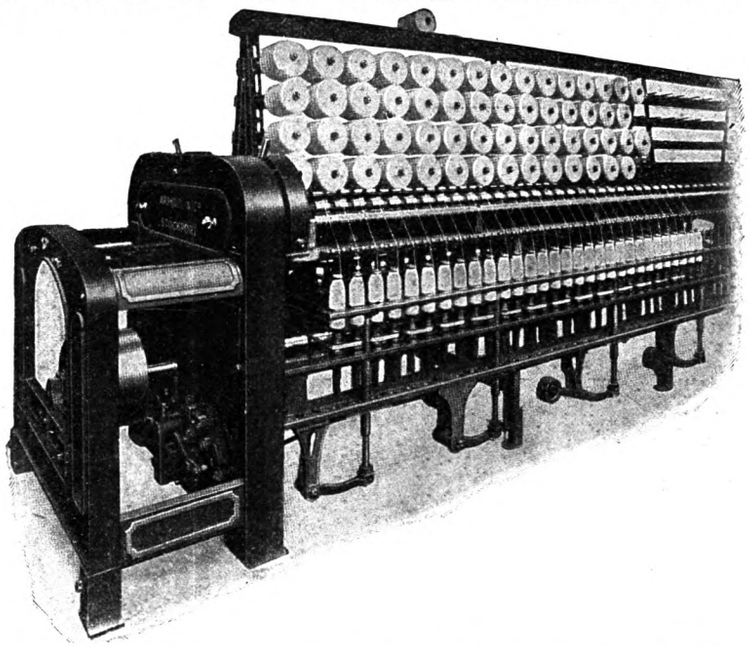
Mehr wie je sind heute diese Maschinen unentbehrlich für eine gute Ausrüstung.

Unsere Sonderschriften, die, jede für sich abgeschlossen, über hydraulische Revolvermangeln D. 50, Garnmercerisiermaschinen D. 52, Kalanderwalzen D. 53, Roll-Friktions- und Wasserkalander D. 54, Prägekalander D. 56, Seidenfinishkalander D. 59, vorliegen, enthalten wichtige und ausführliche Einzelheiten hierüber. Wenn es Sie interessiert, was Fachleute, gestützt auf fast 70jährige Erfahrungen, Ihnen zu sagen haben, fordern Sie bitte diese Schriften ein, die Ihnen kostenlos und unverbindlich zugesandt werden.

JOH. KLEINEWEFERS SÖHNE
Krefeld (5)

ARUNCO

RING- u. FLÜGEL-ZWIRNMASCHINEN



für Baumwolle, Seide, Abfall, Ramie- u. Leinengarn.

Die abgebildete Ringzwirnmaschine ist mit allen neuesten Verbesserungen versehen und alle Teile derselben sind kräftig und genau konstruiert.

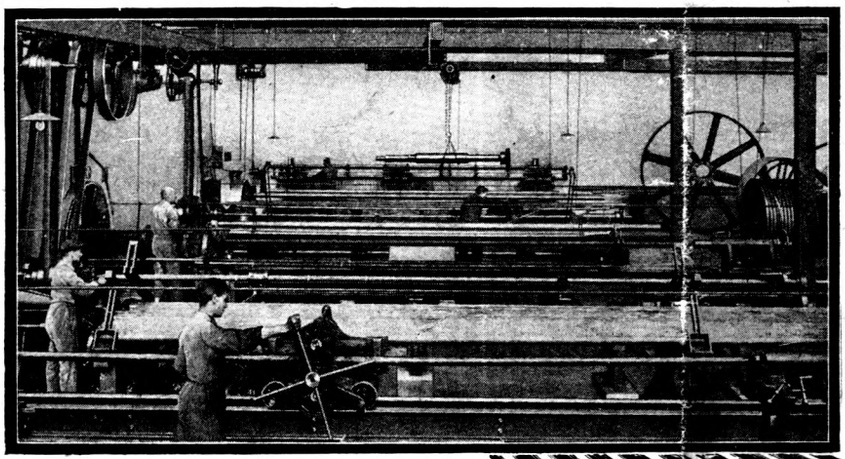
Die Maschinen werden mit einem neuen patentierten Band-Antrieb für die Spindeln geliefert, mit patentierter Umkehrvorrichtung.

Die Vorteile dieses Antriebssystems sind:

Regelmäßigerer Ausfall der Zwirnung
Große Ersparnis an Kosten für die Spindelbänder.
Ferner:
Ersparnis an Kraft für den Antrieb der Maschinen.

ARUNDEL, COULTHARD & CO., LTD.
STOCKPORT and PRESTON (England)

Generalvertreter für Österreich, Ungarn, Tschechoslowakei und die Balkanstaaten: **J. GIEDION, WIEN IX., Kolingasse Nr. 3.**



Wellendreherei Teilansicht

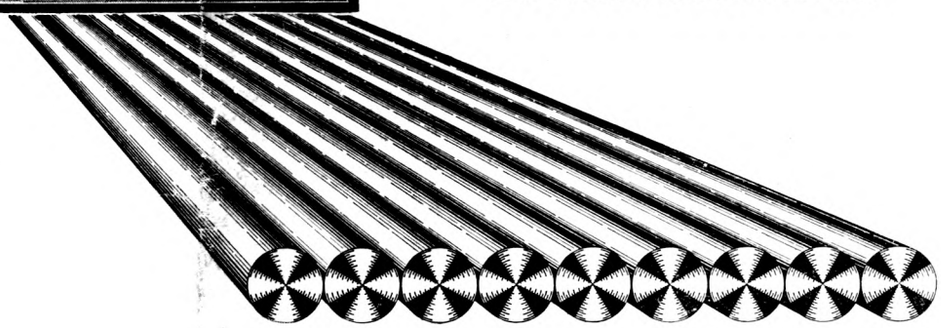
HEINIK PRERAU

Größtes Sonderwerk für Transmissionen.

★

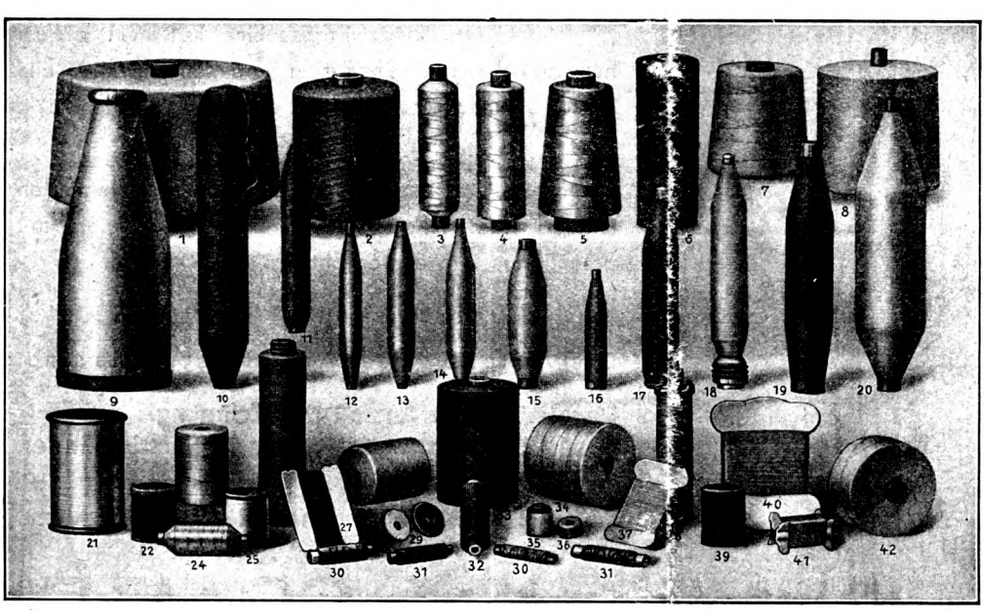
10% Preisabbau

Genau
Gedreht
Gerichtet
Poliert



WELLEN

Voigt-Spulmaschinen



Rudolph Voigt
Chemnitz
Gegründet 1861

Sämtliche Spulmaschinen
für die
gesamte Textilindustrie

SPEZIALITÄTEN:

Hochleistungs-Cannettenspulmaschinen für Kunstseide
-Garnsengmaschinen
Doubliermaschinen für Kette und Schuß
Flaschenspulmaschinen
Anfeucht- und Ausschwingmaschinen für Schußgarnspulen

Solche Spulen werden auf Voigt-Spulmaschinen hergestellt.

Druck und Verlag von Gebrüder Stiepel Gesellschaft m. b. H., Reichenberg. — Zeitungsmarkenbezug bewilligt mit Po 5046/6 vom 1. Feber 1882.