

Telephonanschluß Nr. 87.  
Briefadresse: „Wollen-Industrie“, Postfach Nr. 61, Reichenberg.

Postscheckkonti:  
Prag Nr. 11.332. \* Wien Nr. 11.332. \* Berlin Nr. 62.852.

# Wollen- & Leinen-Industrie

Verlag Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg, Böhmen · Postfach 61

Fachblatt für die gesamte Wollen-, Baumwollen-, Jute-, Ramie-, Leinen- u. Seiden-Industrie  
nebst den bezüglichen Geschäftsbranchen. Für die Redaktion verantwortlich: **Wenzel Janovsky**, Reichenberg.

**Felix Billig**, Maschinenfabrik  
u. Eisengießerei  
Reichenberg (Böhmen) **Č.S.R.**



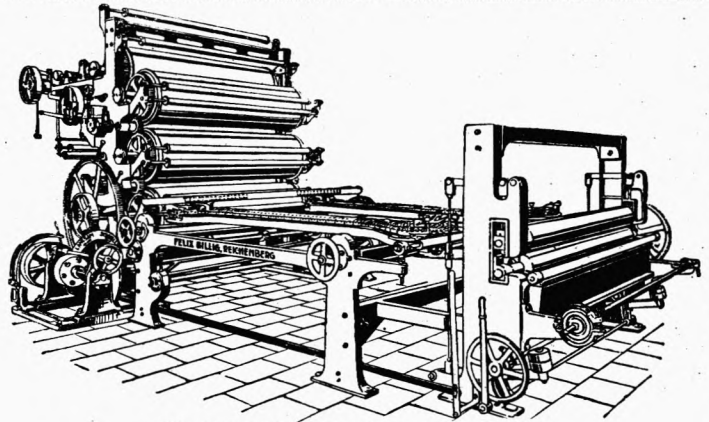
gegründet 1882.

Spezialmaschinen

und Anlagen für

Bleicherei, Färberei und Appretur.

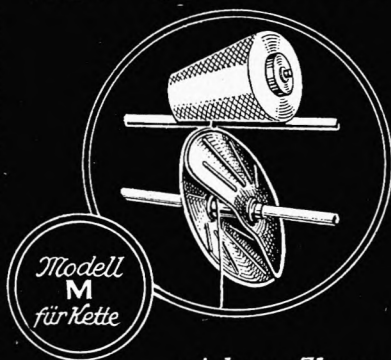
Zentrifugen.



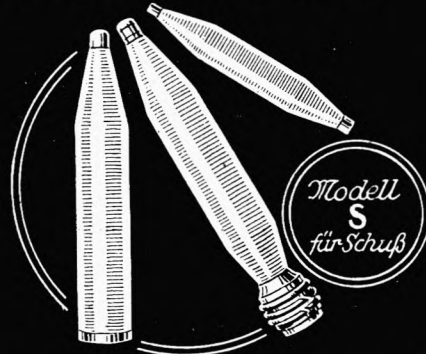
Zylindertrockenmaschine mit vorgebauter  
Bretstreck- und Egalisiermaschine nebst Stärkmaschine.

## Schlafhorst

Unsere neuesten patentierten  
hochleistungs-  
*Spulmaschinen*



Modell  
M  
für Kette



Modell  
S  
für Schuß

sichern Ihnen:  
tadellose Spulen  
von größtem Garagehalt,  
höchste Leistung  
und höchste Lohnersparnis.

**W. Schlafhorst & Co. M-Gladbach**

# Josef Horák in LOMNITZ a. d. Popelka Maschinenfabrik u. Eisengießerei

Etabliert 1865.

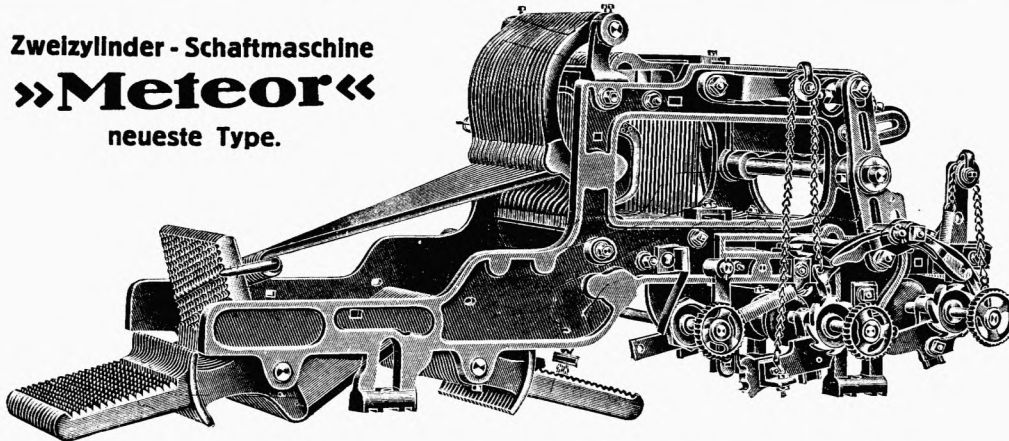
**Erstes und größtes Etablissement dieser Branche in der Tschechoslowakei.**

Tel. Lomnitz a. Pop. Nr. 7.

Schaffmaschinen mit Doppelhub, System Ward.  
Zweizylinder-Bordurenschaffmaschinen mit autom. Umsteuerung „Meteor“,  
Dreizylinder-Bordurenschaffmaschinen mit autom. Umsteuerung „Excelsior“;

Schweifschaffmaschinen verbesserter Konstruktion,  
Dickinsonschaffmaschinen, Gegenzugschaffmaschinen,  
Schaffmaschinen für Seidenwebereien, Exzentertrittmaschinen.

Zweizylinder - Schaffmaschine  
**»Meteor«**  
neueste Type.



Solide Arbeit!  
Größte Leistungsfähigkeit!

Eigene sehr bewährte  
Neuhalterei!

Eiserne Doppelhub-Jacquardmaschinen, Kettenantrieb,  
Eiserne Doppelhub-Jacquardmaschinen, mit zwei Zylindern und autom.  
Umsteuerung (Patent Horák, Nr. 11889) mit horizontaler Zylinderführung,  
Eiserne Hoch- und Tieffach-Jacquardmaschinen in Grob- und Wiener  
Feinstich für offene oder verkreuzte Gallierung,

Mittelleisten-Apparate, Rektometer, Garn-, Zettel- und Warenbäume,  
Garnbaumständer, Kurbelwellen, Transmissionen, Schaffkarten u. Stifte,  
Stuhlscheiben, Eisenabgüsse nach eingesandten Modellen roh od. appretiert.

Generalvertretung: **Rudolf und Siegfried Beck, Wien, IX., Grüne Torgasse 12.**

# Gessner

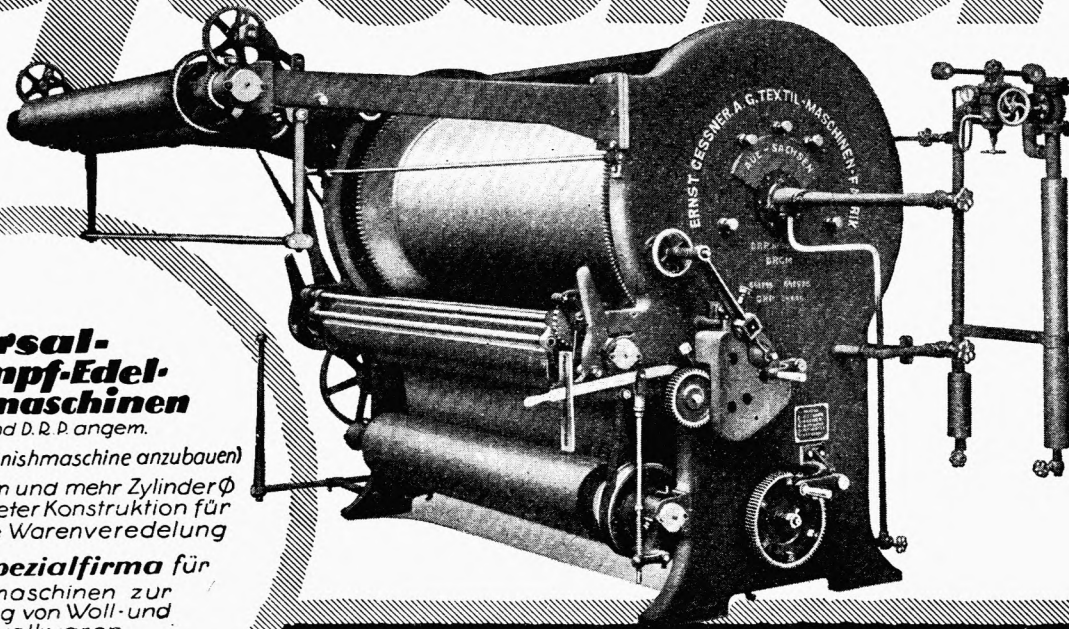
## Universal- Nassdampf-Edel- Dekatifmaschinen

D. R. P., D. R. G. M. und D. R. P. angem.

(letzteres an jeder Finishmaschine anzubauen)

liefert in 900 mm und mehr Zylinder  $\Phi$   
in formvollendeter Konstruktion für  
vollkommenste Warenveredelung

die **größte Spezialfirma** für  
Appreturmaschinen zur  
Ausrüstung von Woll- und  
Halbwollwaren



**Ernst Gessner**  
AKTIENGESELLSCHAFT - TEXTILMASCHINENFABRIK  
**AUE / Erzgeb.**





**Chem. Fabrik** vormals **Sandoz, Basel.**

# Farbstoffe

**für alle Zweige der Textilindustrie.**

**Für Baumwolle:** Basische, direkte, Diazamin-, Parasulfon-, Küpen- u. Schwefelfarbstoffe.

**Spezialität:** Chromfarbstoffe, lichtechte Direktfarbstoffe, Ima- und Imavatfarben zum Färben von Immungarn.

**Für Wolle:** Basische, Säure, Beizen, Chromosol und Küpenfarben.

**Spezialität:** Alizarinfarbstoffe von ausgezeichneter Lichteinheit und vorzüglichem Egalisierungsvermögen.

Farbstoffe für Seide, gemischte Gewebe, Kunstseide, Holz, Stroh, Papier, Jute, Seife, Lacke etc.

Spezielle Farben zum Überfärben von Baumwoll- u. Halbwollböden, die weiße und gefärbte Immungarneffekte enthalten.

**Vertreter:** Reichenberg, Ernst Schumann, Wiener Str. 46.  
Brünn, Karl Adam, Falkensteinergasse 49.

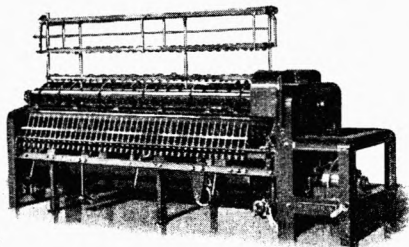
**Nouvelle Société de Construction**  
vormals

**N. SCHLUMBERGER & Cie.,**  
**GUEBWILLER (HAUT-RHIN) FRANCE.**

GEGRÜNDET 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, Mod. PAL,** für alle Kammwollarten sowie für Flachswerg.  
**Doppelnadelstabstrecken Gillbox-Intersecting**  
:-: allerletztes patentiertes Modell **GILB.** :-:

Anfragen wollen Sie an unseren Vertreter für die Tschechoslowakei

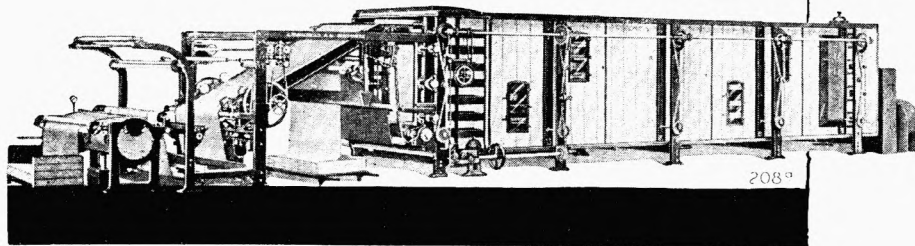
**RUDOLF SCHULHOF, PRAG-SMICHOV, Kartouzka 204, Postf. 33, Tel. 424.10**

richten.

**Ihr Betrieb arbeitet, wenn Sie inserieren!**

# Haubold

**Spann-, Rahm- und Trocken-  
maschine für Tuche und  
Wollstoffe, D. R. P.**  
mit vorgebauter Absaugmaschine



**C. G. HAUBOLD & G. CHEMNITZ**

## Alle unsere **SPANN- MASCHINEN** für Tuche und Wollstoffe

wurden auf Grund letzter wärmetech-  
nischer Erkenntnisse neu durchgebildet.

### Ihre Vorzüge:

Hohe Trockenleistung, die von den  
Außentemperaturen unabhängig ist.  
Größtmögliche Schonung der Gewebe-  
faser. Sparsamster Kraftbedarf und  
äußerst beschränkter Wärmeaufwand.  
Leichte und vereinfachte Bedienung,  
wenn das Gewebe durch den ver-  
besserten, selbsttätigen

### Druckluft - Gewebe- Einführapparat

(In- und Auslandpatente),  
eingeführt wird.

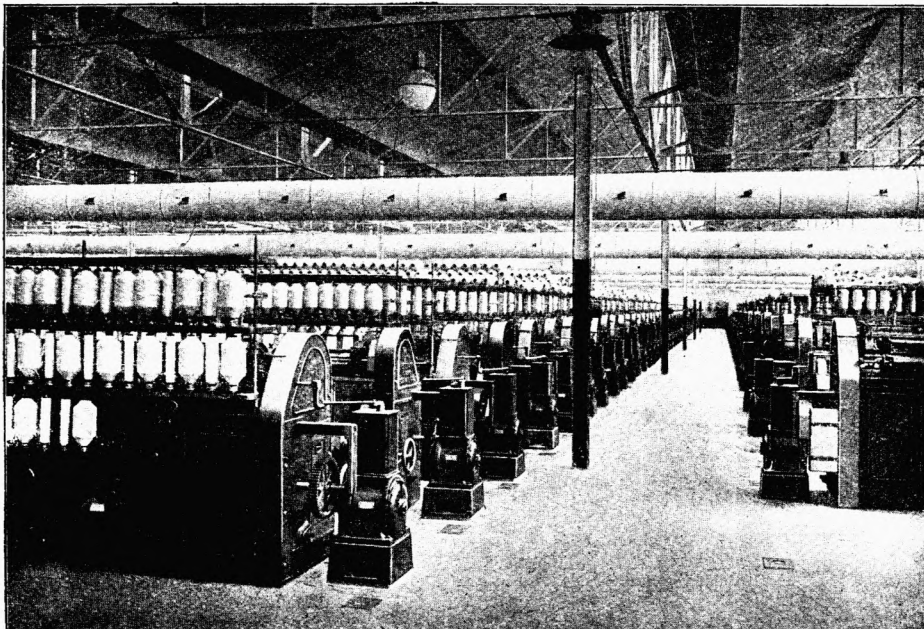
Verlangen Sie Angebot!



# FLYER-MOTOREN

mit aufgebauten Flyerschaltern zum  
Antrieb von Spulenbänken, (Flyern)

Sanfter, regelbarer An-  
lauf zur Vermeidung  
von Fadenbrüchen.



Schalter in Sonderaus-  
führung für kleine Bewe-  
gungen der Flügel.



## SIEMENS-ELEKTRIZITÄTS-AKTIEN-GESELLSCHAFT

Werke in Müglitz und Bratislava.

Technische Büros in: Bratislava, Brünn, Karlsbad, Karchau, Mährisch-Ostrau, Pilsen, Prag, Rumburg, Teplitz und  
**REICHENBERG, Altstädter Platz 22.**



# JOSEF SCHÖLER, KRATZENFABRIK, REICHENBERG

TELEPHON Nr. 158

Fabrik u. Büro: nur Reichenberg, Sterngasse.

TELEPHON Nr. 158

Kratzen für alle Verwendungszwecke (auch mit extra gehärteten Spitzen).

## KRATZEN

Alle Arten Vorreißwalzen  
und  
Reparaturen (Neubelag).

Jede Form und Stärke Sägezahndraht. Neubelag von Schleifwalzen, Hackerblätter

## NITSCHELHOSEN • FLORTEILER-RIEMCHEN

### Richard Koref, Textiltechnisches Büro Wien IX.,

Servitengasse 17, Teleph.: 16540/41, Telegr.: „Korefit“ Wien

Vertretung: **Praha XII.**, Mannesgasse 38.

**Modernste u. leistungsfähigste Maschinen und Apparate für:**

Spinnerei, Weberei, Bleiche, Appretur, Färberei, Druckerei, Mercerisation, Wirkerei, Strickererei und Flechterei.

#### SPEZIALITÄT:

Umwandlung von neuen und gebrauchten Webstühlen in Automaten durch **Automat. Schußspulenwechsler**  
**Mechanische Kettenfadenwächter**  
**Lamellen** in jeder Form, mit spezialpollertem Fadengaue

**Hochleistungs - Lufttrocken - Schlichtmaschinen**

**Zentral-Luftbefeuchtungs - Apparate**, neuest. System, mit oder ohne Heizung, im Sommer intensivste Raumkühlung  
**Entnebelungs-Anlagen** für Färbereien und Bleichereien  
**Kardier-Vacuum-Entstaubungs-Anlagen.**

Sämtliche Apparate und Utensilien für die Textil-Industrie.

### Filztuch- und Technische Gewebe-Fabrik

## DOLLFUS & NOACK, G. m. b. H.

Gegr. 1811. **MÜLHAUSEN** im Elsaß. Gegr. 1811.

(**MULHOUSE** Haut - Rhin, France).

Paris 1900: 5 goldene Medaillen. Turin 1911: 2 Grands Prix, 1 Ehrendiplom  
Strasbourg 1919: 1 Grand Prix. Munster 1925 Hors Concours.

#### Zylindertuch für Spinnereien.

Pflusch, Putzwalzenschläuche und Putzdeckeltuch.  
Schlichtwalzentücher und Rundtücher für Webereien.

Wolle-Mako-Kautschuk-Druckdecken und Lappings  
Drucktisch-Chassis-Tücher für Rouleaux- und Handdruckereien etc. etc.

Vertreter: **KARL LEDERER, TETSCHEN a. Elbe.**

# Pollrich-Düsseldorf

Entstaubung

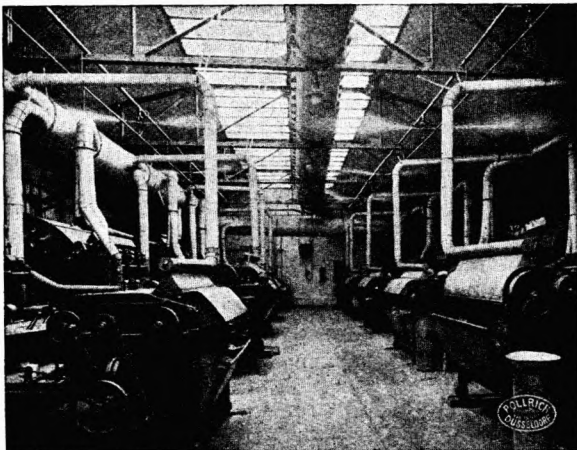
Luftheizung

Luftbefeuchtung

Entlüftung

Entnebelung

Luftkühlung



Entstaubung, Druckluftbefeuchtung und Luftheizung in einer Flachspinnerei.

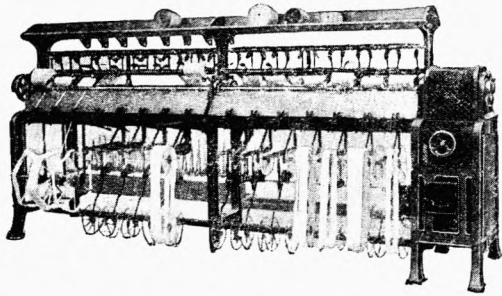
Pneumatische Baumwoll-Misch- und Transport-Anlagen D. R. P.

Verlangen Sie Prospekte, Vorschläge und Besuch!

## Paul Pollrich & Co., G. m. b. H.

Ventilatoren- und Maschinenfabrik

**Düsseldorf - Schließfach 240.**



# Kreuzspulmaschine „EXZENTERLOS“ Modell U. K.

D. R. P. u. Auslandspatente.

Wichtige Vorteile gegenüber Vieuxzentermaschinen!

Geringer Verschleiß!

## G. F. Grosser, Markersdorf (Chemnitzthal)

Gegründet 1869.

Gegründet 1869.



# Baerlein & Sons, 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  
Doublir-Maschinen  
für Baumwolle, Wolle, Abfall, Kamm-  
garn usw.

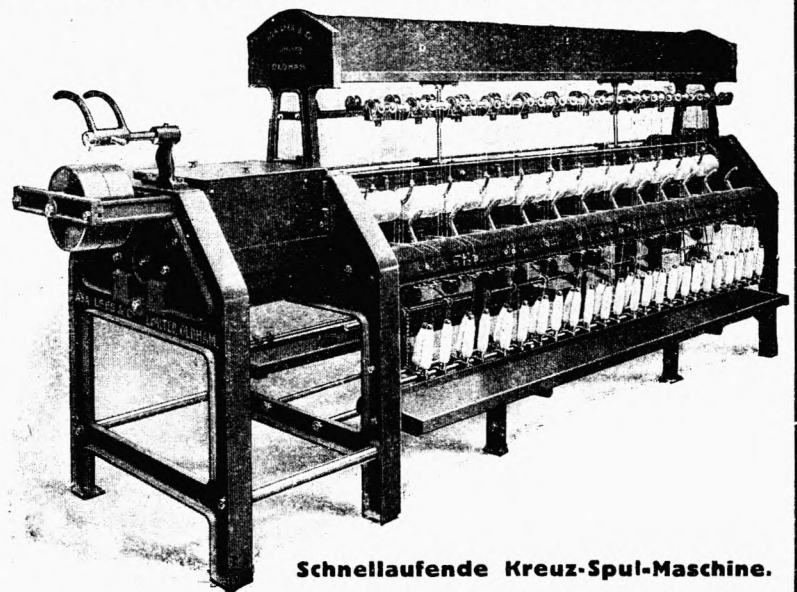
Alleinige Vertreter für Österreich, Ungarn u. Tschechoslowakei:

**Franz Schwarz & A. Streubel**

(Inhaber Dipl. Ing. Edmund Klauber),

**WIEN, IX., Porzellangasse 39.**

Einrichtung von Textilfabriken aller Art. Rekonstruktion veralteter Anlagen.



Schnellaufende Kreuz-Spül-Maschine.

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

**Auszug aus der Kundenliste:**

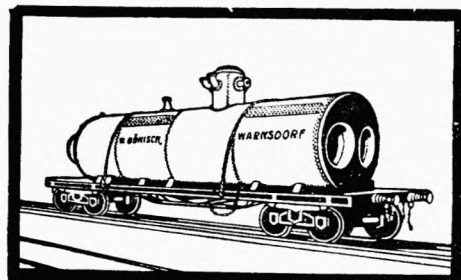
Benedict Schroll's Sohn, Braunau und Halbstadt, F. Schmitt, Iserthal, Liebig & Co., Reichenberg, Fried. Kubinzky, Prag, Textilwerke Mautner A. G., Prag, Vereinigte Österreichische Textilindustrie A. G., Wien, F. Sobotka & Co., Prag, J. Sobotka & Sohn, Prag, Kühne & Söhne in Görkau, Noe Straß A.-G., Wien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

Gegr. 1883.

**Warnsdorfer Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kesselschmiede**

Telephon 76.

# W. BÖNISCH, WARNSDORF ČSR.



Dampfmaschinen, Dampfkessel,  
Wärmespeicher :: Überhitzer  
Abdampfverwertungs-Anlagen,  
Frischluftheizungen, Trocken-  
anlagen und Entnebelungen.

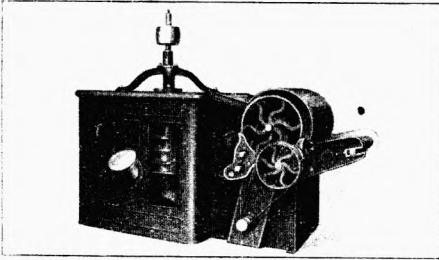
liefern:

**Maschinen und Kessel  
für  
Bleichen, Färbereien,  
Appreturen und  
Druckereien.**

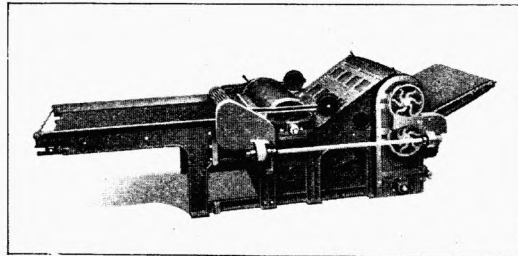


# HARTMANN

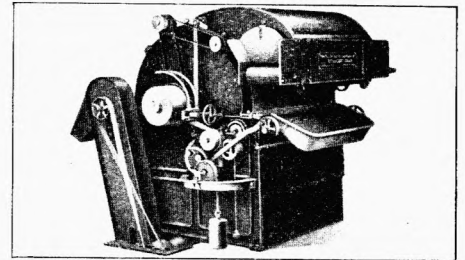
**Vollständige Einrichtungen für Vigogne- und Baumwollabfall-Spinnereien.**



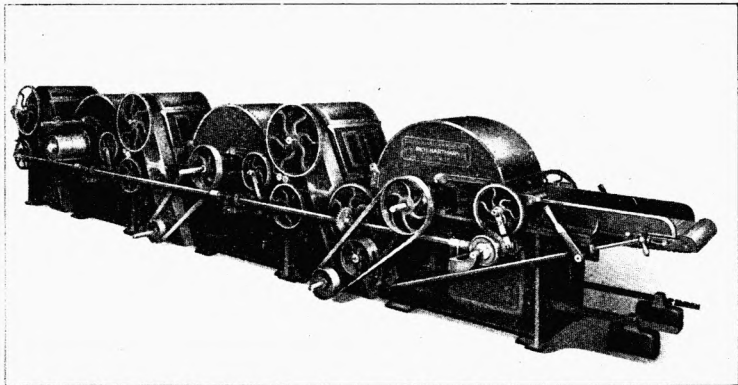
Baumwoll-Öffner



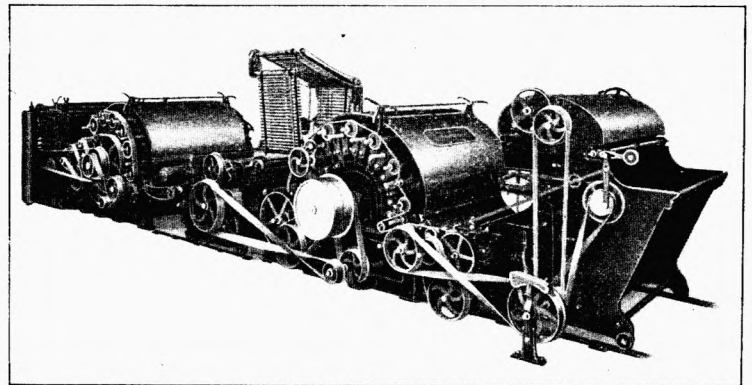
Baumwoll - Schlagmaschine



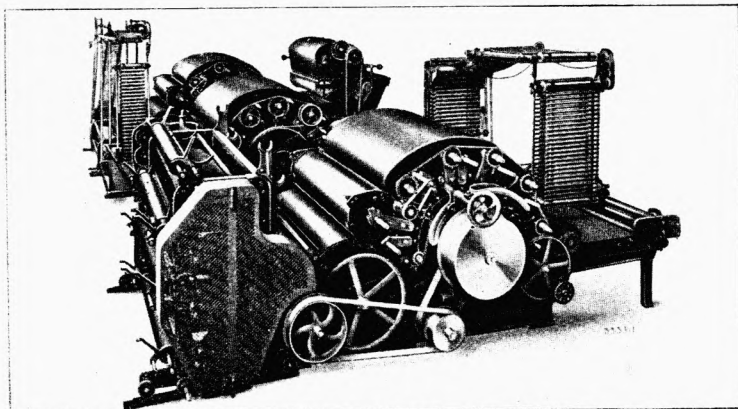
Abfall-Reinigungsmaschine (Willow)



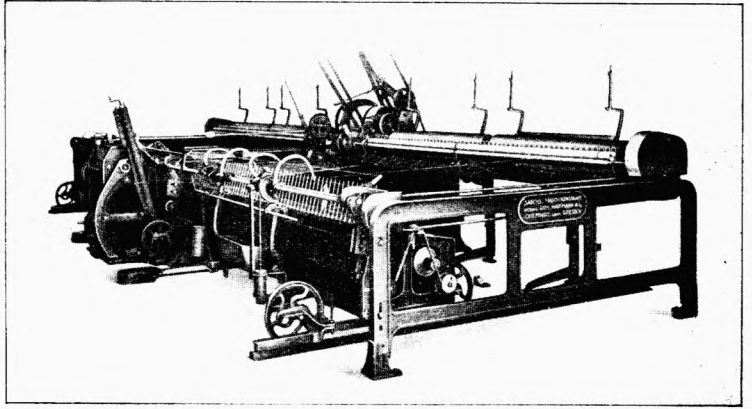
Baumwollfäden - Reißmaschine



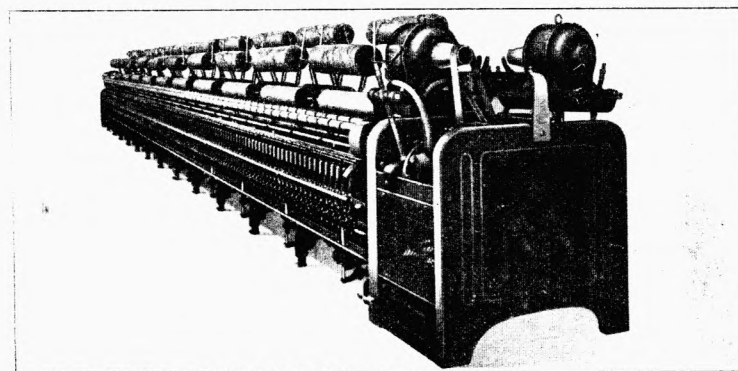
Zweikrempelsatz für grobe Baumwollabfallgarne



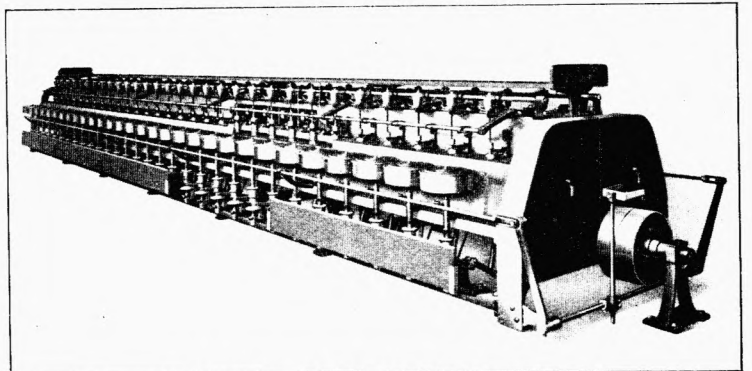
Dreikrempelsatz für Vigogne



Wagenspinner



Grobgarn- Ringspinmaschine




Schlauchkops - Dosenspinmaschine

**SÄCHSISCHE MASCHINENFABRIK VORM. RICH. HARTMANN AKTIENGESELLSCHAFT**

# CHEMNITZ

**LICHTECHTE**

Färbungen auf  
Baumwolle u. Kunstseide  
erzielt man bei billigster u.  
einfachster Herstellungsweise  
mit  
**CHLORANTIN  
LICHTFARBEN**  
Gesellschaft für Chemische  
Industrie in Basel

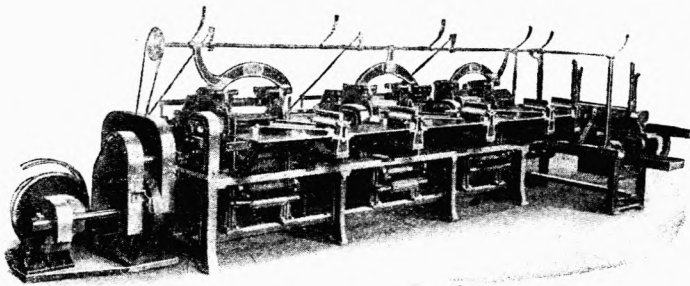


**SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES**

MULHOUSE - BELFORT - GRAFFENSTADEN

PARIS 32 Rue de Lisbonne (8<sup>e</sup>)

Sämtliche  
Maschinen für  
Baumwoll-,  
Kammgarn- und  
Seiden-  
Spinnereien



Misch-Intersecting mit Spulenwagen.

Vorbereitungs-  
Maschinen und  
Webstühle  
für Baumwolle,  
Wolle  
und Seide

Maschinen für Bleicherei, Färberei, Druckerei und Appretur.

Vertreter für die Baumwollspinnerei und Weberei: **KARL LEDERER, TETSCHEN a. E.**



Neuer  
Patent-  
Haspel.

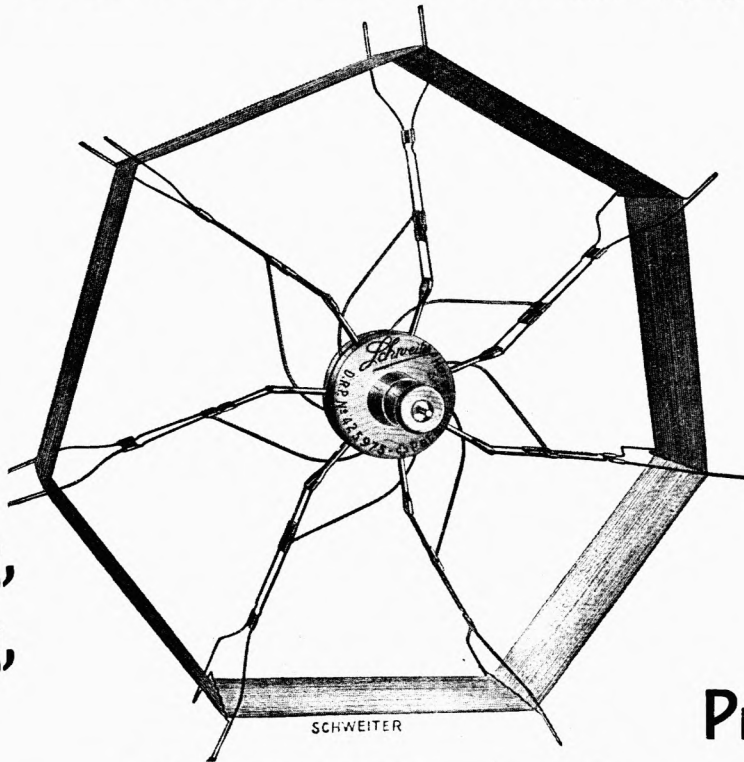
Verstellbar zwischen 1050 bis 1600 mm Umfang.

*Schweiter*

„DH  
545“

mit

aut. Einstellung,  
aut. Arretierung,  
elastischen  
Auflagen.



Hochleistungs-  
Winde- u. Spul-  
Maschinen  
für Kreuz-  
und Parallel-  
Wicklung,  
Apparate usw.

Verlangen Sie  
Prospekte, Muster  
u. Referenzen.

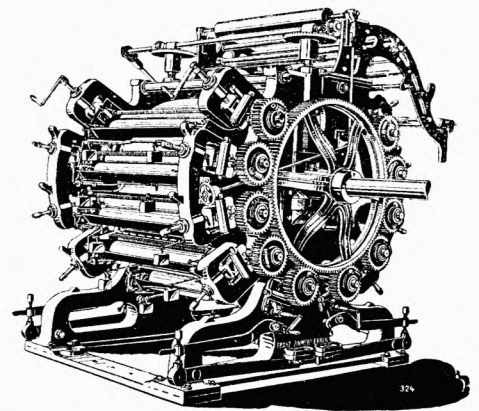
*Maschinenfabrik*

**Schweiter A. G. Horgen 15** bei Zürich  
(Schweiz).

Seit 1854 in den Bau von Winde- und Spulmaschinen spezialisiert.

# Zimmer

Erstklassige Maschinen und ganze Anlagen  
zum Bedrucken aller Gewebe.



Franz Zimmer's Erben, A.-G., Warnsdorf-Zittau.

**R. Baumheier, Bodenbach a. E. (C.S.R.) Oschatz-Zschöllau (Sachsen)**  
chemische Fabrik G. m. b. H.,

empfiehlt ihre in der gesamten Textilindustrie bestens bekannten Spezialprodukte:

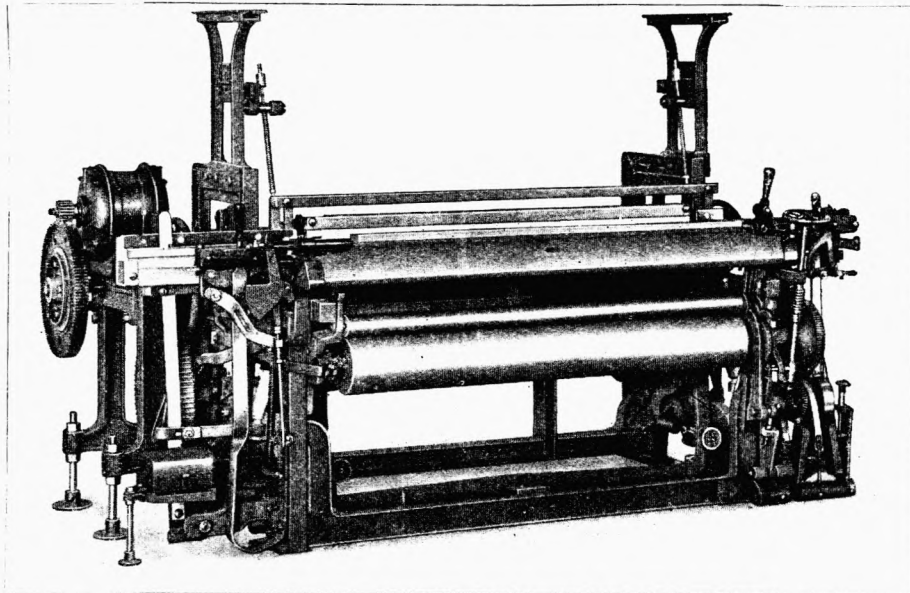
**Waschpulver „Blanchine“**, **Appreturstoffe**, „Prikolin“, Appreturgummi, flüssig  
„Triol“, hervorragendes Waschmittel, Pflanzensaft Bh., „Porisol“,  
**Walköle**, hochkonzentriert, **Spinnöle und Spicköle**,  
**Schlichtemittel.**

Prompteste und beste Lieferung sichern wir zu!

# JAKOB JAEGGLI & Cie

MASCHINENFABRIK

WINTERTHUR (SCHWEIZ)



❖  
**Tschechoslowakei**

Vertretung:

Technisches Bureau

**ING. EMANUEL RUSCH**

Franzendorfer Straße 71,  
Reichenberg.

❖  
**Österreich**

Vertretung:

Technisches Bureau

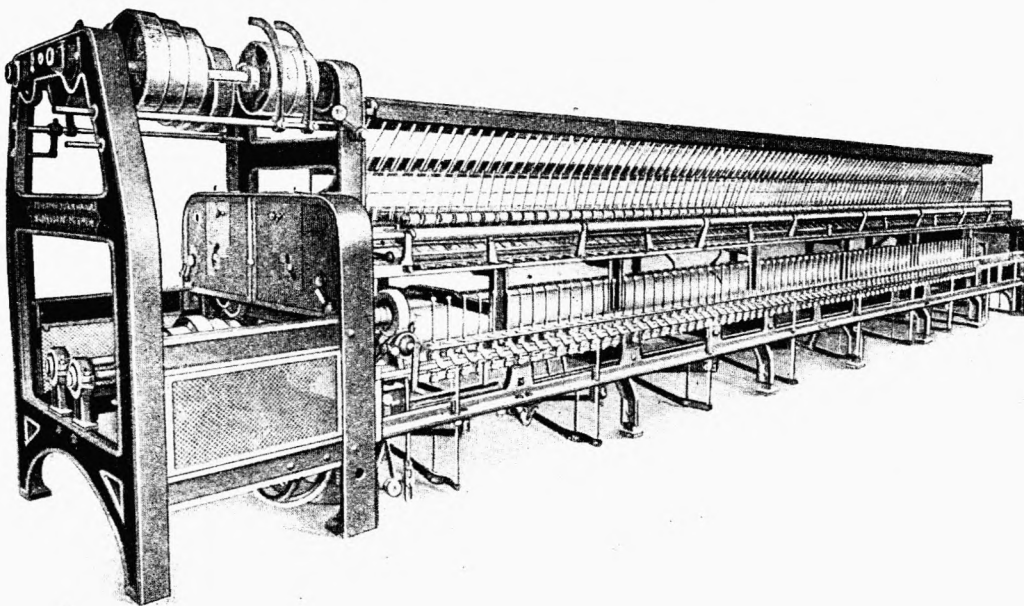
**ING. EMANUEL RUSCH**

Mühlgasse 23,  
Wien, IV.

❖  
**UNIVERSAL-SCHNELLAUFER-SEIDENWEBSTUHL**

136 cm Blattöffnung, mit KREPP-Wechselapparat, Schützenblockierung, Schrägblatt, beidseitiger Anlaß- und Abstellvorrichtung sowie elektrischem ZAHNRAD-EINZELANTRIEB.

# Burghardt Maschinenfabrik Warnsdorf i. B.



erzeugt in modernster Ausführung:

**Ring- u. Flügelzwirnmaschinen**

**Doublier- und Fadmaschinen**

**Kettenspulmaschinen**

**Schußpulmaschinen**

**Mechanische Weifen**

**Bündel- und Ballenpressen**

**u. S. W.**

Ferner empfiehlt sie sich zur  
Lieferung von

**Ersatzteilen**

und Ausführung von

**Umänderungen,**

auch für Maschinen fremder Her-  
kunft.

☞ **Spezialmaschinen für Kunstseideverarbeitung!** ☜



# TANNWALD



## Webstühle

**Über- oder Unterschlag**, Innen- oder Außentritt, zur Herstellung von Baumwollwaren, Taschentüchern, Leinenwaren, Segeltuch, Filtertuch, Rimentuch, Pneumatikstoffen, Wollstoffen, Teppichen, Jutegeweben, Scheuertüchern usw.

## Revolverstühle - Kubkastenstühle

## Patent-Ruthardt-Schnellläuferstühle

## Patent-Ruthardt-Halbautomatenstühle

} bis zu 410 cm  
Blattbreite

## Schaftmaschinen

der Systeme Hattersley, Ward, Hodgson

## Patent-Ruthardt-Schnellläuferschaftmaschinen

bis 210 Touren laufend

## Weberei-Vorbereitungs- Maschinen

Spulmaschinen aller Art für Kette und Schuß, Schlauchkopsspulmaschinen, Zettelmaschinen, Scher- und Bümmaschinen, Schlichtmaschinen, Schlichte-Koch- und Rühr-Bottiche, Garnlüstriermaschinen

## Spinnereimaschinen

Öffner System „Crighton“, Garnweifen, Garnbündelpressen, Ballenpressen

# Maschinenfabrik Tannwald

## Tannwald i. B. (Č. S. R.)

**Verein für chemische und metallurgische Produktion**

Organische Verkaufs-Abt. Aussig a.E.

Generaldirektion Karlsbad.



**Farbstoffe**

für alle Textilmaterialien.

**Wolle:**

Alizarinfarben, Alizarinchromfarbstoffe, Säurefarbstoffe.

**Spezialität:**

Saure Anthrachinonfarbstoffe von bester Lichteinheit.

**Baumwolle, Leinen, Kunstseide:**

Alizarin, Direktfarbstoffe, Direktfarbstoffe, Diazotierungsfarbstoffe, Sulfogenfarbstoffe, bestlösliches Sulfogenschwarz für die Apparatfärberei.

**Halbwolle:**

Direktfarbstoffe, Säurefarbstoffe, Halbwoolfarbstoffe.

**Hilfsprodukte:**

Anilinöl, Anilinsalz, Anthrachinon, Hydrosulfit zum Färben, Bleichen und Abziehen.



**Färbe-Bleich- und Trocken-Apparate**

OBERMAIER u. CIE. MASCHINENFABRIK  
NEUSTADT a.d. HAARDT (LAMBRECHT)

**DRONSFIELD BROTHERS LIMITED**

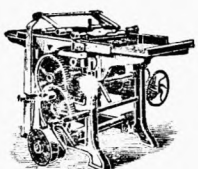
Atlas Works, **OLDHAM**, England.

PATENT

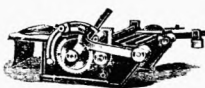
**Zylinderbelederungs-Maschinen.**

Eine Maschine für jeden Arbeitsprozeß des Beledern der Druckzylinder. Dronsfields Zylinder-Belederungs-Maschinen sind heute in allen Ländern der Welt in täglichem Gebrauch. Ein gutes Zeugnis ihrer praktischen Verwendbarkeit.

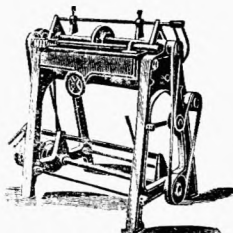
- Dronsfields** Patent Kitt-, Meß- u. Schneidmaschine für Zylindertuch.
- Dronsfields** Zylindertuch-Kalander für Spinnzylinder.
- Dronsfields** Schneidbretter.
- Dronsfields** Patent Schleifmaschine für Zylinderleder.
- Dronsfields** Patent Hülsen Pressen, mittelst Schraube oder Hebel, mit und ohne Drehkreuz.
- Dronsfields** Patent Hülsen-Aufzieh-Apparate für Hand- oder Kraftbetrieb.
- Dronsfields** Patent Eindrehmaschine, mit oder ohne Ventilator.
- Dronsfields** verbesserter Zylinder-Prüfer.



Dronsfields Patent Zylinder Mangel.



Dronsfields Patent Schneidmaschine.

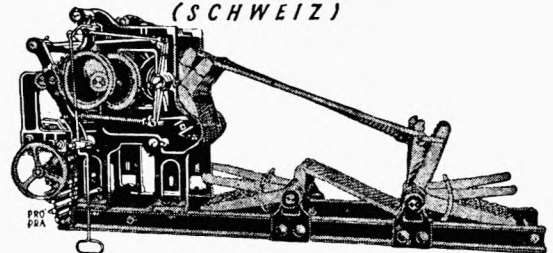


Dronsfields Patent Schleifmaschine für Lederzylinder.

Anfragen an **WRIGHT RHODES & Co.,**  
Textil-Maschinen, **TEITSCHEN a. E.**

**Gebr. Stäubli & Co**  
**Horgen**

(SCHWEIZ)



**Schafftmaschinen**

für alle Gewebe-Arten und Stuhlsysteme  
Sonderausführungen für Spezialartikel.

FEDERZUGREGISTER (statt Bodenfedern)

Schafftregler • Ende-Verbind-Apparate

Webeschützen-Egalisiermaschinen

Vertreter für Deutsch-Osterreich, Tschechoslowakei, Jugoslawien, Bulgarien und Rumänien:

**J. GIEDION, WIEN IX., Kolingasse 3.**



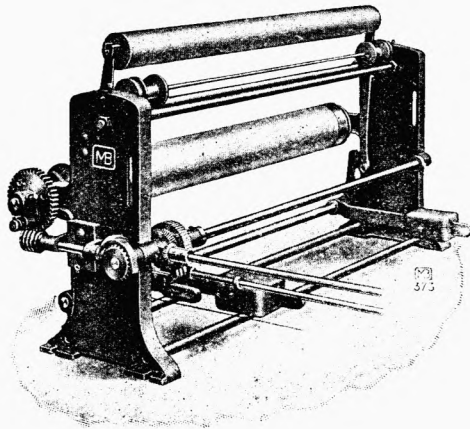
# BENNINGER

## KETTBAUMGESTELLE

mit selbsttät. Spann- u. Nachlaßvorrichtung für Seiden- und Baumwoll-Webstühle

(Patent angemeldet)

vereinigen die bekannten Vorteile anderer Systeme und erleichtern die Anschaffung durch ihren vorteilhaften Preis



Dauernd gleichmäßige Spannung u. Abwicklung der Kette.  
Wegfall der Dämmseile.

Verwendung der bestehenden Bäume.

Lockern und Wiederspannen der Kette vom Standort des Webers aus.

Kein Verstellen des Stoffanschlages.

Unempfindlich gegen Temperatureinflüsse.

Weniger Kettfadenbrüche.

**Vermeidung schußstreifiger Ware.**

Machen Sie unverzüglich einen Versuch!  
Besichtigen Sie unsern Demonstrationsraum.

**Maschinenfabrik BENNINGER A.G., UZWIL (St. Gallen)**

**Versuchen Sie zu sparen!**

WIMMER  
CHEMNITZ

Unsere Produkte schaffen  
**VERKÜRZUNG, VERBESSERUNG u. VERBILLIGUNG**

**FISTAG A-G: Abt. H. TH. BÖHME, PRAG-VYSOČAN.**

### Tetracarnit

das ideale Farbstofflöse-, Egalisier- und Durchfärbemittel.

### Avirol KM extra

ein unbegrenzt kalkbeständiges Färböl, auch hochbeständig gegen Säuren.

### Floranit M

das laugen- und säurebeständige, sicher wirkende Netzmittel für Merzerisage und Bleiche.

### Perlano

das konkurrenzlose kalk- und laugenbeständige Beuchöl.

### Lanadin W konz.

das ideale, technisch wasserfreie, neutrale Reinigungsmittel für alle Faserstoffe.

### Eucarnit

garantiert fehlerfreie Karbonisation.

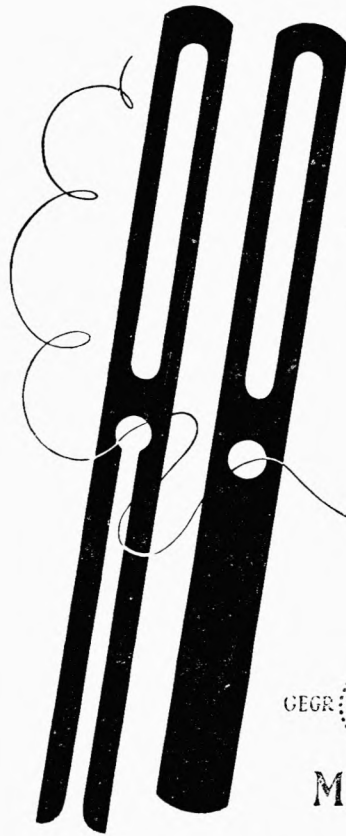
### Appret-Avirol E

eröffnet für die Appretur ganz neue Wege in Verbindung mit technisch chlormagnesiumfreiem Bittersalz.

### Brillant-Avirol SM 100

ist das praktisch unbegrenzt kalkbeständige Avivieröl. Besonders wichtig für Kunstseide.

**Wir beweisen!**



# RAUSCHENBACH *Kettenfadenwächter*

*verbilligen die Produktion und  
gewährleisten einwandfreie Ware  
Verwenden Sie auch unsere*

## *Lamellen*

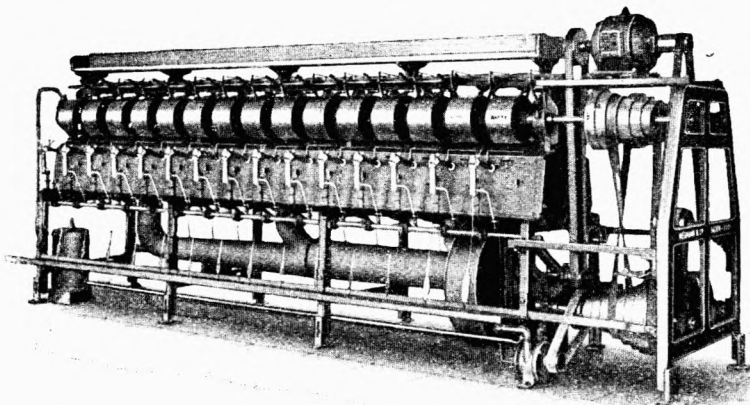
*aus 1a. Stahl mit Spezial-Poli-  
tur des Fadenauges. Verlangen  
Sie Prospekte und Offerte!*



MASCHINENFABRIK RAUSCHENBACH A.G. SCHAFFHAUSEN  
(Schweiz)

**70 JÄHRIGE ERFAHRUNG!**

**WEGMANN**



Gasiermaschine

**Zwirnmaschinen.**

Gassengmaschinen, Mech. Garnhäspel  
Garnschlickapparate



**Fachtmaschinen**

Windmaschinen, Kreuzspulmaschinen  
Knäuelwickelmaschinen,  
Kärtchen- und Sternwickelmaschinen  
Flaschenspulmaschinen und  
Packpressen

für Baumwolle, Wolle,  
Seide und Kunstseide



**FÜR KUNSTSEIDEFABRIKATION**

Speziallifaf:

**Zwei- und Drei-Etagen-  
Zwirnmaschinen und Packpressen  
Haspelmaschinen**

für Spulen- und Zentrifugen-Verfahren

**WEGMANN & CIE. A.-G. ♦ TEXTILMASCHINENFABRIK ♦ BADEN ♦ SCHWEIZ**



# Wollen- und Leinen-Industrie.

Redaktion u. Verwaltung:  
Reichenberg,  
Herrengasse Nr. 7.

## Fachblatt

Erscheint am 1. und 16.  
eines jeden Monats.

Für die gesamte Wollen-, Baumwollen-, Jute-, Ramie-, Leinen- und Seiden-Industrie nebst den bezüglichen Geschäftsbranchen

Verlag von **Gebrüder Stiepel** Ges. m. b. H., Reichenberg. — Für die Redaktion verantwortlich: **Wenzel Janovsky**, Reichenberg.

**Ganzjähriger Bezugspreis:**  
für die Tschechoslowakei, Deutsch-Österreich, Polen und  
Jugoslawien . . . . . K<sup>ö</sup> 120.—  
für das übrige Ausland . . . . . K<sup>ö</sup> 160.—

Abonnements auf dieses Blatt nehmen sämtliche Buchhandlungen, in Deutschland auch alle Postanstalten entgegen.

**Inseraten-Tarife sind durch die Verwaltung zu beziehen.**  
Einzelne Nummern kosten für das Inland K<sup>ö</sup> 5.—, für andere Länder K<sup>ö</sup> 7.—.

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.



ENTSTAUBUNG  
ENTNEBELUNG  
PNEUMAT. TRANSPORT

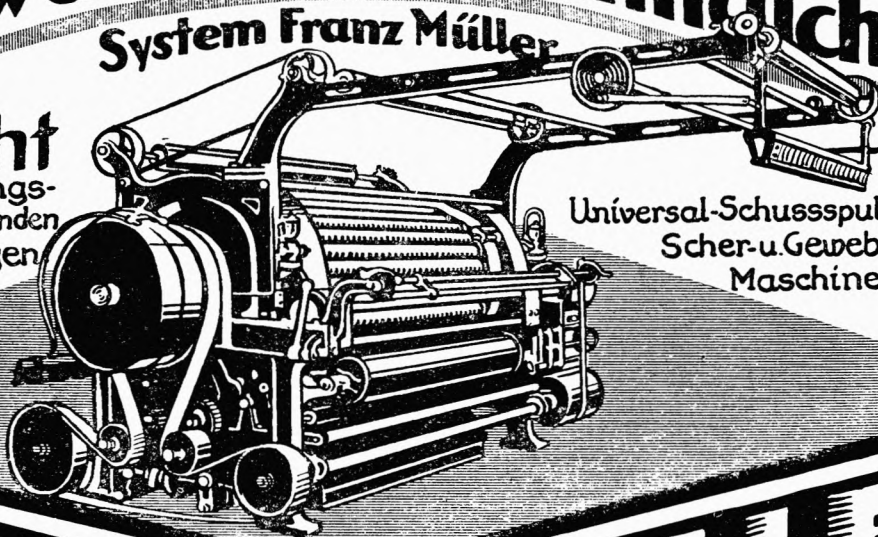
LUFTBEFEUCHTUNG  
LUFTHEIZUNG  
ABWAERMEVERWERTUNG

ZUVERLÄSSIGE BEDIENUNG.

ERSTKLASSIGE REFERENZEN

## Die 30 walzige Rauhmaschine System Franz Müller

unerreicht  
in Bezug auf Leistungs-  
fähigkeit, hervorragenden  
Rauheffekt u. geringen  
Kraftverbrauch



Universal-Schusspulmaschinen  
Scher- u. Gewebeputz-  
Maschinen

**FRANZ MÜLLER**  
MASCHINENFABRIK M. GLADBACH / RHEINLAND

Cord- und Velvet-Schneide-

sowie Ausrüstungsmaschinen

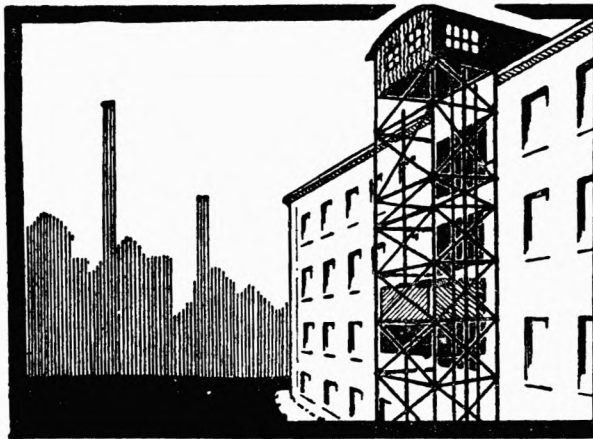
Diese Zeitung druckt: **Gebrüder Stiepel Ges.m.b.H.**, graphische Kunstanstalt in **Reichenberg**.  
Großbuchbinderei, Geschäftsbücherfabrik.

Wir liefern für die Textilindustrie:

Garn- und Stoffmusterkarten, Garn- und Warenschilder,  
Schachteletiketten, Warenschleifen, Anhänger, Muster-  
blätter, Musterbücher und Wickelkarten, Klischees aller  
:—: Art, Autotypen, Strichätzungen. :—:

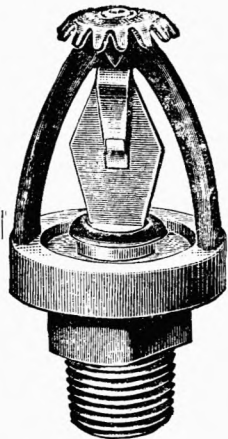
Sie kaufen gut!

Sie kaufen billig!



**AUFZÜGE**

**JUNG & RACHEL**  
OBER-ROSENTHAL-REICHENBERG



**Walther-  
Sprinkler**

sind

**bester Grossfeuerschutz**

und bringen

höchste Prämien-Vergünstigungen.

**Walther & Cie. A.G., Köln-Dellbrück.**

Vertreter: **Otto Kühnen, Brünn Dr.-Kasín-Gasse 12/II.**

**Nordböhmische  
Elektrizitätswerke  
Aktiengesellschaft**

Direktion und Zentralbüro in

**Bodenbach a. E.**

Betriebsbüros in: Böhm. Leipa, Leitmeritz, Niemes, Ober-  
leutensdorf, Teplitz und 20 Betriebsstellen.

Großkraftwerk in Türnitz bei Aussig a. E. mit einer  
gesamten Maschinenleistung von **60.000 Pferdekräften**.  
Eigenes, mit dem Großkraftwerk in Verbindung stehendes  
Kohlenbergwerk.

**Stromlieferung für alle Verwendungszwecke**  
in jedem Umfange in den Bezirken: Aussig, Bensen,  
Bilin, Böhm. Kamnitz, Böhm. Leipa, Deutsch Gabel, Dux,  
Haida, Karbitz, Leitmeritz, Lobositz, Niemes, Oberleutens-  
dorf, Teplitz-Schönau, Tetschen a. E., Zwickau.

**Derzeitiger Konsumentenstand** der Gesell-  
schaft: rund **50.000**.

**Gesamte Jahresstromerzeugung**  
ca. **100 Millionen Kilowattstunden**.

**Ausführung elektrischer Anlagen** im An-  
schluß an die Netze des eigenen Unternehmens.

**Eigene amtliche Zähler-Eichstation** mit  
einem jährlichen Umsatze von ca. **25 000 Apparaten**.

**Ingenieurbesuche** kostenlos und unverbindlich.



# ORANIT

**das beste  
Netzmittel für die  
gesamte Textilindustrie.**

Oranienburger Chemische Fabrik Aktiengesellschaft Charlottenburg 2  
Hardenbergstraße 1a.

## Chemisch-technischer Teil.

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

#### Kritische Untersuchungen über Gesetzmäßigkeiten im Baumwoll-ausrüstungsfache.

Von Textilchemiker Gustav Schmitt, Wien.

Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung aus Nr. 21).

#### B. Die technischen Arbeiten bei der Baumwollwarenveredlung.

##### I. Vorarbeiten des Stärkens.

Es würde zu weit führen, wollte ich das große Gebiet der Baumwollwarenveredlung im Rahmen dieser Arbeit ausführlich behandeln und darum will ich mich an dieser Stelle begnügen, die mit dem bisher Angeführten in keinem eigentlichen Zusammenhange stehenden Vorarbeiten, zu denen Färben, Bleichen und Drucken der Waren auch gehört, nur kurz zu streifen und mir eine eingehende Behandlung dieses Teiles für eine spätere Arbeit vorbehalten. Ich will an dieser Stelle vom Färben, Drucken und Mercerisieren der Waren überhaupt nicht reden, sondern nur das Bleichen mit seinen Vorarbeiten, als maßgebendster Faktor der Textilienveredlung streifen. Die Vorarbeiten zerfallen in eine chemische und eine mechanische Behandlung des Bleichgutes.

Die erste Arbeit, der die zur Veredlung gelangenden Rohwaren unterzogen werden, ist das Zusammenstellen der Bleichposten. Dieses Aussortieren wird am besten so vorgenommen, daß man möglichst gleichdicke Waren zu einer Bleichpost zusammenfaßt, damit der Warenausfall nach dem Bleichen so möglichst gleicher ist. Bleicht man z. B. grobe und feine Waren in einer Post, so wird entweder, wenn die Bleichfolten eine der starken Ware angepaßte Konzentration haben, die feine Ware zu sehr beansprucht oder im anderen Falle der Bleicheffekt bei der groben Ware ein geringerer sein. Bunt gewebte Waren werden nach den Echtheitseigenschaften der verwebten bunten Garne in eigene Bleichposten zusammengefaßt, da sie andere Bleichgänge durchmachen müssen.

Die nächste Operation, welche mit den Rohwaren vorgenommen wird, ist das Stempeln der Waren. Der Stempel enthält am besten die Bezeichnung des Kunden, die Art des Sengens (links, rechts, beiderseitig, scharf oder anders) abgekürzt, dann Gewebedichte, Bleichpostnummer, Abkürzung für die Ausrichtung usw. Schon bei der nächsten Operation, dem Sengen der Waren werden häufig Fehler begangen, indem man das Ausfallmuster, nach dem die Ware ausgerüstet werden soll, auf seine Sengart nicht vorher prüfte. Beim darauffolgenden Zusammennähen der Warenstücke zu einer Warenbahn muß der Art des Sengens Beachtung getragen werden. Man näht zuerst alle zweiseitig scharf zu sengenden Waren zusammen, daran schließt man die auf einer Seite scharf, auf der anderen Seite schwach und an diese die einseitig scharf und die einseitig schwach zu sengenden Waren an. Die gesengten Waren werden nun gewaschen und entlichtet, was speziell bei Waren die zum Mercerisieren, Färben und Drucken gelangen, vollständig geschehen muß, um einen egaln Warenausfall zu erhalten. Man wäscht mit Diastafor, Biolase, verdünnten Säuren oder Laugen gut entschlichteten Waren werden gewaschen und im Bäuchkessel bei  $2\frac{1}{2}$  bis 3 Atm. Dampfdruck bei kreisender Bäuchflotte 8 Stunden lang gekocht. Eine gute Bäuchflotte besteht aus einer Natronlauge von  $0'8-1'2^\circ$  Bé, die pro 1000 kg Ware  $2\frac{1}{2}$  kg NaF und 1 Liter Türkischrotöl von 70% Fettsäuregehalt enthält. Auch Aktivin, Saponin und eine Unmenge anderer Drogen, sogenannter Bäuchöle gelangen mit Vorteil zur Verwendung, jedoch dürfen diese Bäuchöle keine Mineralöle, oder sonst unseifbare Materialien enthalten und müssen gute Emulsionen mit Natronlauge bilden. Bei sehr schalenhaltiger Ware sowie bei Färb- und Mercerisierarbeiten ist eine zweite Bäuche nach vorherigem guten Auswaschen, mit  $0'4^\circ$  Bé starker Sodalaug, welche pro 1000 kg Ware  $1\frac{1}{2}$  kg Aktivin enthält, durch 2 Stunden bei  $1\frac{1}{2}$  Atm. Überdruck, gut angebracht! Nach dem Bäuchen werden die Waren gut gewaschen und mit  $1'2^\circ$  Bé bis  $1'6^\circ$  Bé starker, zirka  $15^\circ$  C warmer Weichkalklösung durch 2-3 Stunden behandelt bis ein reines Weiß erzielt ist. Die Operation des Chlorens schließt sich abermals gutes Waschen und eine Behandlung mit einem Salzsäure-Schwefelsäuregemisch 1:2, von  $0'5^\circ$  bis  $1^\circ$  Bé an. Ein gutes Auswaschen bis zur Säurefreiheit der Rohwaren (Säureprobe) schließt die Bleichgänge der Waren ab.

Das gebleichte Warengut wird nun am Wasserkalender behandelt und dann vorgespannt. Dem Vorspannen der Waren folgt bei Gewebedichten unter  $6^\circ$  ein Vortrocknen oder man behandelt Waren unter Dichte  $6'5^\circ$  gleich auf dem Trockenspannrahmen vor. Die vorgespannten bzw. vortrockneten Waren werden nun der Appretur zugeführt. Da ich die Appreturmassen bereits im vorhergehenden Teile behandelt habe, so will ich hier nur einen kurzen Überblick über die Appreturmaschinen, deren Bedienung und Wirkungsweise geben.

#### a) Rakelappreturmaschine.

Die für einseitige Appretur meist verwendete Maschine ist wohl die Rakelappreturmaschine, deren Querschnitt in Fig. 10 dargestellt ist. Die Stärkewalze S ist vorteilhaft aus einem zähen, harten Holz (Pockholz) hergestellt und mit einer 25 mm dicken Auflage von weißem Hartgummi g überzogen, was den Zweck verfolgt, ein gleichmäßiges und stoßfreies, elastisches Arbeiten zu gewährleisten. Die Stärkewalze soll mit Einbezug der Gummiauflage einen Durchmesser von 600 mm haben. Da sich die Gummischicht zu schnell abnutzen würde, aber auch zu glatt ist, um einen gleichmäßigen Gang der Warenbahn zu bewerkstelligen, umwickelt man dieselbe noch mit einem Stück groben Baumwollgewebes und gibt ihr damit die sog. Bombage. Die Bombage soll zirka 20 mm hoch aufgewickelt sein, muß ganz faltenfrei und straff die Stärkewalze umhüllen und zirka 10-12 cm über die beiden Walzenränder hinausgehen.

Diese überstehende Bombage wird nun mit starker Rebschnur längs der Rillen der seitlichen Walzeneinfassung festgebunden. Das Rakelmesser, welches mit einem Hebelsystem, dessen Auflage in L ruht, in starrer Verbindung steht, soll in der Höhe des obersten Drittels vom senkrechten Halbmesser der Rakelwalze und unter einem Winkel von  $30^\circ$  aufliegen. Bei Belastung der Belastungshebel H, wovon jede Seite des Rakelmessers einen trägt, muß beachtet werden, daß die Belastung auf beiden Seiten eine gleichmäßige ist, damit das Rakelmesser nicht einseitig abgeschliffen wird. Nur bei gleichmäßiger Belastung der Hebel H erhält die Warenbahn gleichviel Füllung an allen Stellen. Durch zwei Stellschrauben St kann das Rakelmesser der Stärkewalze näher gebracht und

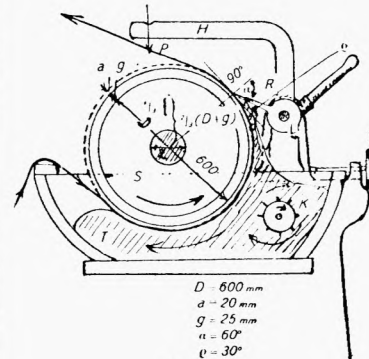


Fig. 10.

weiter davon entfernt werden, wodurch die Füllung gleichfalls geändert werden kann. Immer muß jedoch das Rakelmesser eine horizontale Auflagelinie mit der Stärkewalze bilden. Die Warenbahn läuft, an die Rakelwalze geschmiegt, durch den Stärketrog T der nach unten laufenden Stärkemasse entgegen, wodurch die Poren des Gewebes verschmiert werden. Das Rakelmesser streift die auf der Textur liegende Stärke ab und beläßt dieselbe nur in den Gewebeporen. Je stärker man das Rakelmesser nun belastet, umso größer wird die Abstreifwirkung desselben, wozu noch ein Abquetschen hinzukommt. Durch diese stärkere oder geringere Belastung ist es möglich, Normfüllungen für Gewebe mit einem Dichtenunterschied von  $1'5^\circ$  bei Verwendung einer Mittelappreturmaschine zu erzielen, so daß man nicht für jede Gewebedichte eine besondere Appreturmaschine herstellen muß. Das Rührwerk K im Stärketroge besorgt die gleichmäßige Verteilung und das Zerreiben der Appreturmasse.

#### b) Friktionsappreturmaschinen.

Der Grundgedanke der englischen Friktionsstärkemaschine stammt (wie der Name schon sagt) aus England, wo dieselbe auch heute noch vielfach für die Ausrüstung der starkgefüllten Orientwaren in Verwendung ist. In den deutschen Ausrüstungsbetrieben ist die Friktionsstärkemaschine nur wenig im Gebrauche, da die Abnehmer weniger stark gefüllte Waren verlangen, wie sie die Rakelausrüstung darstellt. In den österr. Nachfolgestaaten, wo stark gefüllte Waren gangbarer sind, ist das Verhältnis gerade das umgekehrte und die Friktionsappretur herrscht vor. Die Wirkungsweise der Friktionsstärkemaschinen beruht auf dem Verschmieren der Poren mit Masse und in einem Einpressen derselben zwischen die Gewebeporen. Dies wird dadurch erreicht, daß der durch eine sog. Friktionsübersetzung angetriebenen Oberwalze einhalbmal bis zweimal raschere Umdrehungen verliehen wird, wie wenn die Oberwalze nur von der Unterwalze getrieben würde. Die Unterwalze S der Friktionsstärkemaschine ist auch 600 mm im Durchmesser, wie die Stärkewalze der Rakelappreturmaschine aus Hartholz mit Hartgummiauflage hergestellt und ebenfalls bombiert. Die Oberwalze O ist meist aus Gelbguß oder nicht rostenden Nickelstahl hergestellt und hat einen Durchmesser von 300 mm, also die Hälfte des Unterwalzendurchmessers. Die Belastung der Walzen erfolgt bei Q von unten her durch ein Hebelsystem H, H<sub>1</sub> und die Einstellung der Pression durch zwei Stellräder St.

Die Unterwalze taucht in die Stärkemasse des Stärktroges T ein und führt die Masse an die Unterseite der steil von oben her zwischen Ober- und Unterwalze eingeführten Ware W. Eine zweiseitige Appretur auf der Friktionsstärkemasse kann man erzielen, wenn man die Ware nicht steil von oben, sondern steil von unten her einzieht (wie es die punktierte Linie in Fig. 11 andeutet) und mit einer Stärkeschaukel die Oberseite der Ware ebenfalls gleichmäßig mit Appreturmasse bedeckt, was am besten durch Darüberstreichen zerriebener Appreturmasse erfolgt. Auf diese Art kann man die stärkste Füllung einer Ware erzielen. Das bei der Rakelappreturmaschine schon über Belastung Gesagte hat auch hier volle Geltung, und kann man mit einer Mittelappreturmasse Waren von einem Dichtenunterschied 1° D noch normal appretieren.

Wenn wir vier Stücke eines gleich dichten Gewebes mit gleicher Appreturmasse versehen und jedes dieser Stücke nach einer der vier anderen Arten trocknen, so können wir beim Vergleiche des Griffes feststellen, daß die Ware, welche auf der Lufttrockenhänge behandelt wurde, den mildesten Griff zeigt. Von der mechanischen Hänge kommt die Ware griffiger; mehr noch die von der Spannrahmentrockenmaschine abgenommene Ware und am griffigsten die auf der Trommeltrockenmaschine behandelte Ware. Wenn wir den Trockeneffekt der Hängetrocknung mit  $E_H$  bezeichnen und als Maßstab festlegen, so ist der mechanische Hängetrockeneffekt  $1\frac{1}{2}$  mal so groß, der Effekt der Spannrahmentrocknung  $1\frac{1}{2}$  mal und der Effekt der Trommeltrocknung doppelt so groß, wie der der Lufthängetrocknung. Diese Tatsache wird durch nachstehende Formeln ausgedrückt. Wenn wir den Effekt der Lufttrockenhänge mit  $E_H$ , den Effekt der mechanischen Hängetrocknung mit  $E_M$ , den Effekt der Spannrahmentrocknung mit  $E_S$  und den Effekt der Trommeltrocknung mit  $E_T$  bezeichnen, so gelten die Formeln:

$$E_M = \frac{3}{4} E_H \dots \dots \dots (39) \quad E_S = \frac{3}{2} E_H = \frac{5}{8} E_M \dots \dots \dots (40)$$

$$E_T = 2 \times E_H = \frac{4}{3} E_S = \frac{8}{5} E_M \dots \dots \dots (41)$$

Da die Füllkraft einer Masse, gegeben durch die Summe aus Stärke und Füllmitteln, bei jeder Trocknungsart die gleiche bleiben muß, wird nur der Fettsatz von einer Änderung betroffen. Da der Fettsatz zum Effekt der Trocknungsart in einem direkten Verhältnisse steht, ergeben sich folgende Formeln für Berechnung der Fettsätze bei den verschiedenen Trocknungsarten. Wenn wir die im ersten Teile der Abhandlung gebrauchten Bezeichnungen beibehalten, brauchen wir nur die Art der Trocknung durch deren Anfangsbuchstaben (H, M, oder T) in der Klammer hinter dem Fettsatz zu kennzeichnen. Gegeben sei eine bestimmte Dichte ( $D_{best}$ ), Wasser bestimmten Härtegrades ( $best^\circ H$ ) und ein auf 100% Fettsäuren umgerechneter Fettsatz ( $F_{100}$ ):

$$F_{100} (D_{best}, best^\circ H, M) = \frac{5}{4} \times F_{100} (D_{best}, best^\circ H, H) \dots \dots \dots (42)$$

$$F_{100} (D_{best}, best^\circ H, S) = \frac{3}{2} \times F_{100} (D_{best}, best^\circ H, H) = \frac{6}{5} \times F_{100} (D_{best}, best^\circ H, M) \dots \dots \dots (43)$$

$$F_{100} (D_{best}, best^\circ H, T) = 2 \times F_{100} (D_{best}, best^\circ H, H) = \frac{4}{3} \times F_{100} (D_{best}, best^\circ H, S) = \frac{8}{5} \times F_{100} (D_{best}, best^\circ H, M) \dots (44)$$

Die Formeln drücken aus, mit welchem Faktor der 100%ige Fettsatz der für Appretur einer bestimmten dichten Ware bei Lufthängetrocknung berechnet ist, multipliziert werden muß, um die Fettsätze bei einer anderen Trocknungsart zu finden, welche dann den gleichen Effekt ergeben wie die Lufthängetrocknung. Die Kochzeit der Appreturmassen für Waren, welche auf der mechanischen Hänge getrocknet werden, kann gleich der Kochzeit für Lufthängetrocknung sein. Die Kochzeit der Appreturmassen für Waren, die auf der Trockenspannmaschine oder Trommeltrockenmaschine getrocknet werden sollen, darf nur eine kurze sein und 40—60 Sek. betragen. In diesen Fällen ist es vorteilhaft, wenn man das Wasser künstlich mit Kalziumchlorid härtet. Man steigert die Wasserhärte um 1° mit 15 g Chlorkalzium ( $CaCl_2$ ) auf 75 Liter Wasser. Die Formel zum Aufhärten des Wassers auf 12° ist daher folgende:

$$CaCl_2 (12^\circ H) = (12^\circ H - n^\circ H) \times 15 \times \frac{\text{Liter Wasser}}{75} \dots \dots (45)$$

Das Trocknen auf Changiermaschinen.

Der Effekt welchen eine auf der Changierspanmaschine getrocknete Ware erhält, ist ein ganz eigenartiger elastischer Griff, der durch das fortwährende Verschieben und Gleichziehen der Schußfäden des Gewebes während dem Trocknen entsteht. Dieser Art des Trocknens werden nur die feinsten, schwach oder gar nicht gefüllten Makowaren, Mercerisierwaren und Stickereien unterzogen. Auch Waren bei denen es auf eine gleiche Schußrichtung ankommt, wie feine Ramés, Panamas, Zephiere, erhalten eine derartige Behandlung. Die auf der Changierspanmaschine ausgerüsteten Waren bleiben entweder matt, in welchem Falle sie gleich nach dem Trocknen gelagt werden oder sie erhalten Hochglanzausrüstung. Der Fettsatz ist bei dieser Art des Trocknens ganz verschieden und richtet sich je nach dem verlangten Griff. Er schwankt bei den verschiedenen Waren für 100 l Flotte zwischen 300—800 g 100%iger Fettsäure. Die Kochzeit beträgt auch wieder je nach Griff 2—4 Minuten. Changierwaren werden nach dem Trocknen, auch wenn dieselben Hochglanz erhalten, nicht eingesprengt.

b) Das Einsprengen.

Das Einsprengen, die erste Operation der die getrockneten Waren unterzogen werden, richtet sich einerseits nach der vorhergegangenen Trocknungsart, andererseits nach dem verlangten Aussehen der Waren. Mattappreturen werden nur auf der linken, gestärkten Seite eingesprengt und erhalten je nach der Trocknungsart pro 120 m einfach breite Ware zirka 15 bis 3 Liter Wasser. Je schärfer getrocknet wurde, umso mehr Feuchtigkeit braucht eine Ware, damit sie die verloren gegangene Bindung von Appreturmasse und Gewebefäden wieder erhält. Dem Einsprengen folgt ein Lagern der Waren von 12—24 Stunden, wieder je nach dem Trockeneffekt. Das Lagern der Waren soll in einem kühlen und nicht zu trockenen Raume erfolgen und werden die auf Walzen befindlichen eingesprengten Waren am besten auf gleichmäßige Stöße geschichtet. Die Glanzappreturen werden  $\frac{1}{4}$  stärker wie Mattappreturen und auf beiden Gewebeseiten eingesprengt. Dabei ist so vorzugehen, daß nach dem ersten Einsprengen auf der linken Wareseite ein Ablagern von 8—12 Stunden, ferner Vormangeln bzw. Vorkalndern und Vorspannen eingeschaltet und dann die rechte Seite der Ware eingesprengt wird. Nach dem zweiten Einsprengen läßt man die Ware wieder 8—12 Stunden lagern und nimmt dann die weitere Behandlung je nach dem gewünschten Ausfalle vor.

Mattappreturen. Matt appretierte Waren werden meist einseitig gestärkt, wie Hemdentuche, Renforcés, Croiséfines, Köper, Gradl, Barchente usw., nach dem Einsprengen und Lagern öfters umgebäumt, breit gespannt, eventuell gebrochen und gelegt. Bei Doublierwaren kommt meist die linke, gestärkte Seite nach innen, bei gerauten Waren, wenn dieselben überhaupt doubliert werden, der Pelz nach innen.

Glanzappreturen. Diese Waren können vier Arten von Glanzeffekten und eine Unmenge dazwischen liegender Abarten dieser Effekte erhalten, weshalb ich nur die Hauptarten besprechen will.

1. Naturellglanz wird meist auf Geweben stärkerer Einstellung verlangt, wie Leinenimitationen, Dowlas, Creas usw. und kann eigentlich nur

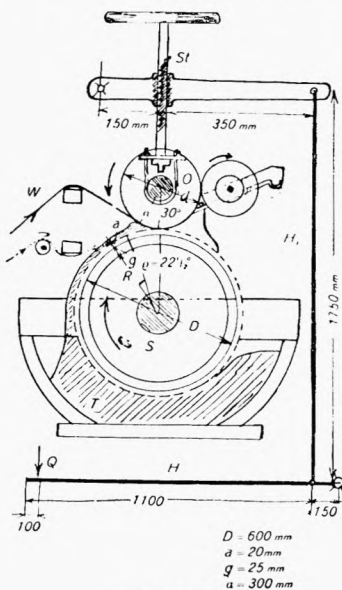


Fig. 11.

c) Die schottische Zweivalzenstärkemäschine.

Diese Maschine findet man in Deutschland wenig vertreten, obwohl dieselbe eine äußerst praktische und brauchbare Konstruktion vorstellt. Ihre Wirkungsweise kommt der Rakelappreturmaschine am nächsten, nur mit dem Unterschiede, daß hier die Appreturmasse teilweise abgepreßt und teilweise in die Poren des Gewebes hineingedrückt und daher nicht von der Textur der Ware abgestreift wird. Die Ober- und Unterwalze (O und U Fig. 12) sind von gleichem Durchmesser, ganz gleich beschaffen und mit Gummiauflage und Bombage, wie die Stärkewalze der Rakelappreturmaschine, versehen. Die Belastung erfolgt bei  $Q_2$  durch ein Hebelsystem  $H, H_1$  übertragen, von unten her und drückt die beiden Walzen gegeneinander. Die Einstellung wird mittelst verschiebbarer Gewichte  $Q_1$  und der Stellräder R besorgt. Bei einseitigem Appretieren läuft die Ware W, wie bei der Friktionsstärkemäschine, steil von oben ein; bei zweiseitigem Stärken kann die Ware  $W_1$  entweder durch den Stärketrog gezogen werden, wie in Fig. 12 strichliert gezeichnet, oder wie bei der Friktionsstärkemäschine die Appreturmasse auf die obere Wareseite aufgestrichen werden. Man kann auch hier durch Belastungsänderung Gewebe mit einem Dichtenunterschiede von 1° mit einer Mittelmasse normal appretieren.

d) Die Klotzmaschine.

Die Klotz- oder Paddingmaschine, wohl die gebräuchlichste Appreturmaschine überhaupt, findet für alle zweiseitigen Appreturen Verwendung und ist je nach ihrem Verwendungszweck mit zwei, gleichen Durchmesser von 300 bis 400 mm besitzenden Hartholzwalzen oder Gußwalzen mit Gummiüberzug und Bombage, oder mit zwei Gelbgußwalzen ohne Bombage und Gummiauflage ausgestattet. Da diese Maschine jedem Fachmanne bekannt ist und eine Unmenge von Modellen in Verwendung stehen, ist ein weiteres Eingehen auf ihre Konstruktionen wohl nicht erforderlich. Auch bei dieser Appreturmaschine kann man mit einer mittleren Appreturmasse durch Belastungsänderung Gewebe von 1° Dichtenunterschied normal appretieren. Für zweiseitige Füllappreturen verwendet man vorteilhaft eine Maschine mit bombierten Walzen, für Etamine, Stickereien, Cambries, eine solche ohne Bombage mit Gummiauflage und für ungefüllte Appreturen eine Maschine mit blanken Gelbgußwalzen.

II. Die Nachbehandlung der appretierten Waren.

a) Das Trocknen.

Die erste Operation, der die appretierten Waren unterzogen werden, ist das Trocknen derselben. Es ist eine Arbeit, die schon auf die Zusammensetzung der Appreturmassen einen Einfluß ausübt, da sich der Fettgehalt der Appreturmassen, abgesehen von seiner Abhängigkeit von Wasserhärte und Gewebedichte, nach der Art des Trocknens richten muß. Die bisher besprochenen Appreturmassen und deren Gesetzmäßigkeiten waren alle, ebenso wie die graphischen Darstellungen, auf eine Lufthängetrocknung bezogen. Wir unterscheiden nach dem erzielten Trockeneffekte fünf Arten der Trocknung wovon jede der Ware ihr Charakteristikum in Form des Griffes verleiht, und zwar: Lufttrockenhänge; mechanische Trockenhänge; Spannrahmentrocknung; Zylinder- oder Trommeltrockenmaschine; Changiertrockenspanmaschine.

Der letzten Art der Trocknung auf der Changiertrockenspanmaschine wollen wir uns erst am Schluß dieses Teiles widmen, da der erzielte Effekt ein eigenartiger ist und nur für spezielle, schwach oder gar nicht gefüllte, feinste Gewebe in Frage kommt.

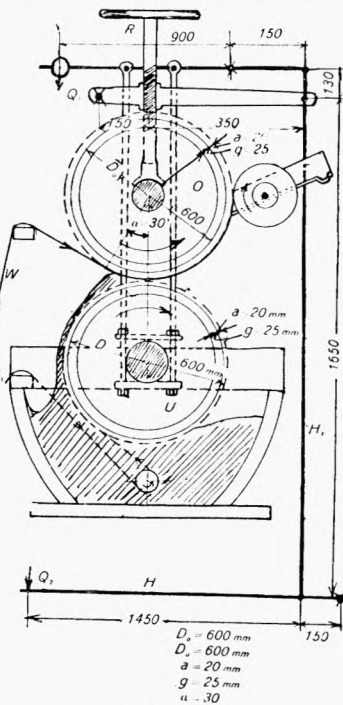


Fig. 12.



durch ein mehrmaliges Ausmangeln der Ware bei mäßig hohem Druck und dazwischen eingeschaltetem Umbäumen und Breitspannen erzeugt werden. Für die Naturellglanzgewebe ist die Runderhaltung des Gewebefadens maßgebend, was nur auf der Kastenmangel erreicht werden kann.

2. **Preßglanz** erhalten Waren, welche einer Nachbehandlung am Kalandar unterzogen werden. Diese Art der Glanzgebung hat durch die verschiedenen möglichen Arten des Wareneinzuges in einen Kalandar viele Zwischenstufen. Der sog. Chaisingglanz, welcher bei Behandlung von Waren am Chaisingkalender erhalten wird, ähnelt dem Naturellglanz nur mit dem einen Unterschiede, daß bei ersterem die Fäden des Gewebes plattgedrückt sind. Oftmals werden Gewebe nach der Behandlung am Kalandar noch einem kurzen Behandlung auf einer Kastenmangel unterworfen, damit der Preßglanz einen Stich ins Naturelle erhält. Preßglanz ist aufdringlicher als Naturellglanz.

3. **Hochglanz** erhält die Ware dann, wenn sie am Kalandar mit geheiztem Stahlzylinder behandelt wird. Auch hierbei können viele Stufen unterschieden werden, je nach den andern Behandlungsmethoden, welchen die Waren außerdem unterzogen werden. Damaste, Atlasgewebe, Satins usw. erhalten oft einen Hochglanz der durch nachfolgendes kurzes Mangeln etwas abgestumpft wird. Mercerisierwaren erhalten meist einen reinen Hochglanz durch diese Operation und werden vor dem Kalandern nicht eingesprengt.

4. **Friktionsglanz** wird meist Buchbinderkalikos, Knopfschirtings, Einlagekattunen usw. verliehen. Er ist die Folge einer Heißbehandlung am Friktionskalender, wobei der geheizte Stahlzylinder, der rascher umläuft, auf der Warenoberfläche schleift. Dabei erzielt man einen ganz aufdringlichen Fettglanz und gibt der Appreturmasse schon entsprechende Fettprodukte bei, wie Stearin, Wachs usw. Bei allen Arten der Kalandarbehandlung ist dem Vorspannen vor jeder Kalandarpassage ein Hauptaugenmerk zuzuwenden, damit zum Schlusse die richtigen Fertigteile resultieren.

**Brechen der Waren** ist eine Operation, die bei allen Waren angewendet wird, welche einen zu harten Griff haben. Man benützt zu dieser Behandlung die sog. Brechwölfe oder Würger, die aus einer doppelten Reihe in einem Halbkreise angeordneten Spiralwalzen bestehen. Die Innenwalzen drehen sich in entgegengesetzter Richtung wie die äußeren. Bei richtiger Anwendung der Brechmaschine lassen sich Ersparnisse in Fetten, speziell in solchen Betrieben erzielen, wo auf Trockentrommelmaschinen oder Trockenspannmaschinen gearbeitet wird.

#### Eigenschaften verschiedener Appreturmittel.

Bei Ausrüstung nach Muster wird es vor allem darauf ankommen, die Art der mechanischen Nachbehandlung, die sich leicht durch Vergleiche mit bekannten Mustern ergibt und dann die Normalität der Füllung und des Griffes festzustellen. Wenn die praktische Erfahrung nicht schon Fingerzeige gibt, so kann die Normalität der Füllung auch chemisch untersucht werden. Bei der chemischen Untersuchung kommt es hauptsächlich auf die Ermittlung des Stärkegehaltes und der Gesamtmenge der Füllmittel an, welche Werte zur Bestimmung der Normalität des Ausfallmusters ausreichen. Will man außerdem die Menge des Fettgehaltes durch chemische Untersuchung feststellen, dann ermittelt man nur die Gesamtmenge an 100%iger Fettsäure. Der Vergleich des analytischen Untersuchungsergebnisses vom Ausfallmuster mit dem Rezept für ein gleich großes Normalmuster ergibt dann die genauen Beziehungen der beiden Ausrüstungen zueinander.

Die schwierigste Aufgabe bei der Herstellung von Ausrüstungen nach Mustervorlage ist die richtige Ermittlung des Warengriffes, denn dieser ist nicht nur allein von dem Fett- und Stärkegehalte einer Masse, sondern auch von sämtlichen anderen zu einer Ausrüstung verwandten Stoffen, ja selbst von den Stärkearten abhängig. Eine genaue Kenntnis der hauptsächlich in Verwendung stehenden Appreturmittel, ihrer Eigenschaften und noch viel mehr ihres Einflusses auf die Waren, sind unerlässlich. Zu diesem Behufe will ich einen kurzen Überblick über die gangbarsten Appreturmittel und ihre Eigenschaften geben, kann aber im Rahmen dieser Arbeit auf eine Besprechung aller Hilfsprodukte nicht eingehen.\*) Ich begnüge mich daher mit der Anführung jener Appreturmittel, durch deren richtige Anwendung alle nur denkbaren Effekte erzielt werden können.

Wenn ich in den vorangehenden Ausführungen stets nur allgemein von Stärkemengen sprach und nur kurz erwähnte, daß das Verhältnis der einzelnen Stärkearten und anderer Appreturmittel zueinander in allen Normalrezepten gewahrt werden muß, so hatte dies nur den Zweck, keine Verwirrung in die bisherigen Ableitungen zu bringen. Schließlich ist für den Appretur die Ermittlung des Füllwertes einer Masse, gegeben durch die Gesamtmenge an Stärkearten und Füllmittel neben der Feststellung der Fettmengen, das wichtigste Moment. Die richtige Wahl einzelner Stärkearten, Fettprodukte und anderer Appreturmittel in ihren Mengen ergibt nur die längere Praxis und Vergleiche bekannter Ausrüstungsmuster. Allgemein geltende Regeln lassen sich hierfür nicht aufstellen. Maßgebend ist hauptsächlich der ökonomische Teil der Angelegenheit, denn es lassen sich mit wenig Mitteln in richtiger Zusammenstellung sehr viele Effekte erzielen. Aufgabe des Appreturs ist es, den billigsten Herstellungsweg zu suchen. Nach den Eigenschaften der verschiedenen Appreturmittel unterscheidet man drei Hauptgruppen, und zwar:

1. **Binde- und Klebemittel**, welchen die Aufgabe zufällt, der Ware Halt, Griff, Fülle usw. zu erteilen und andere Appreturmittel (hauptsächlich Füllstoffe) an die Ware zu binden, um die Poren zu füllen und das Abstauben dieser Mittel zu verhüten.

2. **Füllmittel und Beschwerungsmittel**. Diese werden wieder unterschieden in

a) lösliche Salze, denen die Aufgabe der Fadenfüllung, Erteilung besonderer Griffeffekte, Beschwerung des Gewebes, Erteilung von Glanz und Hygroskopizität (dadurch kühles und leinenähnliches Anfühlen) obliegt, weiters

b) unlösliche Salze, welche die Füllkraft der Masse heben, die Poren schlechter Waren ausfüllen und der Ware dadurch geschlossenes, volles Aussehen und Gefühl, neben höherem Gewicht, erteilen sollen.

3. **Geschmeidigmachende Mittel**, welchen die Aufgabe der Erteilung von Glanz und Brechen der Warenhärte zufallen.

\*) Ausführliche Angaben über alle gebräuchlichen Appreturmittel enthält das Buch: *Die Appreturmittel und ihre Verwendung* von Friedrich Polteyn. Preis gehftet Ké 81.—. Das Buch ist durch die Verwaltung dieses Blattes zu beziehen. D. R.

Bei Kenntnis der hauptsächlichsten Vertreter dieser drei Hauptgruppen ist es ohne weiteres möglich, jede gewünschte Appretur zu erzielen und will ich die für den Appretur wichtigen Repräsentanten der einzelnen Gruppen anschließend kurz kennzeichnen. (Fortsetzung folgt.)

### Die Acetatseide und ihre chemischen und physikalischen Eigenschaften im Vergleiche zu den übrigen Kunstseidenarten.

Von Karl Homolka.

Wenn man die physikalischen und chemischen Eigenschaften der verschiedenen auf dem Markt befindlichen Kunstseidenarten einer vergleichenden Betrachtung unterzieht, so kann man feststellen, daß Acetatseide die günstigsten Aussichten für die Zukunft erkennen läßt. Die Acetatseide ist jene Kunstseidenfaser, die in ihrem Glanze und sonstigem Aussehen der Naturseide am ähnlichsten ist. Führt man vergleichende Verbrennungsprouben von Natur- und Acetatseide aus, so kann man auch hierbei eine gewisse Ähnlichkeit feststellen. Wie bei der Naturseide so geht auch bei der Acetatseide die Verbrennung unter Bildung einer knötigen, bläulichen Asche vor sich, allerdings ohne den charakteristischen Geruch nach verbranntem Horn oder Haaren, welcher speziell beim Verbrennen von Naturseide und Wolle, sowie allen anderen tierischen Fasern auftritt. Acetatseide ist schwer brennbar; sie schmilzt unter Entwicklung saurer Gase und Dämpfe, welche die Flamme zum Erlöschen bringen.

Vergleicht man den Feuchtigkeitsgehalt der Acetatseide mit jenem der übrigen Kunstseidenarten, wie Viskose, Kupfer- oder Nitroseide, so lassen sich wesentliche Unterschiede beobachten. Während die Zelluloseseiden einen Wassergehalt von 7–10% besitzen, erreicht jener der Acetatseide kaum 3–4%. Dieser niedrige Wassergehalt der Acetatseide ist auf jene geringe Quellbarkeit zurückzuführen, welche wiederum die zur Genüge bekannten Schwierigkeiten beim Färben veranlaßt und die Acetatseide gegen die meisten der übrigen Baumwollfarbstoffe unaufnahmefähig macht. Während der geringe Quellungsgrad die schlechte Anfärbbarkeit der Acetatseide verursacht, ist andererseits die Naßfestigkeit gegenüber den anderen Kunstseidenarten mit hoher Quellbarkeit eine wesentlich bessere. Während die Zelluloseseiden im nassen Zustande bis 70% ihrer normalen Trockenfestigkeit verlieren, büßt die Acetatseide nur 25–30% ein. Diese bessere Naßfestigkeit der Acetatseide läßt sie bei der Herstellung von Mischgeweben geeigneter erscheinen, weil sie die komplizierten Veredelungsprozesse, welche das Färben und Ausrüsten der Mischgewebe erfordert, besser verträgt, als alle Zelluloseseiden.

Nach den neuesten Forschungen hat Acetatseide im Vergleiche zu den übrigen Kunstseiden und der Naturseide das geringste spezifische Gewicht. Zellulose-Kunstseide spez. Gewicht 1,52, Naturseide spez. Gewicht 1,37, Acetatseide spez. Gewicht 1,33. Es muß also ein Acetatseidenfaden von gleicher Länge und gleichem Gewichte voluminöser, als ein solcher der Zellulose- oder unerschwerter Naturseide sein.

Weitere Vorzüge der Acetatseide sind in der Gleichmäßigkeit ihres Fadens zu erblicken. Die Acetatseide schwankt in ihren Fadenstärken in so geringen Grenzen, wie es selbst bei den feinsten Qualitäten der Zelluloseseiden nicht erreicht wird. Diese Gleichmäßigkeit im Faden macht die Acetatseide für die Herstellung besonders feiner Gewebe wie Taffet, China Crepe, Crepe Maroquin und andere Gewebe, die stark gedrehtes Garn erfordern, besonders geeignet.

Von allen textilen Faserstoffen ist die Acetatseide der einzige Faserstoff, welcher von Salzwasser (Meerwasser) nicht angegriffen wird. Es wurden Versuche angestellt, bei welchen man Acetatseide mehrere Monate in Salzwasser einlegte. Nach dem Spülen und Trocknen war keinerlei Rückgang in der Dehnbarkeit und Stärke zu konstatieren.

Ebenso ist die Acetatseide gegen Schweiß unempfindlich, da selbiger nicht in den Faden einzudringen vermag. Ein weiterer Vorteil speziell für die Bekleidungsindustrie ist das Isolationsvermögen der Acetatseide. Während sie im Winter die Körperwärme zusammenhält, hält sie im Sommer die Hitze der Atmosphäre ab. Gleich der Naturseide zeigt auch Acetatseide ein außerordentlich geringes Leitungsvermögen für die Elektrizität im Gegensatz von den Zelluloseseiden. Sie eignet sich daher in hervorragender Weise für das Umspinnen von elektrischen Drähten und Kabeln. Zum Schlusse sei noch auf eine weitere interessante Beobachtung hingewiesen. Acetatseide ist das einzige Fasermaterial, welches für die ultravioletten Strahlen selbst in mehrfacher Lage durchlässig ist. Gerade dieser Umstand ist von unschätzbarem Werte für die Herstellung hochwertiger hygienischer Kleidungsgegenstände, weil gerade Acetatseiden-Kleiderstoffe das Eindringen der ultravioletten Strahlen des Sonnenlichtes durch die Kleidung hindurch auf den Körper ermöglichen.

#### Die Behandlung des Chlorgases.

Flüssiges Chlor wird gegenwärtig in großen Mengen zur Verwendung in Bleichereien und für viele andere Zwecke hergestellt. Von dem großen Publikum wird es von jeher gefürchtet, weil es im Kriege als giftiges Gas zur Verwendung kam. In Friedenszeiten ist diese Furcht aber kaum gerechtfertigt. Chlorgas wirkt außerordentlich reizend und kann, in großen Mengen eingeatmet, Bewußtlosigkeit und selbst den Tod herbeiführen. Beim Einatmen erregt es auch bei starker Verdünnung mit Luft heftigen Reiz in der Luftröhre, Husten, Beklemmung und Blutspeien. Man hat es zwar als ein „ehrliches“ oder „verlässliches“ Gas beschrieben, diese Bezeichnung ist aber dahin zu verstehen, daß es keine trügerischen Eigenschaften besitzt. Wir kennen seine Wirkungen ganz genau. In den das Gas herstellenden oder das Chlor komprimierenden Anlagen wird bei etwaigem Ausströmen des Gases sofortige Hilfe dadurch geschaffen, daß sich der Arbeiter zum offenen Fenster hinauslehnt oder den Arbeitsraum verläßt. Die mit der Behandlung des Gases verbundenen Gefahren dürfen allerdings durchaus nicht unterschätzt werden, jedoch kann man mit Recht sagen, daß sie bedeutend übertrieben worden sind. Wenn z. B. ein mit flüssigem Chlor gefüllter Zylinder oder Behälter springt und das Gas infolgedessen ausströmt, so wird die noch im Behälter zurückbleibende Flüssigkeit durch die Verdunstung sehr schnell zum Erstarren gebracht, wodurch die Entwicklung des Gases schnell und automatisch gehemmt, wenn auch nicht vollständig verhindert wird. In



einer Chloranlage ist reichliche Ventilation von hervorragender Bedeutung, außerdem ist auch den Ausgängen große Aufmerksamkeit zuzuwenden, damit der Arbeiter so schnell und direkt als möglich in die freie Luft gelangen kann, falls das Gas in größeren Mengen durch irgendeinen Zufall aus dem Behälter entweichen sollte.

Bevor das Chlor komprimiert wird, hat ein sorgfältiges Trocknen derselben zu erfolgen, weil das feuchte Gas Pumpen, Röhre und Behälter zerfrisst. Vollkommen trockenes Chlor hat auf Eisen aber keinerlei Einwirkung. Das Trocknen wird in der Weise durchgeführt, daß man das Gas durch Türme leitet, welche mit Bimsstein, der mit konzentrierter Schwefelsäure befeuchtet wird, angefüllt sind. Beim Flüssigmachen des Gases mittelst einer Kompressionspumpe besteht die Schwierigkeit, den Kolben des Kompressionszylinders gasdicht zu erhalten. Zur Beseitigung dieser Schwierigkeit macht sich eine besondere Art von Packungen notwendig, welche nur von solchen Personen vorbereitet und eingelegt werden sollte, welche mit den Erfordernissen vollständig vertraut sind. In einer derartigen Kompressionsanlage, welche vom Verfasser dieser in „The Textile Manufacturer“ veröffentlichten Mitteilung, Dr. Risteen, besucht wurde, kamen 7 Verschlußringe für den Kolben — 6 weiche und 1 harte Packung von besonderem chlorwiderstandsfähigem Material — zur Verwendung. Der mittlere Raum wurde mit starker Schwefelsäure angefüllt, welche nicht allein den Verschluß vervollständigte, sondern auch zum Schmieren des Zylinders diente. Der für die Chlorbehälter erforderliche Druck ist nicht sehr hoch, weil der Dampfdruck flüssigen Chlors nur ungefähr 120 lbs pro Quadratzoll bei 21° C beträgt. Selbst wenn ein mit Chlor gefüllter Behälter lange Zeit der Sonne ausgesetzt ist, wird der Druck kaum über 160 lbs pro Quadratzoll steigen. Beim Flüssigmachen des Gases kann das Komprimieren daher in einer Operation durchgeführt werden. Die zur Behandlung oder Aufbewahrung des Chlors benutzten Behälter und andere Apparate müssen rein und frei von allen anderen Substanzen, mögen dies feste, flüssige oder gasförmige sein, gehalten werden, überhaupt von solchen Substanzen, welche eine Verbindung mit dem Chlor eingehen können. E.

### Verfahren zum Färben von Zelluloseestern.

(I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a/M.  
D. R.-P. Nr. 446.539, Zusatz zu D. R.-P. Nr. 428.176.)

Im Hauptpatente\*) ist ein Verfahren zum Färben von Acetatseide beschrieben worden, das zu diesem Zwecke die schwach basischen in Wasser schwer löslichen Nitroarylamine und deren Derivate verwendet. Es wurde nun gefunden, daß ganz allgemein für dieselben Zwecke Farbstoffe geeignet sind, die schwach basischen Charakter haben, in Wasser schwer löslich sind und eine bestimmte Farbe haben. Diese Verbindungen werden in Ameisensäure oder in Türkischrotöl oder in einem anderen geeigneten Lösungsmittel gelöst und unter Rühren in Wasser von 70–80° C eingeleitet. In diesem Bade wird dann die Acetatseide gefärbt. Z. R.

\*) Siehe Seite 402, Jahrgang 1926 dieses Blattes.

### Verfahren zum Auffärben von Wildleder.

(Adolf Klengenstein in München, D. R.-P. Nr. 447.254.)

Zum Auffärben von Wildleder wurden bisher Farbstoffe verwendet, mit denen man das Leder abrieb. Diese Stoffe haben den Nachteil, daß sie einestils zu grob sind und andererseits sich nur schlecht den Formen des Schuhs anpassen. Nach der vorliegenden Erfindung werden die Farbstoffe in Pulverform in einen Gewebbeutel gebracht, mit dem dann der Schuh abgerieben wird. Der Farbstoff tritt durch den Druck aus den Poren des Gewebes heraus und durch die nachgiebige Sackform wird erreicht, daß auch die unzugänglicheren Teile des Schuhs mit Farbstoff versehen werden können. Z. R.

### Verfahren zur Erhöhung der Reibechtheit von Färbungen auf tierischer Faser.

(Durand & Huguenin in Basel, D. R.-P. Nr. 447.731.)

Die Ursachen der reibunechten Färbungen auf Wolle liegen einestils in noch vorhandenem Fett oder in Kalkseifen in der Ware oder aber an Verunreinigungen der Farbstoffe. Bisher wurde die Reibechtheit derartiger Färbungen durch eine Nachbehandlung mit Walkerde, Kieselgur u. dgl. in einem schwach alkalischen Bade behoben. Es wurde nun gefunden, daß es viel vorteilhafter und zeitsparender ist, wenn man gleich den Färbädern diese Zusätze gibt. Als geeignete Stoffe haben sich Walkerde, Kieselgur, Lehm, Kaolin u. dgl. erwiesen. Diese Körper haben die Eigenschaft, Fette oder sonstige störende Verunreinigungen unschädlich zu machen. Sie können dem Färbepfad in irgendeinem Stadium zugegeben werden. Zu beachten ist hierbei, daß diese Körper Säure binden; sie müssen deshalb entweder vorher neutralisiert werden oder aber die Säuremenge ist entsprechend zu erhöhen. Ferner ist ein etwaiger Eisengehalt bei gewissen Farbstoffen störend, doch kann dieser leicht durch Zugabe von Natriumphosphat beseitigt werden. Z. R.

### Verfahren zum Drucken mit basischen Farbstoffen.

(Dr. Sazanoff in Iwanowo-Wosnessensk, Rußland.  
D. R.-P. Nr. 446.485.)

Die bekannten, als Beizen für basische Farbstoffe dienenden Reaktionsprodukte von Phenolen oder aromatischen Aminen und ihrer Derivate in der Schwefelschmelze, die unter den Bezeichnungen Katanol, Phenoressin usw. in dem Handel sind, haben den Nachteil, daß sie sehr rasch eine Lackbildung mit den basischen Farbstoffen eingehen. Ihre Anwendung ist deshalb nur in zwei Bädern möglich, was natürlich kostspielig und umständlich ist. Es wurde nun gefunden, daß eine Lackbildung nicht oder nur sehr langsam eintritt, wenn man die basischen Farbstoffe vorher in die Form ihrer freien Basen überführt. Hierbei ist es gleichgültig, ob die freie Base selbst

genügende Löslichkeit besitzt oder ob ihre Löslichkeit durch die Zugabe von Verdickungen gefördert oder die Fällung dadurch gehindert wird. Die Farbstoffe werden durch Zugabe berechneter Mengen Lauge in die Base überführt, wobei ein Überschuß von Lauge nicht schadet. Zusätze von Hydro-sulfit und Seife wirken hierbei oft sehr günstig. Die Fixierung der Farbstoffe wird nach dem Drucken durch eine Säurepassage, z. B. mit Essigsäure-Bichromat erzielt. Das Verfahren eignet sich für den direkten Druck mit basischen Farbstoffen auf weißer oder naphtholierter Ware, ferner zur Herstellung des Anilinschwarzreservartikels und für Rongalitbuntätzen. Die genannten Körper werden dann der Druckfarbe gleich beigegeben. Z. R.

### Streckmaschine für Strähngarne, insbesondere solche aus Kunstseide.

(Maschinenfabrik Gerber, Wansleben in Krefeld.  
D. R.-P. Nr. 447.824.)

Die bekannten Streckmaschinen für Seide, bei denen die auf 2 Walzen gespannten Garnsträhne durch die Fallbewegung einer derselben geschlagen werden, lassen sich für Kunstseide deshalb nicht verwenden, weil die nasse Kunstseide zu sehr empfindlich ist und hierbei leicht reißen würde. Es hat sich herausgestellt, daß bei Kunstseide die Garnträgerwalzen stillstehen müssen, wenn die Streckung erfolgt. Dies wird bei der vorliegenden Erfindung durch ein sinnreich angeordnetes Wechselgetriebe ermöglicht. Ferner ist der Abstand der beiden Walzen der Weiflänge entsprechend einstellbar. Ebenso ist der Fallweg der unteren Walze einstellbar, so daß Beschädigungen der Kunstseide vermieden werden können. Die Einzelheiten der Konstruktion müssen in der Patentschrift nachgesehen werden. Z. R.

### Verfahren zum Dekatieren von auf eine Walze gewickelten Geweben.

(Ernst Gessner Akt.-Ges., Textilmaschinenfabrik in Aue.  
D. R.-P. Nr. 447.533.)

Nach vorliegender Erfindung wird zum Dekatieren der auf einem Zylinder gewickelten Stoffbahn nicht mehr Dampf, sondern unter Druck stehende Luft verwendet, die vorher mit Feuchtigkeit beladen wird. Es genügt dann, Dampf von ganz geringer Spannung in den Zylinder zu leiten und ihn mit der gleichzeitig eingeführten Luft zu mischen. Durch das Verfahren wird ein gleichmäßiges Durchdringen der Warenwickel mit dem Dampf-Luftgemisch ermöglicht und sind Kondensationen vollkommen ausgeschlossen. Die Erfindung wird in der Patentschrift durch ein Ausführungsbeispiel näher erläutert. Z. R.

### Verfahren zum Färben von Strähngarn, insbesondere von versponnenem Woll-Strickgarn in mechanischen Färbvorrichtungen.

(Dipl. Ing. Otto Gumbel in Lambrecht, Pfalz, D. R.-P. Nr. 447.057.)

Es ist bekannt, daß das Färben von Garnen auf mechanischen Apparaten den Nachteil hat, daß die Farbstoffe nicht gleichmäßig aufziehen. Die bisher unternommenen Versuche zur Vermeidung dieses Übelstandes, wie z. B. die Verwendung verschiedener Flottengeschwindigkeiten oder die allmähliche Erhöhung der Badtemperatur, führten nicht zum Ziele. Es ist erforderlich, daß die Flotte zu Anfang des Färbens eine erhöhte Geschwindigkeit erhält, wodurch aber bei längerer Dauer leicht Verfilzung oder Verwalmung des Gutes eintreten kann. Nach vorliegender Erfindung wurde nun gefunden, daß es nicht nötig ist, die Flotte dauernd mit hoher Geschwindigkeit umlaufen zu lassen. Es ist vielmehr vorteilhaft, nur zu Anfang und nach jedem Farbstoffzusatz die Flottengeschwindigkeit mit 0,2 m/sek. zu bemessen und die übrige Zeit nur mit 0,05 m/sek. zu arbeiten. Hiedurch werden einestils sehr egale Färbungen erzielt und ein Verfilzen sicher vermieden. Z. R.

### Neue Farbstoffe.

Von der I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M., wurden folgende neue Farbstoffe herausgegeben:

**Baumwollschwarz A4G** ist ein einheitlicher substantiver Farbstoff, der sich besonders gut zum Färben von Baumwolle-Acetatseide und Kunstseide-Acetatseide-Mischgeweben eignet, in denen die Acetatseide ungefärbt bleibt. Die Färbungen sind sehr gut lichtecht und säurebeständig. Beim Färben von acetatseidehaltigen Geweben darf die Temperatur 75° C nicht überschreiten und muß ein Sodezusatz vermieden werden.

**Cellitonechtblau BB i. Tg.** Dieser neue Acetatseidenfarbstoff eignet sich sowohl zum Färben als auch zum Drucken von Acetatseide. Er liefert, im neutralen Seifenbade gefärbt, ein sehr schönes, reines Blau und zieht auf die Acetatseide sehr gut auf. Gedruckt wird unter Zusatz von Glycin oder Fibrin. Die Echtheiten der Färbungen sind gut. Besonders hervorzuheben ist die Lichtechtheit. Die Färbungen sind nicht ätzbar.

**Cellitonechtgelb G Tg** ist ein neuer Farbstoff für Acetatseide, der dieselbe aus neutralem, leicht schäumendem Seifenbade direkt anfärbt. Der Farbstoff zieht sehr gut auf und seine Färbungen zeichnen sich durch sehr gute Lichtechtheit aus. Auch die Chlorechtheit ist sehr gut. Der Farbstoff kann auch in Mischungen mit anderen Cellitonechtfarben verwendet werden. Da er pflanzliche Fasern fast nicht anfärbt, ist er sehr gut für Zweifarbenefekte in Mischgeweben brauchbar. Der Farbstoff eignet sich auch zum direkten Druck von Acetatseide.

**Helindonbrillantgelb G und G konz. Pv.** ist ein neuer Wollküpenfarbstoff, der sehr lebhaft und klare Gelbtöne zu erzeugen gestattet. Er wird in üblicher Weise mit Natronlauge und Hydrosulfit verküpt und unter Zusatz von Leim und Ammoniak bei 50–55° C gefärbt. Die Färbungen sind durch sehr gute Echtheitseigenschaften ausgezeichnet. Der Farbstoff eignet sich für alle Artikel der Wollethfärberei. Er kann auch mit anderen Wollküpenfarbstoffen und mit Indigo kombiniert werden.

**Chromogenschwarz ETOO spezial** ist ein neues Chromschwarz für Wolle, das sich besonders gut zum Färben von Kammzug, loser Wolle und Garnen eignet. Es läßt sich mit wenig Säure färben und benötigt zum



Chromieren nur wenig Chromatron. Die Löslichkeit ist so gut, daß es sich für die Apparatenfärberei eignet. Die erzielbaren Echtheiten sind durchwegs sehr gut, besonders die Tragechtheit. Weiße Baumwolle wird fast nicht angefärbt. Gefärbt wird nach dem Nachchromierverfahren. Der Farbton ist der eines tiefen, blumigen Schwarz.

**Auxamin B** ist ein Körper, mit dessen Hilfe es gelingt, die Färbungen basischer Farbstoffe auf Tamin-Brechweinstein oder Katanolbeize bedeutend lichter zu machen. Die basischen Färbungen werden zu diesem Zwecke mit 2% Auxamin und 20 g Kochsalz und 20 m<sup>3</sup> Essigsäure 1 : 10 bei 25–30° C im Flottenverhältnisse 1 : 20  $\frac{1}{2}$ – $\frac{3}{4}$  Stunden nachbehandelt, dann ohne zu spülen entwässert und getrocknet. Durch Waschen geht der Effekt etwas zurück. Die Bäder können laufend verwendet werden, wenn man  $\frac{1}{4}$ – $\frac{1}{2}$  der Ansatzmengen nachbessert.

Von der *Chemischen Fabrik vorm. Sandoz, Basel*, wurden folgende neue Farbstoffe herausgegeben:

**Thionalbrillantgrün 2G** ist ein direktziehender Baumwollfarbstoff, der in üblicher Weise mit Soda und Glaubersalz auf Baumwolle gefärbt, sehr lebhaft gelbstichige Grüntöne gibt. Der Farbstoff eignet sich auch sehr gut zum Färben von Kunstseide (Viskose) und Mischgeweben aus Baumwolle und Viskoseseide.

**Säureviolett 10 BN** ist ein sauerziehender Wollfarbstoff, der, auf Wolle gefärbt, lebhaft rotstichige Blautöne gibt. Die Echtheiten sind gut bis sehr gut. Der Farbstoff kann zum Nuancieren von Chromfarbstoffen verwendet werden. Weiße Baumwolle oder Kunstseide wird nicht mit angefärbt. Z. R.

### Neue Musterkarten.

Von der *I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M.*, liegen uns folgende neue Musterkarten vor:

**Zweifarbeneffekte und Unitöne auf Mischgeweben** aus Baumwolle und Acetatseide, bzw. aus Kunstseide und Acetatseide. Diese umfangreiche Karte enthält insgesamt 96 Stoffmuster. Zuerst werden jene direktziehenden Farbstoffe gezeigt, die die Acetatseide in Mischgeweben aus Baumwolle oder Kunstseide ungefärbt lassen. Dann werden Muster gezeigt, bei denen

durch Verwendung von direktziehenden Farbstoffen und Celliton- bzw. Cellitonechtfarbenen Zweifarbeneffekte in den Mischgeweben herstellbar sind. Dann wird gezeigt, wie man die genannten Mischgewebe in einem Bade unifärbt. Weiters sind zu sehen auf der Faser diazotierte und entwickelte Färbungen, die die Acetatseide weiß lassen. Ferner werden Indanthrenfärbungen gezeigt, die ebenfalls die Acetatseide weiß lassen. Zum Schlusse werden jene Cellitonfarbstoffe vorgeführt, die Baumwolle und Kunstseide nicht anfärben. Dem Färber wird diese lehrreiche Karte bei seinen Arbeiten eine wertvolle Hilfe sein.

**Färbungen auf Mischgeweben** aus Acetatseide und Naturseide, Acetatseide + Naturseide + Viskoseseide, Acetatseide + Naturseide + Wolle + Viskoseseide. Das Kärtchen enthält 30 sehr schöne Stoffmuster, die in gangbaren Mehrfarbeneffekten gefärbt wurden. Der Karte sind genaue Färbvorschriften beige gedruckt. Auch diese Karte ist für den Färber sehr wichtig.

**Acetatseidenfarbstoffe im Druck auf Acetatseidengeweben.** Die Karte enthält 30 Druckmuster, hergestellt mit Celliton- und Cellitonechtfarbstoffen im direkten Druck, teils als Typdrucke, teils als Mischungen. Außerdem sind auch noch einige Cellit- und Cellitnechtfarbstoffe als Drucke vorhanden. Die Karte enthält die Druckvorschriften für diese beiden Farbstoffgruppen.

**Ätzen von Färbungen mit Indanthrenfarbstoffen.** Diese Karte stellt eine Zusammenstellung aller jener Indanthrenfärbungen vor, die sich überhaupt ätzen lassen. Sie umfaßt 48 geätzte Typfärbungen. Geätzt wurde die mit Leukotrop W vorgeklotzte Ware mit einer laugenhaltigen Rongalit (L-Ätze durch kurzes Dämpfen). Jene Färbungen, die diese kostspielige Vorbehandlung mit Leukotrop W nicht erfordern, sind in der Karte besonders kenntlich gemacht.

Von der *Chemischen Fabrik vorm. Sandoz, Basel*, liegen folgende Musterkarten vor:

**Licht- und walkechte Modenuancen auf Kammzug**, hergestellt mit sauerziehenden Xylen- und Xylenechtfarbstoffen werden hier an 35 Färbungen gezeigt.

**Lichtechte Modenuancen auf beschwerter Seide**, hergestellt mit Säurefarbstoffen, werden hier an 24 Färbungen veranschaulicht. Z. R.

## Spinnerei, Zwirnerei und deren Maschinen.

### Auswahl der Rohjute für die Herstellung der Garne.

In Indien wird die Rohjute nach den Distrikten bezeichnet, aus denen sie stammt. So unterscheidet man *Serajunge* aus dem Distrikte Serajanj, *Nerajunge* aus dem Ufergebiete des Brahmaputra, *Dowrah* aus dem Mündungsgebiete des Ganges und *Brahmaputra, Daisee* aus der Umgegend von Kalkutta usw. In Kalkutta wird die Rohjute sortiert und mit den Marken der Packer bezeichnet. Entsprechend der großen Anzahl von Jutepackern gibt es auch eine große Anzahl von Jutemarken, die alljährlich von der „*Calcutta Baled Jute Association*“ in einem Buche veröffentlicht werden. Im Jutehandel haben sich nun Standardgruppen für die Durchschnittsqualitäten herausgebildet. So kennt man die *Gruppen Reds, Firsts, Lightnings, Hearts, Daisee, Daccas, Tossa* usw., die nach der Länge und der Güte der Faser in Untergruppen 1, 2, 3 oder A, B, C oder ähnlich geteilt werden.

Über die Verwendung der Rohjutesorten in der Herstellung von Garnen bestehen zwischen den einzelnen Jutespinnereien große Unterschiede. Die Auswahl der Rohjutesorte für die Herstellung einer bestimmten Garnsorte ist Erfahrungssache. Die Bestimmung der Rohjutesorte hängt außer von den Preisen der Rohjute und von den Preisabstufungen zwischen den einzelnen Rohjutemarken sehr von den besonderen Verhältnissen des einzelnen Betriebes ab, insbesondere von der technischen Einrichtung, dann aber auch von der Lohnhöhe.

Es ist natürlich praktisch nicht durchführbar, in kurzen Zeitabständen, vielleicht für den einzelnen Auftrag die Bestimmung der zu verwendenden Rohjutesorte neu vorzunehmen. Aus praktischen Gründen muß in jedem Betriebe in dieser Hinsicht eine gewisse Konstanz bestehen. Gewöhnlich werden die Jutegarne in den Spinnereien in eine mehr oder weniger große Zahl von Gruppen eingeteilt, für jede Gruppe wird dann eine Rohjute-marke oder eine Mischung von Marken gemäß den gesammelten Erfahrungen bestimmt, und in dieser Einteilung werden nur in großen Zeitabständen Änderungen vorgenommen.

So kann man die folgende Einteilung vornehmen:

1. Sorte Jutegarn Nr. 8 bis 10 engl. SS.
2. Sorte Jutegarn Nr. 4 bis 7 engl. SS.
3. Sorte Jutegarn Nr. 2'25 bis 3'75 engl. SS, Nr. 6 bis 7 engl. S-Kette.
4. Sorte Jutegarn Nr. 1 bis 2 engl. SS, Nr. 3'5 bis 5'5 engl. S-Kette, Nr. 4 bis 7 engl. S-Schuß.
5. Sorte Jutegarn Nr. 1 bis 3'5 engl. S-Schuß.
6. Sorte C-Garne.

Im allgemeinen wird es im Interesse der Übersichtlichkeit in der Spinnerei zweckmäßig sein, nicht zu viel Sorten zu schaffen. Will man aber noch mehr Abstufungen und innerhalb der einzelnen Gruppen noch Unterschiede schaffen, so kann man dies durch Mischung der Sorten in verschiedenen Verhältnissen. Auch hinsichtlich der Drehung der Garne kann man auf diese Weise Unterschiede bilden. So kann beispielsweise die vierte Gruppe wie folgt durch Mischung der Rohjutesorten untergeteilt werden:

- $\frac{1}{4}$  3. Sorte und  $\frac{3}{4}$  4. Sorte Jutegarn Nr. 2 SS, Nr. 5 bis 5'5 S-Kette, Nr. 7 S-Schuß.
4. Sorte Jutegarn Nr. 1 SS, Nr. 3, 5 bis 4'5 S-Kette, Nr. 6 S-Schuß.
- $\frac{1}{4}$  4. Sorte und  $\frac{3}{4}$  5. Sorte Jutegarn Nr. 4 bis 5 S-Schuß.

Ähnliche Abstufungen lassen sich in allen Gruppen bilden, sofern man auf die Vielgestaltigkeit mehr Wert legt als auf die Einheitlichkeit in der Produktion.

Welche Rohjutearten für die einzelnen Gruppen verwendet werden sollen, darüber lassen sich allgemein gültige Regeln nicht aufstellen. Die Jutegarne müssen in ihren Eigenschaften, insbesondere in der Reinheit, in der Festigkeit in der Gleichmäßigkeit usw. bestimmten Anforderungen genügen, um handelsfähig zu sein. Hierdurch ist in der Auswahl der zu verwendenden Rohjute eine untere Grenze gegeben. Man muß für die Herstellung des Garnes mindestens die Qualität Rohjute verwenden, mit der sich die gewünschten Eigenschaften im Garn noch erzielen lassen.

Nach oben ist dagegen die Grenze unbestimmt. Man kann für die Herstellung eines Garnes von bestimmter Nummer eine bessere Marke Rohjute verwenden, als zur Erzielung der gewünschten Eigenschaften im Garn unbedingt notwendig ist. Bei Verwendung einer besseren Sorte Rohfaser wird das Garn in den Eigenschaften besser, die Festigkeit wird größer, der Ungleichmäßigkeitsfaktor kleiner usw. Je besser das Rohmaterial in der Güte ist, umso größer wird gewöhnlich die Leistung der Spinnerei sein. Vor allem kann man auch bei besserer Rohjute die Maschinen schneller laufen lassen, weil die Faser im Arbeitsprozesse eine stärkere Beanspruchung aushält. Die Leistungsfähigkeit der Spinnmaschine ist durch die Qualität der Faser nach oben begrenzt; je geringer die Qualität der Faser ist, desto kleiner muß die Tourenzahl sein. Bei richtiger, der Güte der Faser angemessener Einstellung der Maschinen wird also die Erzeugung der Spinnerei bei Rohjute von guter Qualität wesentlich größer sein als bei Rohjute von geringer Qualität. Mit der Erhöhung der Produktion sinken aber die Herstellungskosten für die Gewichtseinheit Garn, es sinken die Löhne und mehr noch sinken die Betriebskosten und die anteiligen Handlungskosten für das Kilogramm Garn. Selbst wenn man eine teurere Rohjute verwendet, als den Solleigenschaften des herzustellenden Garnes entsprechen würde, so kann dies doch durch die dadurch entstehende Herabsetzung der Herstellungskosten wirtschaftlicher sein. Es ist natürlich Sache jedes einzelnen Betriebes auszubücheln, bei welcher Qualität Rohjute die Spinnerei am rationellsten arbeitet.

Die Auswahl der Rohjute ist dann natürlich auch eine Preisfrage. Sie hängt davon ab, wie groß die Preisabstufungen zwischen den einzelnen Rohjutegruppen sind im Verhältnis zu den Abstufungen in den Herstellungskosten. Sind die Preisabstufungen zwischen den Rohjutearten klein, so wird man die bessere Marke wählen. Sind die Preisabstufungen dagegen groß wie in den letzten beiden Jahren, so kann die Verwendung einer geringeren Sorte Rohjute wirtschaftlicher sein. Die Preisersparnis kann dann größer sein als die durch die Verwendung der besseren Marke eintretende Senkung der Produktionskosten. Man kann dann unter Umständen bei einer schlechteren Sorte Rohjute und bei einer niedrigeren Produktionsleistung immer noch rationeller arbeiten als durch das Verspinnen einer besseren Marke Rohjute und bei einer größeren Produktion.

Wenn man auch die Gruppeneinteilung der Jutegarne unverändert läßt, so wird es doch häufig nötig sein, in den Rohjutearten, die für die einzelnen Gruppen bestimmt sind, Änderungen eintreten zu lassen, weil die Qualität der Rohjute nicht konstant ist. Wir hatten z. B. in den Jahren 1920 und 1924 hinsichtlich der Qualität gute Rohjutearten, in den übrigen Jahren, besonders in den letzten beiden Jahren waren dagegen die Rohjutearten qualitativ schlecht. Will man die Qualität des Garnes und die Herstellungskosten nicht ändern, so wird man mit dem Wechsel der Rohjutearten eine Änderung in der Auswahl der Rohjutearten eintreten lassen müssen. Man wird also nicht fest an einer bestimmten Marke hängen, sondern nach den Eigenschaften der Rohjute, insbesondere nach der Stärke und Länge der Faser, nach der Reinheit, Weichheit, nach der Farbe und

dem Glanz, nach der Festigkeit usw. entscheiden müssen. Oft wird es praktisch sein, zum Ausgleich des Unterschiedes in den Eigenschaften verschiedener Marken eine Mischung von mehreren Sorten vorzunehmen.

Für die erste Gruppe, Jutegarne Nr. 8 bis 10 engl. SS, werden durchwegs nur bessere Spezialmarken verwendet. Für die zweite Gruppe, Jutegarne Nr. 4 bis 7 engl. SS, sind Firsts Obermarke geeignet. Für die dritte Gruppe, SS-Garne in mittleren Nummern und S-Kettgarne feiner Nummern, werden Marken aus der Firstsgruppe, und zwar ein Gemisch von Ober- und Untermarken zu verwenden sein. Für die vierte Gruppe, grobe SS-Garne und S-Garne mittlerer Nummern, eignet sich die Untermarke von Firsts mit einer geringen Beimischung von Blitz tops. Für die fünfte Gruppe, S-Schußgarne grober bis mittlerer Nummern, genügen Blitzmarken. C-Garne werden aus Herz, Cuttings und Juteabfällen, je nach der Garnnummer in verschiedenen Verhältnissen gemischt, gesponnen.

Der obige Überblick über die Auswahl und Einteilung der Rohjute für die Verarbeitung zu Garnen bedeutet selbstverständlich nicht, daß irgendein rechtlich vertretbarer Anspruch besteht, daß ein Garn von bestimmter Nummer aus einer bestimmten Qualität Rohjute hergestellt sein müßte. Die Auswahl und Verwendung der Rohjute wird in jeder Spinnerei anders vorgenommen, es gibt kaum zwei Betriebe, die hierin genau übereinstimmen. Diese Ausführungen sollen aber zeigen, in welcher Weise in der Auswahl der Rohjute und in der Festsetzung der Abstufungen zwischen den einzelnen Gruppen zu verfahren ist.

Dr. W. Böke.

### Verstellbarer Haspel.

(Franz Pawlik sen. und Franz Pawlik jun. in Rohrschach, Schweiz. D. R. P. Nr. 444.251.)

Beim Patentgegenstande trägt die Achsnahe des Haspels tangential angesetzte rohrförmige Speichen, in denen die Strahlträgerarme verschiebbar sind; diese sind mittelst federnder Stahlbänder mit der in der Nabe drehbaren Trommel verbunden, so daß durch gemeinsame Auf- bzw. Abwicklung der Bänder die Umfangsverstellung erreicht wird. Dadurch ist neben der Abfederung nach außen, die den Garnstrahl ausspannt, auch ein gleichmäßiges Rundlaufen des Haspels gesichert. Ein Klemmkonus zwischen der Nabe und der erwähnten Trommel gestattet die Festlegung

eines bestimmten Haspelumfangs, so daß die Strahlspannung nicht mit fortschreitender Abwicklung relativ zunehmen kann.

Zur Bremsung beim Betriebe dienen ein oder mehrere Kugeln, die in einem Hohlraume der Trommel vorgesehen sind. Die Ausführung ist leicht zerlegbar und dürfte, da die Einzelteile aus Metall bestehen, wenig Anlaß zu Beschädigungen geben.

### Fadenführungsbretchen für Spinnereimaschinen.

(Grützner & Fallis und Joseph Opitz in Hainitz, Sa. D. R. P. Nr. 445.009.)

An Stelle der leicht rostenden eisernen Fadenführerschienen für Naßspinnmaschinen sowie solcher mit Vorderteilen aus Messing, deren Herstellung sehr teuer ist, verwenden die Erfinder Bretchen aus Eternit (Asbestzement), Asbestschiefer, Fulgurit u. dgl. Ebenso können daraus auch andere ähnlich beanspruchte Maschinenteile hergestellt werden, die gegen Rost zu schützen sind, aber als Gesamtkörper keine wesentlichen Kräfte auszuhalten haben.

Die Fadenführerschienen aus Eternit sind an den seitlichen Lagerstellen mit Messing armiert, ebenso an den Fadenführungsstellen zur Befestigung der Glas- oder Porzellanagen.

Eternitbretchen sind gegen Spinnwasser und Säuren unempfindlich, lassen sich leicht bearbeiten, Einrostern der Befestigungsschrauben ist vermieden und die Kosten betragen nur einen Bruchteil der von Eisen- und Messingschienen.

### Putzvorrichtung für Vierwalzenstreckwerke.

(Ernst Toennissen in Tübingen, D. R. P. Nr. 445.865.)

Für alle 4 Oberwalzen des Vierwalzenstreckwerkes ist nur eine Putzwalze angewendet, die an der ersten und vierten Oberwalze anliegt, an den beiden mittleren jedoch ohne Berührung und Beeinflussung ihres Laufes so nahe vorbeigeht, daß sie noch leicht gereinigt werden.

Durch Umgestaltung des Oberwalzenhalters und Anbringung eines erhöhten Filzringes an der Putzwalze ist auch ein Bestreichen und Reinigen der Oberwalzenzapfen sowie des Halters ermöglicht.

## Weberei, Wirkerei, Strickerei, Stickerie und ihre Maschinen.

### Winke für die Verarbeitung von Kunstseide in der Weberei.

Die Kunstseide gelangt in der Weberei immer mehr und mehr zur Verwendung, da mildglänzende Gewebe von der Mode begünstigt werden. Nachdem Kunstseide selbst auf einfache Bindungen wirksam reagiert, so hat man diese Charaktereigenschaft benützt und die einfache Taffetbindung im richtigen Einstellungsverhältnis mit feiner Baumwolle verwebt. Dadurch entstehen mattglänzende Gewebe, die meistens in Farben gemustert werden. Die Verarbeitung erfolgt auf Exzenterstühlen, die mit Schützenwechselvorrichtung ausgestattet sind. Es braucht nur auf den Erhalt geschlossener Ware geachtet werden, damit das Gewebe nicht paarig und hungrig ausfällt. Das Fach wird etwas zeitig eingestellt, um dem Schusse Gelegenheit zu geben, bei geschlossenem Fache an die Warengrenze anzuschlagen. Der Streichbaum ist möglichst hoch zu legen, damit das Fach durchhängt und die Fäden des Unterfaches mehr angespannt werden als diejenigen des Oberfaches. Vorteilhaft ist es, die Schäfte nicht zu stramm zu schnüren. Beim Arbeiten mit Schaft- oder Jacquardmaschinen bedient man sich des Walkschienen-Apparates, wenn es sich um die Herstellung von Geweben handelt, die im Fond Taffet binden. Dieser hat zwei als Kreuzstäbe dienende Stäbe, über welche die Kettenfäden geführt werden. Letztere erhalten ihre schwingende Bewegung durch einen an der unteren Welle angebrachten Exzenter. Es werden abwechselnd die Fäden des Oberfaches und diejenigen des Unterfaches angespannt, so daß die Schußfäden während des Eintragens etwas hin- und herarbeiten, bevor sie ihre Ruhelage einnehmen. Die Kettenfäden werden durch die Einwirkung des Walkschienen-Apparates abwechselnd angespannt und etwas locker gelassen. Bei dieser Vorrichtung wird der Streichbaum in die Höhe des Brustbaumes gelagert. Viele Betriebe haben mit dem Abschlagen der Schußkanetten zu kämpfen, daher muß der Schützen-schlag gut reguliert werden. Die Einwirkung des Pickers auf den Web-schützen muß in dem Momente erfolgen, in welchem die Lade die Schäfte erreicht, d. h. bevor sie ihren weitesten Stand nach rückwärts eingenommen hat. Die Schußkanetten sollen weder zu warm noch zu trocken gelagert werden, damit das Material nicht zu sehr austrocknet, bevor es zur Verarbeitung kommt.

Die richtige Spannung der Webkette ist von besonderer Bedeutung. Sie muß in mäßigen Grenzen gehalten werden; ein zu starkes Spannen der Kette ist bei den meistens weniger dichten Geweben nicht erforderlich. Die Spannung muß nachgiebig sein, zu welchem Zwecke man die Seil- oder Strickbremse der Kettenbremse vorzieht. Die Gewichte an den Bremshebeln sind so anzubringen, daß sie frei schweben und beim Gange des Stuhles kleine auf- und abwärtsgehende Bewegungen ausführen können. Die Breithalter werden nahe an die Warengrenze eingestellt. Sie müssen vor-, rück- und seitwärts verstellbar sein. Werden besonders dünne Gewebe in Kunstseide oder Halbkunstseide hergestellt, so dürfen auch die Riffelbäume nicht zu scharf sein, da sonst Stellen an der Ware eingedrückt werden und außerdem letztere beim Abziehen vom Stuhle hängen bleiben kann. Verzierungen in der Schußrichtung des Gewebes, die sich schwierig entfernen lassen, sind Folgen hiervon. Damit beim Verweben der Kunstseidenkanetten sich nicht Fadenlagen abschlagen, ist darauf zu sehen, daß die Kanetten fest gewunden sind. Der Schlagmechanismus ist gut zu regulieren und der Fangriemen richtig einzustellen, damit der in den Kasten einlaufende Schützen nicht anprallt. Wird mit gewöhnlichen Schützen gearbeitet, so kann man der Schlingenbildung im Gewebe durch Anbringen von langhaarigem Fell im Schützen wirksam begegnen. Das Fell wird derart angebracht, daß der ablaufende Faden einen kleinen Widerstand findet.

Bei der Herstellung dichteingestellter feinfädiger Waren ist es von Vorteil, dünne Litzen zu verwenden; die Stahlrahtlitzen in feiner Ausführung finden immer mehr Eingang. Für besonders dichte Einstellungen werden Überkreuzlitzen benützt oder Schäfte mit zweireihigem Litzenstande. Man hat für dichte Einstellungen auch besondere Riete geschaffen, die das Verweben dichter Ketten ermöglichen. Der Kunstseidenschuß wird möglichst mit wenig Drehung verarbeitet, da er die Ware weit besser füllt als härter gedrehtes Material. Um Kettenfadenbrüche zu vermeiden, wird die Kette gut geschlichtet, wenn es sich um Baumwollketten handelt. Die Masse muß gut in das Material eindringen. Man präpariert auch Kunstseidenketten; die chemischen Fabriken haben für diesen Zweck brauchbare Präparate herausgebracht.

Durch die Vervollkommnung der Kunstseide ist bekanntlich ihr Verwendungsgebiet seit ungefähr zwei Jahren ein eminent großes geworden. Die Kunstseide verdrängt nicht die echte Seide, sie ist aber gut geeignet für die Herstellung verschiedener Waren, die früher aus Baumwolle oder Wolle hergestellt wurden; es sei an dieser Stelle auf die verschiedenartige Verwendung in Wäscheartikeln hingewiesen. Man hat sie aber auch mit anderem Textilmaterial zusammen verarbeitet.

Die Naturseide ist in ihren Eigenschaften gegenüber der Kunstseide sehr verschieden, weshalb der Fachmann über die Unterschiede orientiert sein muß, um bei der Verarbeitung Störungen möglichst aus dem Wege zu gehen. Für Gewebe, die in feuchtem Zustande auf Zug beansprucht werden, ist Naturseide vorzuziehen. Was Dauerhaftigkeit anbetrifft, so dürften beide ungefähr auf gleicher Stufe stehen, wobei aber die Schädigungen durch Beschwerung der echten Seide nicht außer acht zu lassen sind. Erfolgt die Beschwerung in mäßigen Grenzen, so ist die Deckkraft gut; wird hingegen in übermäßigem Maße beschwert, so muß mit einem raschen Verfall des Materiales gerechnet werden. Die Beobachtung läßt sich beim Verarbeiten von im Strang gefärbter und beschwerter Schußseide, die aus irgend einem Grunde längere Zeit vor der Verarbeitung gelagert hat, machen. Auch bei Kunstseide wurde früher festgestellt, daß längeres Lagern die Festigkeit nachteilig beeinflusste, ein Übelstand, der den neueren Kunstseidenarten nicht mehr anhaftet. Außer der größeren Deckkraft erreicht man durch das Beschweren der Naturseide eine wesentliche Erhöhung der Feuerbeständigkeit. Diese Eigenschaft könnte besonders verwertet werden dadurch, daß man Gewebe aus beschwerter Naturseide in der Kette und aus Kunstseidenschuß herstellt. Die Verarbeitung der beschwerten Naturseide unter gleichzeitiger Mitverwendung von Kunstseide bei entsprechender Zusammensetzung beider Produkte ergibt neuartige Wirkungen nicht nur in Bezug auf Musterungen und milden Glanz des Erzeugnisses, sondern auch in Bezug auf dessen Haltbarkeit. Kunstseide mit Baumwolle verarbeitet man zu Waschseidenstoffen; es sind dies Halbkunstseidengewebe, die in der Kette aus feinfädiger Baumwolle und im Schuß aus weicher Kunstseide bestehen. Diese Gewebe nehmen sich wirkungsvoller aus als wirkliche Halbseiden, die in der Kette ebenfalls aus feinfädiger Baumwolle, im Schuß aber aus Naturseide bestehen. Letztgenannter Artikel ist auch von den Halbkunstseidengeweben zum großen Teile bereits verdrängt worden. Die fast glanzlose Baumwolle dämpft den Glanz der Kunstseide und diese wechselseitige Wirkung macht das Erzeugnis zu einem besonders gefälligen Produkt.

Wird Kunstseide mit beschwerter Naturseide verarbeitet, so erhöht sie den Glanz des Gewebes, während die beschwerte Naturseide die Griffigkeit des Erzeugnisses erhöht; außerdem vermindert die beschwerte Naturseide die Entflammbarkeit der Kunstseide. Allerdings ist die heutige Kunstseide bei weitem nicht mehr so leicht entflammbar wie das früher erzeugte Ma-



terial; sie verbrennt ebenso wie Baumwolle und bedeutend schneller als Schafwolle und echte Seide, wenn letztere beschwert worden ist. Auch die Reißfestigkeit der Kunstseide tritt weniger in Erscheinung, wenn sie mit einem anderen Materiale verarbeitet wird.

Besonders haltbare Gewebe lassen sich aus Baumwolle und Kunstseide herstellen, indem man beide Materialien in Kette und Schuß verarbeitet, kleine Karos, z. B. sechs Faden Kunstseide, zwei Faden Baumwolle in Kette und Schuß ergeben ein haltbares Gewebe, welches in verschiedenartigen Bindungen und Farbenstellungen gemustert werden kann. Die Musterrapporte können natürlich in der Farbenstellung in verschiedenen Größen gehalten werden und auch das Mengenverhältnis von Baumwolle und Kunstseide kann verschiedenartig verändert werden. Musterungen zur Hälfte Baumwolle und Kunstseide sind für Gewebe geeignet, bei denen die Kunstseide vorwiegend zur Bildung von Figuren benutzt wird, während die Baumwolle nur zum Bilden des Grundgewebes dient. Daß Kunstseide auch lediglich als Schuß für feinfädige Baumwollketten Verwendung finden kann, haben die waschbaren Halbkunstseidengewebe zur Genüge bewiesen, wie solche zu Waschkleidern und entsprechend anderen Mustern zu Waschblusen und Oberhemden Verwendung finden. Man bringt auch Kunstseiden-Atlasqualitäten in Unis auf den Markt, die im Aussehen den realen Seidengeweben sehr nahe kommen. In Taftets werden feinfädige und dichte Kunstseidenwaren hergestellt, sowohl unifärbig als auch gemustert.

**Schaftmaschine mit Offenfach, Doppelhub und Messerexzenterantrieb zu leichter und mittelschwerer Ware.**

(System Gebr. Stäubli & Co. in Horgen-Zürich, Schweiz.)

Vor allem verlangt man von einer ihren Zweck befriedigend erfüllenden Schaftmaschine ruhigen sichern Gang, reine Fächer, wenig Reparaturen, gute Zugänglichkeit, Einfachheit und hohe mit dem Garnmaterial und dem übrigen Stuhlmechanismus vereinbarliche Produktion. Mit dem Aufkommen der Kunstseide und ihrer Verarbeitung als Kette und Schuß, dem heiklen Charakter solcher Garne, traten auch an die Schaftmaschine neue Aufgaben heran. Einen wichtigen Fortschritt bedeutet entschieden der Antrieb der

bekanntes Firma ganz besonders für die Verarbeitung von Kunstseide gebaut wird. Um den starken Erschütterungen des Stuhles vorzubeugen, wenn die Maschine mitten arbeitet, ist sie seitlich über dem stabilen Wandgestelle angebracht (Fig. 1 und 2). Die Betätigung der Messer durch Scheiben ist Bedingung des Modells. Die Scheiben sitzen auf einer in Kugellagern laufenden Welle und die Kurven ihrer Umfänge sind so bemessen, daß selbst bei schnellstem Fachwechsel das Fach rein aufspringt, lang offen bleibt und der Schützen eine vollständig klare Kehle vorfindet, nicht gegen im Wege befindliche Fäden trifft, sie daher nicht beschädigen und wegreißen kann und schließlich nur milderem Schläges bedarf, um das Fach zu passieren. Die das Oberfach durch mehrere Schüsse bildenden Schäfte vibrieren oder verändern ihre Hochstellung nicht, somit auch die in ihnen eingeriehenen Kettenfäden nicht strapaziert werden, wie das der Fall ist, sobald die Schäfte nach jedem Schusse schließen und wieder getrennt werden. Der Fachschuß des oberen und unteren Messers erfolgt zeitlich genau gleichmäßig; ein Punkt, der beim Weben gut deckender Bindungen und Stoffe im allgemeinen, bei Kunstseide, Crêpes usw. eine unerläßliche Rolle spielt, soll das Gewebe nicht webfehlerhafte Mängel an sichtbaren Rapporten und Anschlägen aufweisen. Statt der Zugstange besorgt den Antrieb vom Stuhle aus eine Scharnierkette. Ungeachtet der seitlichen Unterbringung ragt die Maschine nicht über die Breite der Lade vor, um etwa den bequemen Zugang zum Stuhle und zu sich selbst zu schmälern. Von bemerkenswerter Eigentümlichkeit und Vorzüglichkeit ist der Schußsucheapparat zur Auffindung des gerissenen Endes. Ein einziger kurzer Griff genügt, die Maschine gegenüber dem Stuhle zu entkuppeln und dieselbe von Hand aus nach Belieben vor- und rückwärts in Gang zu bringen, wobei die Karte zwangsläufig konform mitbewegt wird und immer den Beginn des richtigen Treffens der Bindung einhält. Der Weber braucht sich also nicht mehr des anstrengenden Drehens des Stuhles mittelst der Lade zu bedienen, wobei leicht noch Fadenbrüche und Streifen entstehen. Mit demselben Hebel und derselben Raschheit nivelliert der Weber durch Abhängen der oberen Platinen die Schäfte in eine Ebene, wenn es die Notwendigkeit erfordert oder z. B. bei längerem Stillstande die Schonung der Kette, etwa über Nacht oder an Feiertagen es bedingt und Straßen an der

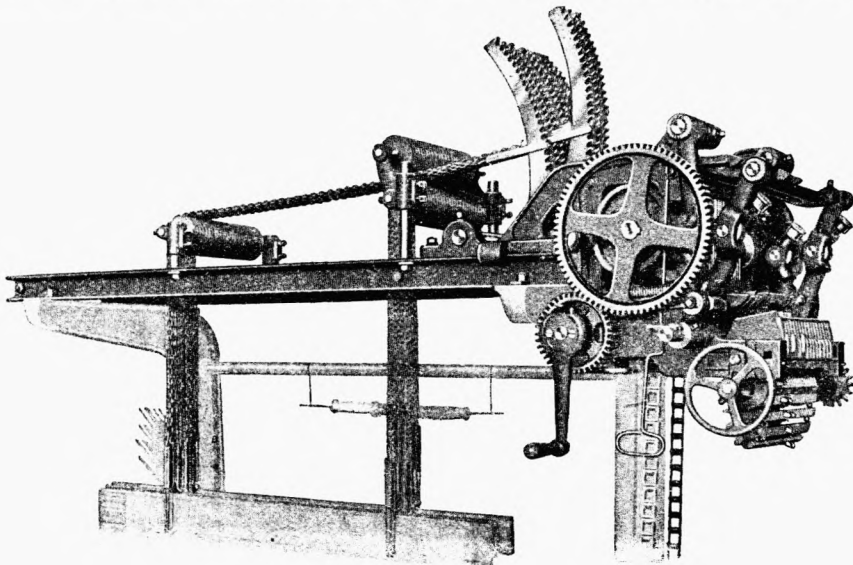


Fig. 1.

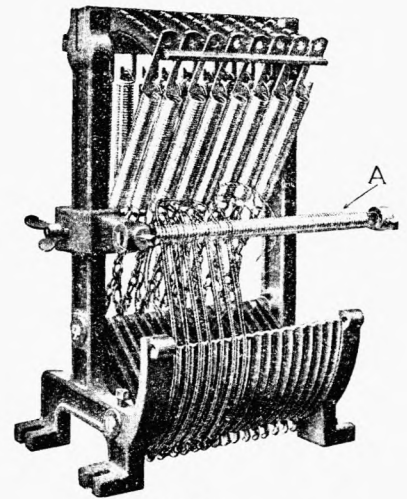


Fig. 3.

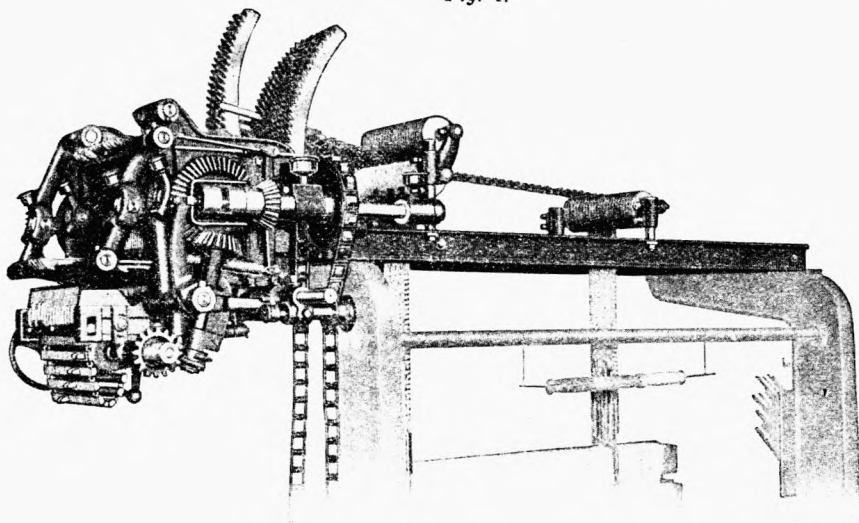


Fig. 2.

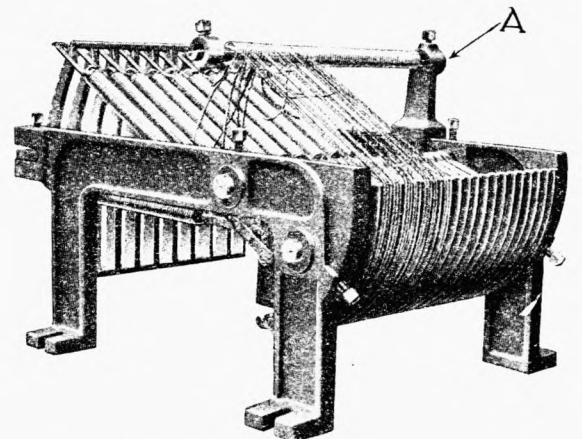


Fig. 4.

Messer durch entsprechend geformte Scheiben, weil durch dieselben die ungünstigen Auswirkungen des Kurbeltriebgesetzes ausgemerzt werden, die sich bei der Schaftmaschine in Unregelmäßigkeiten in den Fächern äußern, denen nur schwer oder gar nicht beizukommen ist. Speziell im Interesse der Kunstseidenartikelweberei mag es am Platze erscheinen, näheres über eine Maschine mitzuteilen, welche seit neuerer Zeit durch die obige wohl-

Anwebestelle zu vermeiden sind, besonders bei Kunstseide und Crêpes. Denn ruht der Stuhl und verbleiben sämtliche Fäden in derselben Ebene, so kann auch kein ungleiches Verdehnen stattfinden. Der Beschlag der Karte besteht entweder aus eisernen oder drähtenen Stiften oder Pflöckeln aus künstlichem Steinholz. Er ist niedriger und kürzer als gewöhnlich und deshalb auch der Anhub der Taster ruhiger. Die Verbindung mit den Schäften



ist verschiedentlich ausführbar und Sache der Wünsche und Verhältnisse am Stuhle. In der Regel gelangen dem Temperaturwechsel unterworfenen Schüre nicht zur Verwendung, statt ihrer entweder über Rollen laufende Ketten oder Schrägfachhebel, jedenfalls mit fein regulierbaren Einstellern kombiniert. Ist einmal nach dem Auflegen einer neuen Kette die Schafthöhe als beste ermittelt, so verbleibt dieselbe während des Abwebens der ganzen Kette die gleiche, selbst auch dann, sofern man das Schrägfach ändert. Hiernit fällt mancherlei Zeitverlust und Störung weg.

Ein in der Praxis bisher noch viel zu wenig gewürdigter Bestandteil und Mechanismus der Maschinen mit Hochfach ist das Federgezugregister, von dem allerdings schon viele Bauarten existieren. Das vorliegende, in den Fig. 3 und 4 veranschaulichte Federgezugregister, fußt auf einer Anordnung der Hebel- und Federsätze, bei der mit höher steigendem Schaft die Zugkraft der Federn im Übersetzungsverhältnisse abnimmt, den Schaft weniger spannt und nicht, wie es bei den gewöhnlichen Bodenfedern der Fall ist, der Kraftbedarf beim Auftreten der Maschine wächst. Durch Umhängen der Federn an den Haken der Sektoren ist die Spannkraft auch relativ veränderlich.

### Trockenkammer für Schlichtmaschinen.

(Joseph Hibbert & Co. Ltd., Maschinenfabrik in Darwen, England.)

Werden Webketten auf der Maschine geschlichtet, so kann man in der Hauptsache zwei Methoden unterscheiden, wie das Trocknen des nassen Garnes bewerkstelligt wird. Entweder läßt man es über dampfbeheizte Trommeln laufen und benützt mehr unmittelbare Wärme oder führt man es durch Kammern oder Kästen, wo warmer Luftstrom den Fäden die Feuchtigkeit entzieht. Die Ansichten, welches Verfahren das bessere ist, sind noch immer geteilt. In der Baumwollindustrie dürften beide Methoden einander die Wage halten. Wollene geleimte Ketten werden schon immer luft- oder wärmeluftgetrocknet. Wichtig ist es auch, mit welchen Substanzen geschlichtet wird. Mit tierischem Leime kann man schlechterdings nicht gut über heiße Metallflächen schlichten, dagegen aber wohl viele kräftigere Garnattungen, bei welchen die Schlichte mehr aus rasch trocknenden, leicht das Wasser abgebenden Bestandteilen zusammengesetzt ist. Die Garne aus dem Pflanzenreiche sind es besonders, welche direktes Zusammentreffen mit heißen Flächen vertragen. Allemal ist zum Trocknen, will man nicht tagelang zuwarten, Dampf erforderlich. Die alten Handweber verließen sich auf die Stubentrocknung und die alten Tuchmacher hingen die Ketten auf. Heute werden auf einer modernen Baumwollschlichtmaschine im Tage bis 200 Stück à 100 m fertig. Man legt auch mehr Gewicht auf Dampfersparnis. Sind die Maschinen die gewöhnlichen Slashers mit heißen Trommeln, so kann an Dampfkonomie kaum viel herausgeholt werden. Günstiger liegen die Verhältnisse schon bei den Maschinen mit Warmluftbetriebe, wo man die angewärmte Luft so weit auszunützen sucht, als sie Feuchtigkeit zu absorbieren vermag und dann erst ins Freie leitet. Fig. 5 veranschaulicht eine in dieser Hinsicht verbesserte Kastentrocknung, die auch für den Einbau in bereits vorhandenen Maschinen geeignet ist und in der Anordnung einige Neuerungen zeigt. Die Kette tritt im abgebildeten Beispiele rechts unten ein und durchläuft die Kammer in 11 Feldern übereinander von unten nach oben, so daß sie links oben die Kammer wieder verläßt. Ein Zwischenboden trennt den ganzen Raum in die eigentliche Trockenabteilung und in einen Raum darunter, in welchem die Dampfrohrratterie und das Gebläse angebracht ist. Zur Dampfrohrratterie wurde eine andere Form der Rohre gewählt. Dieselben sind stehend und zu Schleifen gebogen in Gruppen angeordnet. Ein Flügelsauger befördert Luft heran, saugt sie durch die Heizrohrkörper und drückt sie nach der Trockenkammer. Die Länge jedes

Fadenfeldes beträgt 6 Yards, mithin bei 11 Lagen 66 Yards ständig mit der Warmluft in Berührung sind. Die Walzen, über welche die Fäden geführt sind, laufen in Kugellagern. Der Schwerpunkt liegt aber in der Verteilung der feuchten und gesättigten Luft mit der frisch ankommenden, vorgewärmten und im Beseitigen des Feuchtigkeitsüberschusses. Zu dieser Regulierung sind die entsprechenden Kanäle, Rohrleitungen und Klappen angebracht, welche letztere sich entweder von selbst einstellen oder durch den Schlichter bedient werden. Das nasseste Garn stößt unten zunächst auf die wärmste Temperatur, welche daselbst leicht bis auf das Maximum von 240° F gesteigert werden kann und nach oben bis zum letzten Felde auf 180° F abnimmt. Gleicherweise sinkt von unten nach oben auch der unten mit 0'0361 Pfund pro Quadratzoll gemessene Luftüberdruck unter dieses Niveau. Im Zusammentreffen des feuchtesten Garnes mit den heißesten Luftschichten und größerem Luftdrucke mit allmählicher Reduktion des Druckes und der Wärme mit schrittweisem Trocknen beruht das Ideal des richtig geleiteten Schlichtprozesses, da es das Backen und Verhärten der Schlichte, Schorn- und Krusten vermeidet, welche sonst der Feuchtigkeit das Entweichen verhindern, den Faden rauh und ungeschmeidig machen, gerade das Gegenteil von dem, was man heute von einer gut vorbereiteten Kette verlangt, soll das Weben flott von statten gehen und der Ausfall der Ware die Ansprüche befriedigen. Mit dem Augenblicke, wo die Maschine stehen bleibt, oder das Schlepptriebe eingerückt wird, sperrt ein Deckel der Wärme den Zugang aus dem Dampfrohrraume nach dem Garnraume ab, im einen Falle zur Gänze, im andern so weit, daß in der Umgebung der Fäden die Wärme höchstens um 20° steigt und die Kette nicht übertrocknet. Innerhalb einiger Sekunden ist der Schlichter in der Lage, das Gemenge der Luft aus frischer

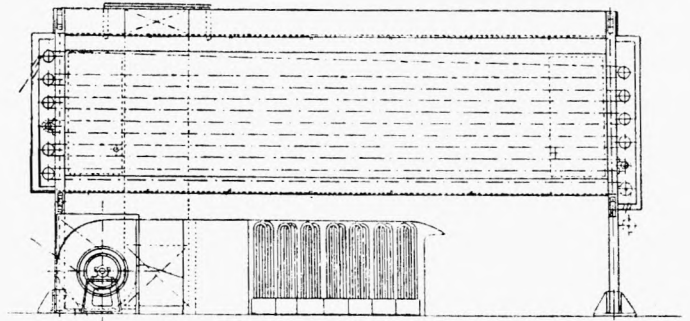


Fig. 5.

gebrauchter, beheizter, feuchter und kühler so zu kombinieren und zu dirigieren, wie es ihm am richtigsten dünkt. Die Abwärme der Maschine und die noch warme nicht mehr brauchbare Luft durchstreicht den Vorwärmer, der die eigentliche Beheizung speist. Ähnliche Vorkehrungen kennt man längst von Dampfkesseln her. An der Schlichtmaschine resultiert daraus gleichfalls Wirtschaftlichkeit an Dampf, auf den Kessel bezogen an Kohle. Auf 170° F erwärmte Luft trägt das dreifache Quantum Wasser, wie Luft von 140° F, somit das Arbeiten mit weniger aber wärmerer Luft auch beim Schlichten vorteilhafter ist, wie mit großem Volumen und bei niedriger Temperatur. Selbstverständlich ist an der Maschine durch seitliche Türen auch dafür gesorgt, daß man jederzeit auch in den Trockenraum herein zu gang findet. Die Produktion richtet sich nach der Dichte der Ketten, den Garnnummern und der Schwere der Schlichte. 60 Yards minutliche Geschwindigkeit sind nichts Ungewöhnliches.

## Allgemeines.

### Der Einfluß der Raumluft-Beschaffenheit auf die Rendite aller textiltechnischen Betriebe.

Oberingenieur E. Stadelmann, Spezialist für Luft- und Wärmetechnik in Basel.

Für die Rentabilität aller textiltechnischen Betriebe, nicht nur Spinnereien, Webereien, Kunstseidefabriken, Zwirnerien usw., sondern auch Färbereien und Zeugdruckereien, spielt die Beschaffenheit der Raumluft nach Temperatur, Feuchtigkeitsgehalt und Reinheit eine ausschlaggebende Rolle. Die Erzielung eines tadellosen Fabrikates bei möglichster Selbstkostensenkung bringt auch die Lösung des Rentabilitätsproblems. Häufig wird geglaubt, mit dem technisch vollkommensten Verfahren zur Erzielung der richtigsten Beschaffenheit der Raumluft in einer Beziehung, z. B. in Bezug auf relativen Feuchtigkeitsgehalt, nun auch das Optimum überhaupt erreicht zu haben; dieses ist aber ein Trugschluß. Die beste technische Lösung und die wirtschaftlichste Lösung sind häufig auch zwei ganz verschiedene Sachen. Es ist daher notwendig, von Fall zu Fall genaue Rentabilitätsberechnungen aufzustellen, bei denen alle Faktoren: Anschaffungskosten, Kosten für die Herstellung der richtigen Beschaffenheit der Luft in Bezug auf Feuchtigkeitsgehalt, Temperatur, Reinheit usw., Betriebskosten der Gesamtanlage u. a. m. gegeneinander genau abgewogen werden. Nur hierdurch läßt sich auch die häufig auftretende Frage, ob es zweckmäßiger ist, die bestehende Anlage nach der einen oder anderen Seite hin zu verbessern oder durch eine Neuanlage zu ersetzen, einwandfrei beantworten. In nachfolgendem sollen nun die Vor- und Nachteile der verschiedenen Anlagen zur Beschaffung der geeignetsten Raumluft einer unparteiischen Erörterung unterworfen, auch die Unterlagen zur Aufstellung einer einwandfreien Rentabilitätsberechnung gegeben werden.

Bekanntlich sind alle Faserstoffe hygroskopisch, d. h. sie saugen Feuchtigkeit aus der Luft an und geben auch Feuchtigkeit an die Luft ab. Dabei zeigen tierische Faserstoffe eine größere Aufnahmefähigkeit als pflanzliche. Je nach Temperatur ist nun die Luft fähig, eine

bestimmte Menge Wasser zu tragen. Diese Menge ist um so größer, je höher die Temperatur ist. Beim Messen der Luftfeuchtigkeit werden zwei Begriffe unterschieden: Der „absolute“ und der „relative“ Feuchtigkeitsgehalt. Der Wassergehalt in Gramm, pro 1 m<sup>3</sup> Luft ausgedrückt, wird als „absoluter Feuchtigkeitsgehalt“ bezeichnet. Die Luft kann nun je nach ihrer Temperatur eine ganz bestimmte Wassermenge maximal aufnehmen; dieser Feuchtigkeitsgehalt bildet den „Sättigungspunkt“. Was mehr an Wasser vorhanden ist bildet einen Dunst, der sich schließlich in Form von Tropfen niederschlägt. Der Sättigungspunkt entspricht immer einem relativen Luftfeuchtigkeitsgehalt von 100%. Bei einem bestimmten Prozentsatze „relativen Feuchtigkeitsgehaltes“ ist also die wirklich vorhandene Wassermenge je nach Temperatur eine verschiedene. Trockene Luft ist immer durstig. Sie saugt Feuchtigkeit aus allen Körpern heraus, wenn diese mehr enthalten als die Luft selbst.

Ist die Luft bis zu einem bestimmten Grade gesättigt, dann gibt sie Feuchtigkeit an Körper ab, mit denen sie direkt in Berührung kommt. Es ist also immer eine Spannung vorhanden, die sich auszugleichen sucht. Bei hygroskopischen Körpern, wie es die Faserstoffe sind, tritt diese Erscheinung ganz besonders zutage. Das erste Wahrnehmbare dabei ist die Gewichtsveränderung. Es ist daher für die einzelnen Faserstoffgruppen der zulässige prozentuale Feuchtigkeitsgehalt genau festgelegt. Ebenso wie ein Grashalm in frischem Zustande eine ziemliche Geschwindigkeit aufweist, dagegen dürr bei der ersten Biegung bricht und das Bestreben hat sich zusammenzuriegeln, besitzt auch die Faser bei richtigem Feuchtigkeitsgehalte die erforderliche Geschwindigkeit, während sie trocken sehr spröde ist und sich nur schwer der Lage anpassen kann, die der Arbeitsvorgang bedingt. Je nach der Federkraft der Fasern bedingen sie auch einen verschiedenen hohen relativen Luftfeuchtigkeitsgehalt, solche mit größerer Federkraft, wie z. B. die Wollfaser, einen höheren, die mit geringerer, wie z. B. die Baumwollfaser, einen niedrigeren.

Während nun in Spinnereien, Webereien und dergleichen der Raumluft Feuchtigkeit zugeführt werden muß, da ihr verlangter Feuchtigkeitsgehalt

meistens höher liegt als der atmosphärische, ist in Färbereien, Appreturanstalten u. dgl. der Raumluft Feuchtigkeit zu entziehen, weil die Raumluft vorwiegend einen zu großen Feuchtigkeitsgehalt besitzt.

In Färbereien geben die offenen Färbekübel, die Färbepparate, die nassen gefärbten Waren usw. dauernd große Mengen von Wasserdampf an die Raumluft ab, dieser gleichzeitig Wärme zuführend. Die Aufnahmefähigkeit der Raumluft für Feuchtigkeit ist trotz Steigerung ihrer Temperatur sehr bald erschöpft. Die von außen erfolgende Abkühlung in der kälteren Jahreszeit führt dann zur Dampfansammlung in den Räumen, die sich oft bis zum undurchdringlichen Nebel steigert. Letzterer wirkt sehr belästigend, stört den Arbeitsbetrieb aus den verschiedensten Gründen, macht fortlaufende Reparaturen an den Gebäudeteilen erforderlich und führt sie einem allmählichen Verfall entgegen.

Eingehende Versuche haben nun ergeben, daß Nebelbildung in vollkommen reiner Luft überhaupt nicht eintreten kann und daß sich die Feuchtigkeit dann nur an den stets kälteren Umfassungswänden niederschlägt und von diesen in Form von Wasser abläuft.

Zur Beseitigung des Nebels wäre also nur ein Ersatz der staub- und säurehaltigen Luft durch reine erforderlich. Dieses bietet aber Schwierigkeiten, da schon die Außenluft nicht rein genug ist und diese daher vor Einführung in den Raum erst gefiltert werden müßte, auch sehr große Mengen solcher gefilterten Außenluft aufzuwenden wären, damit keine wesentliche Verunreinigung derselben im Raume stattfindet. Die Anlage- und Betriebskosten würden also hier viel zu hoch werden.

Die zur Beseitigung des Nebels im Raume zu treffenden Einrichtungen können sich also nur auf Einführung von gewöhnlicher Außenluft beziehen, wobei die Menge dieser eingeführten Außenluft so zu bemessen ist, daß sie unter allen Umständen die im Raume frei werdenden Wasserdämpfe aufnehmen kann. Zur Vermeidung von Zugerscheinungen im Raume und um überhaupt den Zweck zu erreichen, muß die eingeführte Luft dem Raume gleichzeitig soviel Wärme zuführen, als zur Erhaltung einer normalen Raumtemperatur erforderlich ist; dieselbe muß also in der kälteren Jahreszeit erwärmt werden. Bei Berechnung der für diese Erwärmung aufzuwendenden Wärmemenge muß auch diejenige Wärmemenge berücksichtigt werden, welche der Luft durch den Dampf zugeführt wird.

Wird z. B. ein Raum von 1000 m<sup>3</sup> Inhalt, der mit Färbekübeln von insgesamt 12 m<sup>2</sup> Oberfläche versehen ist, angenommen, weiterhin, daß die Wärmeverluste für 1° C Temperatur Unterschied innen und außen 550 W. E. betragen, als Außentemperatur - 10° C und als Raumtemperatur + 25° C, so ergibt sich folgende Rechnung: Zur Erhaltung von + 25° Raumtemperatur bei - 10° außen sind stündlich 550 · 35 = 19.250 W. E. zuzuführen. Die 12 m<sup>2</sup> Oberfläche besitzenden Färbekübel erzeugen stündlich etwa 12 · 11 = 132 kg Dampf. Bei Abkühlung von 132 kg Dampf mit 100° auf die Raumtemperatur von + 25° gehen 132 · 75 · 0,48 = rd. 4750 W. E. an die Luft über. Die Luft muß also 19250 - 4750 = 14.500 W. E. in den Raum bringen.

Die Luftmenge berechnet sich hierfür zu  $\frac{14.500 \cdot 1,09}{0,306 \cdot 5}$  rd. 10.350 m<sup>3</sup> 10.350 m<sup>3</sup> Luft von + 25° entsprechen rd. 9850 m<sup>3</sup> Luft von - 10°. 1 m<sup>3</sup> Luft von 25° und 70% Wassergehalt besitzt 14 g Wasser, 1 m<sup>3</sup> Luft von - 10° und 50% dagegen nur 0,85 g. Der Wasserinhalt der beiden Luftarten berechnet sich also wie folgt: 10.350 · 14 = rd. 145.000 g, 9850 · 0,85 = rd. 8370 g. Die Differenz zwischen beiden beträgt also rd. 136.630 g = 136,63 kg, so daß also die erstere Luft noch diese Menge und 465 kg mehr als erforderlich aufnehmen kann. Der Luftwechsel beträgt dementsprechend etwa das 10fache des Rauminhaltes.

In manchen Färbereiräumen, z. B. solchen für Anilinschwarz und beim Zeugdruck, muß stets ein genügend hoher Feuchtigkeitsgrad der Luft aufrecht erhalten werden, damit sich die stark hygroskopischen Fasern, trotz der mehr oder weniger gesteigerten Temperatur, mit der für die Bildung oder das Aufziehen des Farbstoffes benötigten Feuchtigkeit beladen können. Da entstehende Tröpfchen eine Ungleichmäßigkeit oder ein Auslaufen der Färbung verursachen würden, darf aber auch hier der Luftfeuchtigkeitsgrad niemals so hoch ansteigen, daß Wasser in Dunstform zur Abscheidung gelangen kann.

Die durchzuleitende Außenluft erfordert also hier eine besonders gute, der jeweiligen Außentemperatur angepaßte Regelung in Bezug auf Menge und Temperatur.

Die Apparatur zur Einleitung der erwärmten Außenluft in die Färbereiräume besteht im wesentlichen in durch Dampf beheizten und mit Ventilator versehenen Apparaten, wie solche auch zur Beheizung von großen Räumen und für andere Zwecke Verwendung finden. Da die zugeführte Luft nach Erreichung eines geringen Überdruckes im Raume von selbst wieder durch die Undichtigkeiten des Bauwerkes hinausgedrückt wird, so sind Ventilatoren zur Abführung von Luft aus dem Raume nicht unbedingt erforderlich. Die sog. neutrale Zone muß hier stets direkt über dem Boden liegen, so daß eine Wasserabscheidung im wesentlichen nur auf letzterem stattfinden wird. In den meisten Fällen dürfte allerdings die Anordnung von Absaugventilatoren von Vorteil sein, besonders um in der wärmeren Jahreszeit eine gute Entlüftung der Räume zu erreichen und in Übergangszeiten eine Überheizung des Raumes durch die Wärmeabgabe des von den Färbekübeln abgegebenen Dampfes nach Möglichkeit zu verhüten.

Sofern für den Antrieb der Apparate und Ventilatoren Elektromotoren zur Anwendung kommen, muß unbedingt dafür Sorge getragen werden, daß diese Motoren weder beim Arbeiten, noch beim Stillstande mit der stets sehr feuchten Raumluft in direkte Verbindung kommen. Auch die mit sog. Feuchtigkeitsschutz ausgestatteten Motoren werden erfahrungsgemäß sonst in sehr kurzer Zeit unbrauchbar.

Die Anordnung von Blechverteiltrohren mit einer Anzahl Austrittsstützen, von Kanälen od. dergl., ebenso eine Ummantelung der Färbekübel usw., die Anordnung von Abzugshauben über letzteren u. a. m. ist vielfachen Erfahrungen gemäß keineswegs erforderlich, sofern die Apparate richtig berechnet und geschickt angeordnet werden. Die Blechrohre, Kanäle, Ummantelungen, Hauben usw. verteuern die Anlage nur unnötig, führen zu höheren Betriebskosten, leisten einer Tropfenbildung Vorschub, verschlech-

tern die Übersicht im Raume u. dergl. mehr. Blechrohre rosten zudem in der feuchten Luft sehr schnell durch, Ummantelungen und Hauben erschweren das Arbeiten an den Färbekübeln. Bei sachgemäßer Regelung der Temperatur der zugeführten Luft, der jeweiligen Außentemperatur und der Größe der Dampfentwicklung im Raume entsprechend, bleibt auch der Dampf- und Kraftverbrauch in bescheidenen, den Betrieb nur ganz unwesentlich belastenden Grenzen.

In den Spinnereien ist, wie schon angeführt, die dauernde Aufrechterhaltung eines verhältnismäßig hohen Luftfeuchtigkeitsgrades notwendig, um die Fasern geschmeidig zu erhalten. Bei steigender Luftfeuchtigkeit nehmen die Fasern einen vermehrten Feuchtigkeitsgehalt an und verlieren so ihre in trockenem Zustande besitzende Rauheit und Sprödigkeit. Bei ihrer Verarbeitung auf den Spinnmaschinen entsteht dann weniger Bruch und infolge ihrer unvermeidlichen gegenseitigen Reibung auch geringere Staubeentwicklung. Weniger häufige Fadenbrüche bedingen aber eine Mehrleistung der Maschinen. Bei höherem Feuchtigkeitsgehalte der Fasern wird die beim Laufen der letzteren über die Maschinen entstehende Reibungselektrizität besser abgeleitet, die Parallelstreckung der Fasern wird erleichtert, es wird ein glatter Faden erzielt und überhaupt erst das Spinnen feinerer Garnnummern ermöglicht. Die weniger elektrisch erregten Fasern bleiben nicht mehr in gleichem Maße auf den Walzen der Spinnmaschinen kleben, die Zugwirkung und die Fadenbrüche vermindern sich, der Kraftaufwand wird geringer.

In den Webereien laufen bei höherer Luftfeuchtigkeit die glatten und geschmeidigen Fäden leichter vom Kettenbaume ab. Sie lassen sich weiterhin besser verweben, da auch die für das Verweben benötigte Schlichte und Appretur dann weniger hart und spröde ist, was wiederum Fadenbrüche vermindert. Sowohl in Spinnereien als auch in Webereien und allen anderen maschinellen Betrieben werden bei trockener Luft die aus pflanzlichem Fasermaterial gefertigten Seile und Riemen länger, die aus animalischem Fasermaterial bestehenden Lederriemen hingegen kürzer. Zu trockene Seile oder Riemen ziehen also entweder nicht mehr richtig durch oder sie gehen zu schwer, auch kleben sie infolge nicht genügend abgeleiteter Reibungselektrizität an den Scheiben und den Rollen fest. Versuche haben ergeben, daß der hieraus sich ergebende Mehraufwand an Kraft bis zu 10% anwachsen kann. Bei zu feuchter Luft werden die blanken Eisenteile der Maschinen leicht rostig, die Holzteile verziehen sich und die Fasern beginnen zu schimmeln. Ferner erfolgt dann schon bei geringen Temperaturschwankungen eine Dunstabscheidung und die nun direkt naß werdenden Garne lassen sich schlecht spulen oder abspulen. In der heißen Jahreszeit wird, sobald die Temperatur erst einmal über 25° hinausgekommen ist, das Arbeiten schon bei den besonders für die Feinspinnerei benötigten höheren Luftfeuchtigkeitsgraden ganz unträglich; durch die hohe Luftfeuchtigkeit wird die Abgabe des Schweißes der Arbeiter an die Luft erschwert und die Luft nimmt mit steigender Temperatur den Charakter einer immer drückender werdenden Treibhausluft an.

Die Aufrechterhaltung einer bestimmten Raumtemperatur spielt nun in Spinnereien und Webereien für den Arbeitsvorgang selbst eine verhältnismäßig untergeordnete Rolle, weil der Feuchtigkeitsgehalt der Fasern bei Beziehung auf die relative Luftfeuchtigkeit von der Temperatur nur in praktisch zu vernachlässigendem Maße abhängig ist. Sie ist nur insofern von Bedeutung, als durch Änderung der Temperatur auch der relative Luftfeuchtigkeitsgrad der Luft eine Änderung erfährt. Damit die von dem Feuchtigkeitsgehalte der Fasern abhängigen Längenverhältnisse sowie die aus dem gleichen oder einem ähnlichen Material hergestellten Seile und Riemen keine Änderung erfahren, sollte vor allem die relative Luftfeuchtigkeit eine — Sommer und Winter — möglichst gleichbleibende sein. Erfahrungsgemäß macht sich dann auch in den Spinnereien jeder zu schnelle Wechsel in der Luftbeschaffenheit sofort an dem schlechten Laufen der Maschinen bemerkbar und bei den Spinnereimaschinen hat eine schnelle Steigerung der Temperatur, z. B. infolge plötzlich eintretender Sonnenbestrahlung, je nach Faserart, oft sofortigen Fadenbruch an den verschiedensten Stellen zur Folge.

Die Höhe der wirklich erforderlichen relativen Luftfeuchtigkeit schwankt zwischen 50 und 80%, je nach der Art des Betriebes und der Feinheit der Fasern, Garne oder Gewebe, welche zur Verarbeitung kommen. Zur Erreichung dieser, teilweise weit oberhalb der normalen atmosphärischen Feuchtigkeit liegenden Feuchtigkeitsgrade ist eine große Anzahl verschiedenartigster Befuchtungsanlagen in Anwendung gekommen. Bei ihnen wird auf die mannigfachste Weise Wasser entweder direkt mit Hilfe von Düsen in den Arbeitsräumen zerstäubt oder aber es wird den Arbeitsräumen dauernd und in großen Mengen feuchte Frischluft zugeführt, die vorher mit fein verstäubtem Wasser in Verbindung gebracht worden war. Alle die bisher auf dem Weltmarkte erschienenen Apparate und Anlagen vermögen indessen den an sie zu stellenden Anforderungen noch nicht in vollem Maße zu genügen, wenn auch anerkannt werden muß, daß heute auf dem Kontinente schon erheblich feinere Garne versponnen werden können als es früher der Fall war. Die Herstellung der höchsten und feinsten Garnnummern, wie sie vor allem in dem klimatisch hierfür günstiger gelegenen England seit langem angefertigt werden, ist aber auf dem Kontinente bisher noch nicht gelungen. Daran, daß dieses aber bei geeigneter Einrichtung der Luftbefuchtungsanlagen — wie später beschrieben — und bei Beachtung bestimmter Arbeitsbedingungen, die bisher keine genügende Berücksichtigung gefunden haben, möglich ist, kann keinen Augenblick gezweifelt werden. Eine eigentlich selbstverständliche Voraussetzung für die richtige Einstellung der Luft auf einen bestimmten Feuchtigkeitsgrad ist es, daß die Messung der Luftfeuchtigkeit in den Betrieben eine gesicherte ist. Hier herrscht aber noch die allergrößte Unsicherheit. Bei den für die Messung der Luftfeuchtigkeit praktisch am besten verwendbaren Haarhygrometern fehlt meist eine wirklich zuverlässige und dabei für den technischen Betrieb geeignete Methode der Eichung oder Justierung. Diese ist aber in gewissen Zeitabschnitten unerlässlich, da die Genauigkeit der Angaben bei diesen Haarhygrometern infolge Staubansatz u. dgl. stark nachläßt. Die Genauigkeit der ebenfalls vielfach verwendeten, nicht aspirierten Psychrometer wird oft stark überschätzt; sie zeigen in der Regel zu hohe Werte an.



Eine einfache und von jedermann leicht zu bedienende *Einrichtung zur Justierung der Haarhygrometer* besteht in einem allseitig geschlossenen Kasten von etwa 280 mm Höhe, 120 mm Breite und 70 mm Tiefe. Die Vorderwand dieses sonst aus Blech gefertigten Kastens bildet eine von oben einschleibbare Glasplatte. Der Hygrometer wird an einem oben hinter der Glasplatte befestigten Haken in den Kasten gehängt, so daß seine Zeigerstellung durch die Glaswand beobachtet werden kann. Zwischen Hinterwand und Hygrometer wird nun von oben her ein Rahmen mit aufgespanntem und vollkommen durchnäßigtem Baumwolltuch eingeschoben. Wenn

dann nach 10 bis 20 Minuten der Zeiger sich auf 95% einstellt, so zeigt der Hygrometer richtig; andernfalls ist die Einstellung auf 95% mittelst eines kleinen Schraubenziehers an der oberen Regulierschraube zu bewirken. Diese Einregelung ist event. mehrmals hintereinander zu wiederholen, bis die Zeigerstellung konstant auf 95% bleibt. Selbstverständlich ist der Hygrometer, besonders auch die Haare an diesem, vor Einbringung in den Kasten von allen Unreinigkeiten zu befreien, wozu am besten ein feiner Pinsel sich eignet.

(Fortsetzung folgt.)

Neuzeitliche  
Hochleistungs-  
Maschinen zum  
SPULEN  
ZWIRNEN  
ZETTELN

# Schlafhorst

Patente

W. SCHLAFHORST & CO. \* M.-GLADBACH.



## Bücher- und Zeitungsrundschau.

**VDMA-Adreßbuch**, Verein deutscher Maschinenbauanstalten und seine Mitglieder, 1926. (DIN A 4. VII) 875 Seiten mit 1 Tafel. VDI-Verlag G. m. b. H. Berlin NW. 7. Preis in Ganzleinen gebunden RM 25.—

Der Gedanke, der den VDMA bei der Herausgabe dieses umfangreichen Adreßbuches geleitet hat, war der, daß es für den Käufer deutscher Maschinen im In- und Auslande zweckmäßig ist, in einem von der maßgebenden Spitzenorganisation zusammengestellten Buche das gesamte Adressenmaterial und alle sonst notwendigen Auskünfte in übersichtlich geordneter Weise vorzufinden. Die Briefanschriften, Telegrammadressen, Telephonnummern und Codes der erfahrenen Firmen sind im ersten Teile des Buches in alphabetischer Ordnung wiedergegeben, es folgen die Telegrammadressen mit den dazu gehörenden Firmenbezeichnungen, sodann das Verzeichnis der Wohnorte mit den Firmen, ein umfangreiches und wertvolles Bezugsquellenverzeichnis, alphabetische Verzeichnisse der Maschinen in 7 fremden Sprachen und zum Schlusse, in Gruppen geordnet, die Hersteller bestimmter Maschinen sowie Beschreibung und Abbildung von letzteren.

Wenn die vorgenannten Teile auch schon ein ungefähres Bild von dem Umfange und der Mannigfaltigkeit der deutschen Maschinenindustrie geben, so wird dieses Bild erst vervollständigt durch eine Einführung in die Organisation der deutschen Maschinenindustrie, welche dem Vorworte unmittelbar folgt. Das Buch bildet ein hervorragendes Werbemittel für die deutsche Maschinenindustrie, für alle jene aber, welche Maschinen kaufen, ein wertvolles Nachschlagewerk. Papier und Druck sind erstklassig. P.

Die neue Ausgabe des „Ungarischen Zolltarifes“ ist soeben erschienen. Sie enthält die heute geltenden autonomen und Vertrags-Zollsätze, wie

auch einzelne Zolltarifentscheidungen, Zolltariferläuterungen, Pfastergebühren usw., und zwar in ungarischer Sprache als auch in deutscher Übersetzung. Der Tarif ist ein unentbehrliches Hilfsmittel für unsere Exporteure nach Ungarn. Der Preis der ungarischen Ausgabe beträgt 40 Pengö, jener der deutschen Ausgabe 32 Pengö. Zu beziehen auch durch die *Tschechoslowakisch-ungarische Handelskammer, Prag I., Masarykovo náměstí číslo 4*. Notwendig ist die Angabe, ob die ungarische oder die deutsche Ausgabe erwünscht ist.

**Stiepels Geschäfts- und Kontor-Vormerkkalender 1928**, Verlag Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H. Reichenberg. Preis geb. Kc 15.—

Der VI. Jahrgang (1928) dieses vorzüglichen kaufmännischen Handbuches weist wiederum einen Inhalt auf, der diesem Nachschlagewerk seinen ständigen Platz auf jedem Schreibtische sichert. Aus dem Inhalte erwähnen wir: Kalendarium, Einnahmen- und Ausgaben-Tabellen, Jahresvormerk, Gedenktage, Zahlungstermine, Adressenvormerk, Posttarife, Maße und Gewichte, Lohnberechnungstabellen, wichtige Rechtsfragen zwischen Käufer und Verkäufer, wie man Buchforderungen eintreibt, Anmeldung von Forderungen im Ausgleichsverfahren; kaufmännische Gesetzeskunde, Handlungsgesetz, Auszug des Gesetzes über die Gewerbebehörde, Auszüge aus den Gesetzen über Patentrecht, Markenschutz, Musterschutz, Gesetz über Betriebsausschüsse, Sozialversicherungsgesetz, Gesetz über Prämien-Geschäfte, Wechselordnung, Pensionsversicherungsgesetz, die neuen Steuergesetze, kaufmännische Formulare, diplomatische Vertretungen, Konsulate, Paßämter, Münztabelle u. v. a. Das Buch sollte sich auch jeder Privatangestellte kaufen, weil es ihm in seinem Berufe von großem Nutzen sein kann.

## Sprechsaal.

### Fragen:

Frage Nr. 56. (Bronze zum Stempeln von Weißwaren.) Wie wird eine gute Bronze zum Stempeln von Weißware angerührt und welche Goldbronze entspricht allen Anforderungen?  
H. T.

Frage Nr. 57. (Unansehnliche Leisten bei Robbhaarfutterstoff.) Ich erzeuge Robbhaarfutterstoffe, einfache Kette Baumwollgarn und Robbhaar als Einschlag. Die Leisten schütteln jedoch viel aus, so daß die Ware unansehnlich ist. Welche Apparate oder Einrichtung ist zu empfehlen, um diesem Uebelstande abzuhelfen?  
V. S.

Frage Nr. 58. (Formen von Baskennützen.) Wie formt man Radio-kappen (Baskennützen)?  
P. B.

Frage Nr. 59. (Einzelheiten über die Verwendung des Lättsch'schen Drallapparates.) Wie findet man mittelst des Lättsch'schen Drallapparates die Ungleichheitsprozente bei Karden, Strecken- und Flyerlunten? Wie verringert man an den genannten Maschinen die so festgestellten Ungleichheiten?  
St. K.

Frage Nr. 60. (Vorbereiten von 36/1 Kammgarn für einwandfreies Verweben.) Wir versuchten 36/1 Kammgarn anstatt wie bisher 64/2 aus Merino B und AB-Wollen zu Popeline, 24 Fäden pro 1 cm, 4 Flügel, gesprungener Einzug, 12 Rohre pro 1 cm zu verweben. (Bei Anwendung von nur 8 Rohren pro 1 cm wurde die Ware rohrsteifig.) Es ergeben sich viele Schwierigkeiten, die Leistung ist zu gering wegen vieler Fadenbrüche. Mit feineren Drahtlitzten erzielen wir keinen besseren Erfolg. Das Garn wird mit 15 kg Kartoffelstärke und 5 kg Senegalim pro 150 l Flotte geschlichtet. Was kann Schuld tragen an unserem Mißerfolg? Werden am besten Draht- oder Zwirnlitzten verwendet? Kann es nicht auch vorkommen, daß die Schlichte zuviel ausgedrückt wird? An unserer Schlichtmaschine sind 2 Quetschwalzen.  
T. W.

### Antworten:

**Ausrüstung von Doublé-Kammgarnstoffen.** (Antwort auf Frage Nr. 55.) Da die Karoeffektäden aus Baumwolle sind, nehme ich an, daß ein Durchfilzen beim Waschen auf der Strangwaschmaschine nicht stattfindet, sondern eher durch zu starken Druck auf der Muldenpresse, Dekatur oder Presse. Falls jedoch ein Durchschlagen bzw. Durchfilzen beim Waschen auf der Strangwaschmaschine entsteht, so empfehle ich Ihnen, eine stark verdünnte Seifenlösung mit 3% Soda und einem Fettlöser (Tetrapol, Hexoran u. dgl.) zu verwenden. Sollte sich die Ware nach dem Waschen zu roh oder wenig wollig anfühlen, so empfehle ich Ihnen vor der Wäsche links und rechts eine leichte Passage auf der Kratzenrauhmaschine. Nach dem Waschen wird, wenn verlangt, schwach gummirt oder imprägniert, auf der Spannhalm- und Trockenmaschine getrocknet, wenn nötig noch ein Schnitt geschoren, leichte Filzmuldenpresse (Karoseite am Filz) gegeben und zur Finishdekatur gebracht, wo sie leicht, ohne Spannung in gerauhtem Mitlaufer gewickelt wird. Sollten die Karoeffekte trotz dieser Behandlung auf der rechten Seite durchgedrückte Glanzstreifen bilden, so ist schwach abzdämpfen, zu doublieren und in warme Späne mit zwei Preßplatten Belastung einzuschweren.  
S. R.

**Formen von Baskennützen.** (Antwort auf Frage Nr. 58.) Die Mützen, die ich bisher zu Gesicht bekam, haben ihre Form schon bei der Herstellung auf der Strickmaschine erhalten. Die Arbeitsweise ist eine ähnliche wie bei Fez, die von der Maschine kommen, anschließend einem Walkprozeß unterworfen werden, um auf die richtige Größe eingewalkt zu werden. Bei den Mützen darf allerdings der Walkprozeß nicht so weit getrieben werden, daß die Ware zu steif ausfällt.  
Ing. R.

# Lohnarbeit suchen und vergeben Sie mit Vorteil durch unser Blatt!



# Voigt. SPULMASCHINEN.

*Sämtliche Spul- und Winder-  
maschinen für Spinnerei,  
Weberei, Zwirneri, Näh-  
fadenfabrikation, Kunstseide-  
industrie und Kabelfabriken.  
Garnsengmaschinen.*

*Kunstseide-Spulmaschinen!*

*Rudolph Voigt  
Maschinenfabrik  
Chemnitz.  
Gegründet 1861.*

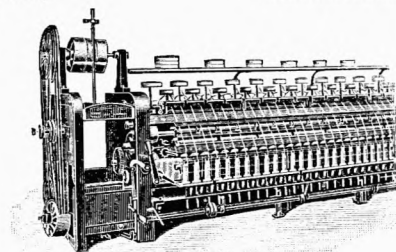
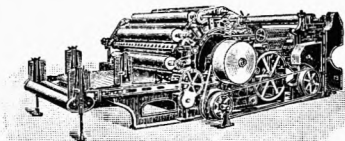
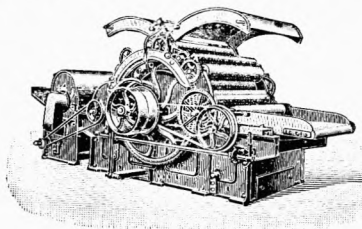
## G. JOSEPHY'S ERBEN

Maschinenfabrik und Eisengießerei

Gegründet 1851

**BIELSKO (POLN. SCHLESIEN)**

Arbeiterzahl 800



liefern in neuester, bewährtester Konstruktion und solidester Ausführung alle

**Maschinen für Wollwäscherei und Trocknerei**, u. zwar: Wollwaschmaschinen, Zentrifugen und Trockenmaschinen

**Vorbereitungsmaschinen**, wie Kunstwollreißer und Nachreißmaschinen, Reißwölfe, Klopfwölfe, Krempel- und Lockerwölfe, ferner alle

**Krempelassortimente** für Wolle, Baumwollabfall u. Vigogne, Teppiche, Decken, Shoddy u. Mungo

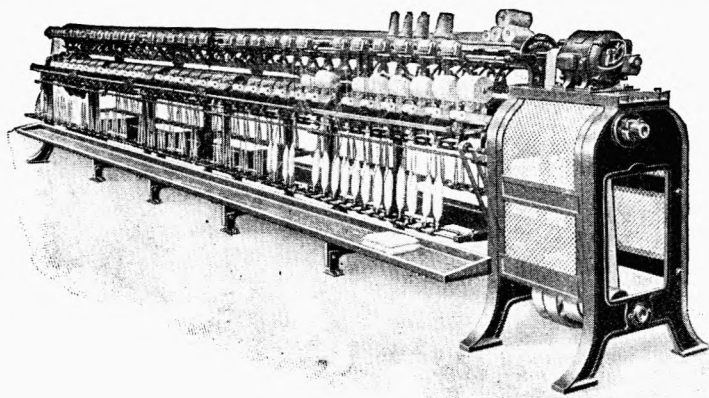
**Krempeln** für Filz, Hut- und Watafabrikation

**Spinnmaschinen**, wie **Selfaktoren**, **Ringspinnmaschinen**, **Dosenspinnmaschinen**

**Zwirn- und Spulmaschinen**

**Appreturmaschinen** für Wollwaren, wie Strangwaschmaschinen, Breitwaschmaschinen, Walken, Rauhmäschmaschinen in versch. Systemen, Dekatier-Einrichtungen, hydraul. Preßanlagen, Walzenpressen, Spannrahm- und Trockenmaschinen, Karbonisiermaschinen und Färbeapparate.

Vertreter für die Tschechoslowakische Republik: **Wilhelm Böhm, Reichenberg**, Bahnhofstraße, **G. A. Kraus, Asch**, **Berthold Kafka, Brünn**, Zeile 7. **Karl Josephy, Jägerndorf**.



# Victoria

*Kreuzspulmaschinen  
Kreuzfachmaschinen  
Garnsengmaschinen*

*usw.*

*Vollkommene Ausführung! Höchste Leistung!  
Auswertung langjähriger Facherfahrungen!*

*Dresdner Strickmaschinenfabrik*

*Jrmscher & Witte, Aktiengesellschaft, Dresden-N. 28*

*Abteilung: Spul- und Zwirnmaschinen*



## Weber & Co, Maschinenfabrik u. Gießerei, USTER, Schweiz.



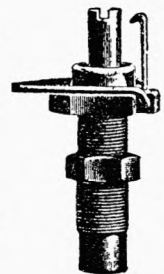
**SPINDELN** aller Systeme für Wolle-, Baum-  
wolle-, Jute- und Seide-Spinnerei und Zwirnerei

**Ersatzteile für Spindeln**

**Spinn- u. Zwirnringe — Guß- u. Blechhalter**

**Druckzylinder — Pressionen**

**Kannelierte Zylinder**



Vertreter für Tschechoslowakei, Österreich, Ungarn u. Jugoslawien: **E. Packpfeifer, Wien IX., Schwarzspanierstr. 4.**

# THOMAS BOLTON & SONS LIMITED

**MERSEY COPPER WORKS  
WIDNES.**

**ENGLAND.**  
Gegründet im Jahre 1783.

**SUTTON ROLLING MILLS  
ST. HELENS.**

Erzeugen und liefern

## KUPFERNE DRUCKWALZEN

**Kleider- und Tüchelwalzen** aus allerbestem Material, deren Druckoberfläche sich besonders für gravierte Dessins nach Zeichnungen in den feinsten Genres eignen. Für alle normalen und außergewöhnlichen Dimensionen und Bohrungen stehen uns Formen und Mandrills zur Verfügung. Anerkannt beste und solideste Ausführung.

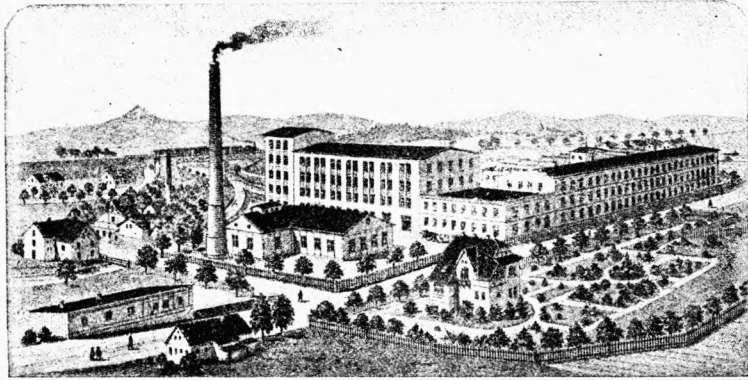
Generalvertretung für die Tschechoslowakische Republik und angrenzende Staaten:

**EDUARD KRAUS, Praha XII., Třída maršála Foche 29.**

Telephon 522-0-6.



**Heinrich Karrer, Alt-Habendorf** b. Reichenberg in Böhmen  
 und **HIRSCHBERG** in Preußisch-Schlesien.



Gegründet 1891.

**Älteste Kopsbleiche,  
 Kopsfärberei,  
 Spulerei u. Zwirnerei.**

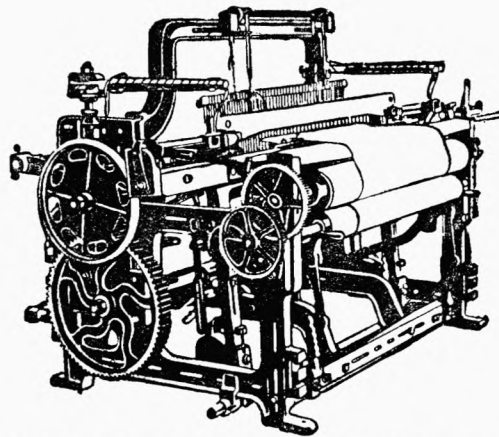
Spezialitäten:  
**Echtschwarz und garantiert  
 echte Inlet-Ausfärbungen.**

ZENTRALE:  
**PRAG-  
 SMICHOV**  
 KARTOUZSKA 204.

**EISENWERKE SANDAU**  
 • A • G •

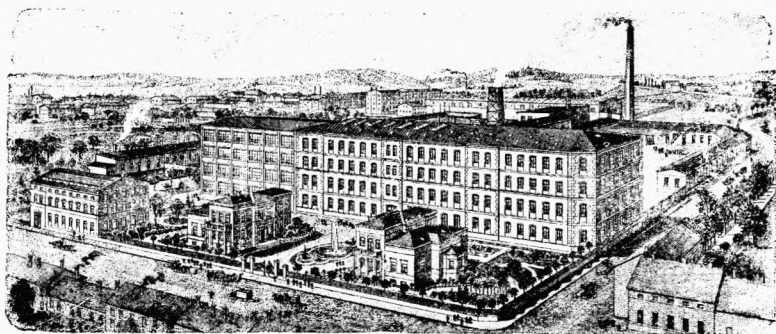
WERK:  
**SANDAU**  
 B. BÖHM. LEIPA  
 TSCHЕCHO-SLOWAKEI

**WEBSTÜHLE ABBER ART  
 REVOLVERSTÜHLE  
 AUTOMATEN  
 SCHAFTMASCHINEN  
 ZETTELMASCHINEN  
 SCHUSS-SPULMASCHINEN**



**KREUZSPULMASCHINEN  
 ZWIRN MASCHINEN  
 PAPIERHÜLSEN MASCHINEN  
 SCHUSSZÄHLER  
 NUTZEFFEKTMESSER  
 KETTENWÄCHTER**

Generalvertreter für die Tschechoslowakei: **Rudolf Schulhof, Prag-Smichov, Kartouzská 204.**

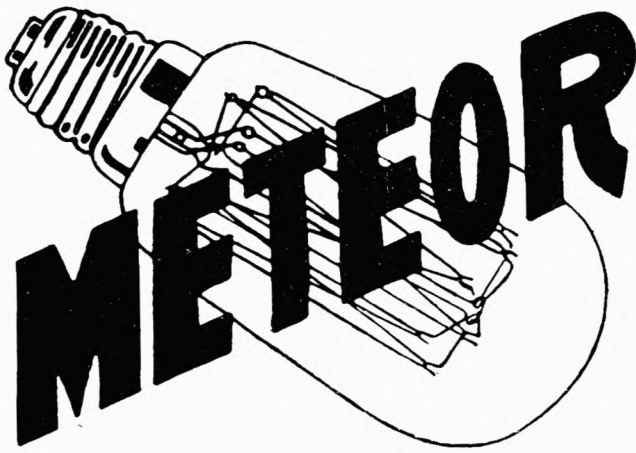


**ADOLF MÄNHARDT**

**BIELSKO-BIELITZ (Polen)**

Vereinigte Kratzenfabriken v. A. Herkners' Söhne,  
 Reichenberg und Adolf Mänhardt vorm. Haehnel,  
**Mänhardt & Co., Bielitz.**

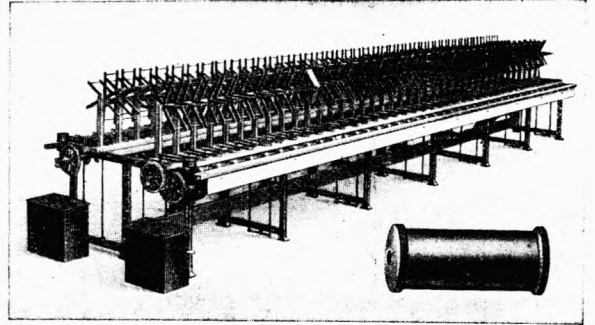
**Kratzen aller Art** für Schafwoll-, Kammgarn-, Vigogne-, Baumwollabfall- und Baumwollfeinspinnereien, Watta-  
 fabriken. Ferner Rau- und Appreturkratzen aller Art. — Alle Gattungen Kratzen auch in  
 der verbesserten Ausführung mit „Patent extra gehärteten Spitzen“. — Aufziehen von Kardendeckeln nach verschiedenen  
 Systemen. — Nachfräsen der Laufflächen und Köpfe der Gußdeckel. — Ferner Nitschelhosen und Florteilerriemchen.



die dreifach gehaltete  
**stoßfesteste Industrielampe!**

**Nordböhmisches Glühlampenfabrik**  
**Zimmer & Zschocke**  
Aussig a. E. (Tschechoslowakei)

**Gebr. Meyer, Maschinenfabrik, Barmen**



Kunstseide-Spulmaschine.

**SONDER-ERZEUGNISSE:**  
Hilfsmaschinen für Band-, Kordel-,  
Litzen- und Spitzenfabrikation

wie:

Präzisions-Spulmaschinen für die Bandfabrikation, Präzisions-Meßmaschinen für alle Verwendungszwecke für Hand- und Kraftbetrieb, Haspelmaschinen und Aufmachvorrichtungen aller Art, Garnhaspelmaschinen für Kunstseide, Baumwolle usw. mit automatischem Zählwerk.

Generalvertretung für die Tschechoslowakei:

**Ingenieurbüro**

**Ing. ADOLF MICHEL, vorm. Oscar Bachofner,**  
Telephon 756. **Reichenberg, Eisengasse 12/II.** Telephon 756.

**J. R. GEIGY A. G.**

**Basel (Schweiz)      Grenzach (Baden)**

Anilinfarben- und Extrakt-Fabriken

Gegründet 1764

Gegründet 1764



**Diphenylechtbraun GN extra**

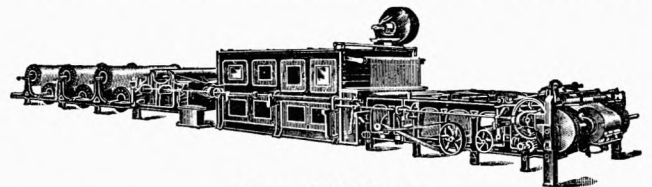
vorzüglich geeignet für  
Trikotagen und Strümpfe



Vertreter in allen wichtigen Industriezentren.

**Tattersalls Patent-  
Warmeluft-Trocken-  
Schlichtmaschine**

übertrifft alle anderen ähnlichen Systeme in  
Qualität und Quantität der Produktion.



**Spezialitäten**

In Lufttrocken-Schlichtmaschinen, Trommel-Schlichtmaschinen, Trockenmaschinen, Spulmaschinen, Zettelmaschinen, Sektional-Schermaschinen, Meß- und Legemaschinen, Webstühle, ein- und mehrspulig, für Baumwolle, Wolle, Leinen, Jute etc.

**N. V. Tattersall & Holdsworth's**  
Maschinenfabriken en Magazynen „De Globe“

Textilmaschinenfabrik,

**ENSCHÉDE (Holland).**

Zweigniederlassungen in: BURNLEY (England),  
GRONAU (Westfalen) u. ROTTERDAM (Holland).

Generalvertreter für die Tschechoslow.: Obering. Alfred Mohr, Reichenberg, Böhmen



**Eduard Elbogen,**  
Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.  
**Talkum**

aus 5 eigenen Gruben u. 4 eigenen Talkummahlwerken in überragend blütenweißer, reiner, glänzender Qualität;

**China-Clay**

der besten Marken zur Weißappretur und Kaolin zur Grauappretur; ferner Alabasterweiß, Asbest, Barit, Blanc fix, Magnesia, Pflanzengummi „Lallolin“, Bedeutendster Talkumproduzent Österreichs.

Lager in Prag, Wien, Berlin, Dresden, Frankfurt a. M., Mannheim usw.

Gegründet 1899.

Gegründet 1899.

**Schiff & Stern**

FABRIKEN IN:

**Brünn, Leipzig, Wien.**

Oekonomisierung von Dampfbetrieben, Rohrleitungen aller Art, Sonderheiten: Pat. Heißwasser-Kesselspeise-Anlagen, verbunden mit automatischer Kondenswasser-Rückleitung, Abdampfverwertung, Abdampfentöler, Dampfheizungen, Trocknungsanlagen etc.

**Noir réduit  
Essigsäures Chrom  
Textilöle**

spez. Unversalfenöl BC.  
**Dr. G. Eberle & Cie.,  
Stuttgart.**

Zweigniederl.: Bregenz-Hard, Öst.  
Lager in Königshof a. E.

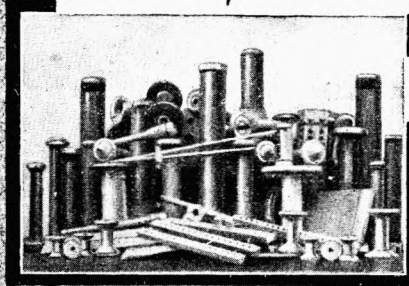
**ZACKENMUSTER-SCHNEIDEMASCHINE**



**MACH & FISCHER**  
MASCHINENFABRIK  
HRONOV nad METTAU

**Spulen- und Holzwaren  
Schafskarten** für die gesamte

**Textil-Industrie**  
in höchster Vollendung



**Anton Pohl**  
Pasek a/žser  
ČSR.

**ATELIERS**

**H. DUESBERG-BOSSON**

INGENIEUR — CONSTRUCTEUR

**VERVIERS (Belgien)**

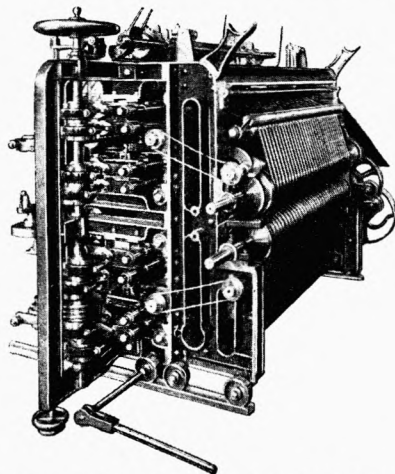
Gegründet im Jahre 1834.

Gegründet im Jahre 1834.

Maschinen für das Vorbereiten, Krempeln, Spinnen und Zwrinnen der Spinnstoffe.

**KOMPLETTE EINRICHTUNGEN VON SPINNEREIEN.**

Hochleistungsmaschinen den allerletzten Fortschritten der Technik entsprechend.



**Krempelsätze, Selfaktoren,**

Reißmaschinen, Klop- und Reißwölfe, Zwirnmaschinen.  
Kammgarn- und Halbkammgarnkrempeln.

**Filzmaschinen.**

KRATZENFABRIK, EISENGIESSEREI, PAPIERHÜLSENFABRIK  
unter der Firma:

**H. Duesberg-Bosson Fils,  
VERVIERS (Belgien).**

Generalvertreter:

**EMIL V. L. JANSSENS, WIEN, VII., Lerchenfeldergürtel 38/8-9. Tel. 34.8.14.**

Vertreter in den einzelnen Sukzessionsländern gesucht.

Sortierte, maschinenfertige  
**LUMPEN**

Knopf- und hakenfrei

für Kunstwoll-,  
Kunstbaumwoll-,  
Tuch-, Watte-,  
Polster- u. Pferde-  
decken-Fabriken

Moderne Carbonisier- und Färberei-Anstalt

Laufend über 3000 Tonnen Vorrat  
in 400 Standard-Sorten

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

Anc<sup>s</sup> Etabl<sup>s</sup> **VANBREUZE S. A.**

gegründet 1878 **BRÜSSEL** gegründet 1878



**EDUARD ESSER & CO.**  
G.M.B.H.  
**GÖRLITZ**

Musterfärbeapparat



Färbemaschinen Schermesser  
zahlreiche glänzende Anerkennungen  
aus allen Ländern der Welt.

**SOCIETE DES PRODUITS  
CHIMIQUES & MATIERES  
COLORANTES DE MULHOUSE.**

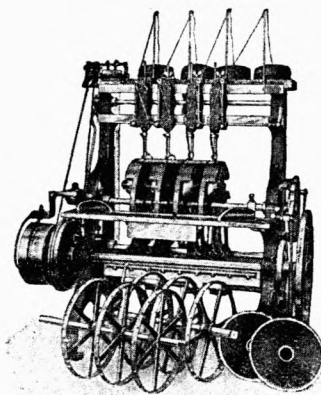
Rechtssitz Paris.

Aktienkapital: 12.000.000 Franken.  
Kaufmännische Direktion: 134. Avenue Leclerc, Lyon (Rhône).  
Telegrammadresse: INDUL—LYON.

- Anilin:** Öl und Salz.
- Diazotierbare Basen** für Baumwoll-Färberei u. -Druckerei;
- Beizenfarbstoffe für Kattundruck;**
- Pigmentfarben für Futterstoffdruck;**
- Ätzfarben** für Indigoblau und
- Reservefarben** für Anilinschwarz;
- Hydrosulfit - Ätzlacke;**
- Farben für Wolldruck;**
- Pigmentfarben für Papierdruck;**
- Beizen und Spezialprodukte:** Acetate, Lactate, Türkischrotöl usw.
- Tannine;**
- Vulpins,** Produkte für Pelzfärberei;
- Künstlicher Moschus.**

Vertreter für die Tschechoslowakei: „PROCOLOR“, Prag—Smichow, Nádražní tř. 34b. Teleph.: 4.439 (l. 740). Teleg.: Procolor-Smichow.  
Vertreter für Österreich: Dr. E. WEISS & Co., Wien I., Rosengasse 2. Telephone: 67-2-25. Telegramm: Drogenweiss.

**JACQUARD  
UND VERDOL**



- Kartenschlag- und Kopier-Maschinen
- Kartenbindemaschinen
- Schaft- u. Wechselkartenschlag- und Kopiermaschinen
- Schaft- u. Wechselkarten-Bindemaschinen für System Hattersley
- Klavatur-Kartenschlag-Maschinen

**Jacquard-Maschinen**  
**Liebscher & Sohn, Maschinenfabrik, Großschönau**  
(Sachsen).



Die berühmten Schlagriemen der  
**Tannerie de la Gironde**  
 in Gradignan bei Bordeaux (Frankreich).

Ausführung in Büffelleber, Rindleder mit  
 und ohne Haar, sofortige Lieferung ab  
 inländischem Lager!

Alleinverkauf: Karl Lederer, Tetschen a. E.  
 t. S. R.

**„Klingerit“**  
**beste Dichtung**  
 für höchsten Dampfdruck und überhitzten Dampf.  
**Nur echt!**  
 mit dieser Schutzmarke *Klingerit*

**Klingers Reflexions-  
 Wasserstands-Anzeiger**  
 Größte Betriebssicherheit.  
 Hauptlager bei Firma **JANUŠ & LINDNER,**  
**PRAG II., Rigovo nábř. 8.**

**Rich. Klinger Ges. m. b. H.,**  
 Gumpoldskirchen bei Wien.



**Heine**  
**Zentrifugen**

**Gebr. Heine Vierßen** Rhld.  
 Größte Zentrifugen-Fabrik Europas

**M. Pam & Co.,**  
 Papierspulen  
 und  
 Hülsenfabriken  
**bandskron**  
 t. S. R.

Filialfabriken:  
**Habelschwerdt**  
 mit eigener Papierfabrik,  
 Preuß.-Schlesien.



**Wenn** Sie Ihre Erzeugnisse, seien es **Tuch,**  
**Seide, Plüsch, Sammet, Leder,**  
**Strümpfe** oder **Trikotagen** mit **Namenszügen**  
 oder **Schutzmarken** versehen wollen, dann  
 verlangen Sie Muster meiner **Plättestempel.**

**FRITZ SCHAEFER, Nürnberg, Veillodterstr. 17.**



**Patent-Bureau Jul. Küster**  
**Textilingenieur**  
 (Praxis in Spinn-, Web- und Appret.)  
 110h Textilfachsch., Techn. Hochsch. u. Univ.)

Berlin-  
 Friedenau  
 Südwestkorso 9  
 Tel. Rheingau  
 4121 und 7318

25jähr. Erfolge in der Bearbeitung und Vertretung von **Patent-Muster-**  
**Markenschutz** und **Patent-Prozessen** im **In- u. Ausland** der **verschiedensten**  
 und **schwierigsten** Fachgebiete.

**Harnischfaden und  
 Karten-Bindeschnur**

fabriziert in allen Qualitäten  
 u. für jeden Verwendungszweck,  
**auch geflochten** die

Spezialfabrik  
**Max Hermann, Elsterberg i. V.**  
 Geschäftsgründung 1864.



# Wissen ist Macht!

Ein praktisches und nützliches  
**Weihnachts-Geschenk**  
 bereiten Sie sich durch die sofortige Bestellung eines guten  
**Buches.**

Für den Textilfachmann eignet sich hierzu vortrefflich die reichhaltige Fach-  
 literatur, die ihm Anregungen vermittelt und die Fachkenntnisse erweitert.  
**SCHREIBEN SIE UNS, WOFÜR SIE INTERESSE HABEN!**  
**WIR BERATEN SIE GERN BEI DER AUSWAHL DER BÜCHER!**

**Zeitschrift Wollen- u. Leinen-Industrie, Reichenberg, Böhmen.**



Fingetrage-  
fabrikmarke

# Schwedische Kratzen

Kardbeslag-fabriks  
Aktiebolaget,  
Åströköpings-Schweden



## Eisengarne

für alle Zwecke liefert prompt und billig

**Glanzgarntabrik G. m. b. H., Pulsnitz, Sa.**



Reduktion der Feuerversicherungsprämie

durch

## Hoffmann-Sprinkler-Anlagen

Höchster Prämienrabatt gewährt von allen Feuerversicherungsanstalten.



Hoffmann-Sprinkler Co. L<sup>td.</sup>

MANCHESTER-DURLACH (Baden).

Kostenanschläge und Auskünfte durch den Generalvertreter  
**J. GIEDION, Wien IX., Kollingasse Nr. 3.**

## BAUMSCHEIBEN, BLECHHÜLSEN,




## BREMSRINGE, KLEMMUFFEN

für Webereien und Schlichtereien.

Ferner **Reservoirs, Rohrleitungen u. Eisenkonstruktionen**  
aller Art liefert prompt und billig



Eisenwarenfabrik

### JOSEF HÜBNER, PILSDORF, P. Pilnikau, Böhmen.



Man verlange kostenlos Prospekt u. Spezialangebot.



A. Peukert

Musterzeichner

Königshain

bel Zittau i. S.

Entwürfe u. Patronen

Spezialität:

Jacquard-u. Damast

KLISCHEES  
AUTOTYPIEN  
STRICH-  
ÄTZUNGEN

liefern billigst und prompt  
in bester Ausführung

GEBRÜDER STIEPEL  
GESELLSCHAFT M. B. H.  
REICHENBERG.

## Anzeigen

finden durch unser Blatt  
*weiteste Verbreitung*  
≡ in Fachkreisen. ≡

## Northropspulen und Automatenspulen

beste Präzisionsarbeit, genau rundlaufend,  
liefert prompt

## Emil Adolff A.-G., Reutlingen.

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



## Ingenieurbureau für die gesamte Textilindustrie

Technische Beratungen ♦ Bau- und Reorganisationsobjekte  
Betriebsorganisation ♦ Kontrolle der Krait- und Wärmewirtschaft  
Schätzungen ♦ Vorschätzungen ♦ Revisionen.

Technischer Anwalt  
**Prof. Ing. Otto Reinhardt**  
Reichenberg in Böhmen.  
Fernsprecher Nr. 999/IV.

## Garndruck (Flammes)

in allen Farben, ein- oder mehrfarbig, auf Baumwolle, Schafwolle, Kunstseide und  
Frotté liefert die Firma  
**Franz Wöhle & Söhne,** Dampfbleiche, Färberei und Druckerei von Garnen in  
Neustadt bei Böhm. Leipa.



# Volkswirtschaftlicher Teil und Statistik.

## Nachfolgestaaten.

### Die Handelsvertragsverhandlungen mit S. H. S.

Von Dr. J. Walter (Reichenberg).

Die bereits vor mehreren Monaten eingeleiteten Verhandlungen der Tschechoslowakei wegen des Abschlusses eines Zolltarifübereinkommens mit S. H. S. sind über den Austausch der beiderseitigen Wunschlisten nicht hinausgekommen und obwohl immer wieder von Zeit zu Zeit die Nachricht durch die Zeitungen geht, daß in der nächsten Zeit die, eigentlich nie richtig in Gang gekommenen Verhandlungen wieder aufgenommen werden sollen, geschieht nichts, um die Verhandlungen wirklich in Fluß zu bringen.

Zu den bereits abgeschlossenen Zolltarifverträgen S. H. S. mit Italien und Österreich ist in der letzten Zeit noch der Vertrag mit Deutschland gekommen. Während also S. H. S. sogar mit Staaten, zu denen es nicht gerade in einem freundlichen, geschäftlichen Verhältnis steht, wie z. B. Italien, bereits seit langer Zeit Zolltarifverträge besitzt, ist es trotz der bestehenden engen politischen Freundschaft, die zwischen der Tschechoslowakei und S. H. S. besteht, nicht möglich, das bisher nur auf der *Meistbegünstigung* beruhende Handelsvertrags-Verhältnis durch einen *Zolltarifvertrag* zu ergänzen und zu vertiefen. Wohl hat die Tschechoslowakei auf Grund der ihr zustehenden Meistbegünstigung an den bisher von S. H. S. in den Verträgen mit anderen Staaten gewährten Ermäßigungen der jugoslawischen Zölle teil, doch genügen diese nicht, da sie naturgemäß auf die Bedürfnisse der betreffenden anderen Staaten abgestellt sind, ohne auf die besonderen Wünsche der Tschechoslowakei Rücksicht zu nehmen. Besonders das noch nicht ratifizierte Zolltarifübereinkommen zwischen S. H. S. und *Deutschland* vom 8. Juni d. J. bringt für die Exportinteressen der Tschechoslowakei nur wenige Vorteile, insbesondere sind die der *Textilindustrie* eingeräumten Erleichterungen nur sehr gering, da der neue Vertrag außer einer auch nicht weitergehenden Ermäßigung des Zolles für Strümpfe im Gewichte von 700 g und mehr für das Dutzend Paare von 450 auf 400 G.-Din., für solche im Gewichte bis 700 g von 650 auf 560 G.-Din. nur Bindungen bereits bestehender Vertragszölle für Wollgewebe, Seidenbänder und Wachleinwand vorsieht. Und doch hat gerade die *tschechoslowakische Textilindustrie* an dem jugoslawischen Absatzmarkte das *größte Interesse* und erwartet daher von dem Abschlusse des neuen Zolltarifvertrages mit S. H. S. eine ausgiebige Ermäßigung der jugoslawischen noch immer außerordentlich hohen Zölle für Textilien.

Die kürzlich erschienene jugoslawische Übersicht des Außenhandels von S. H. S. gibt, wenngleich die Ergebnisse der jugoslawischen Außenhandelsstatistik auf unbedingte Richtigkeit keinen Anspruch erheben können, doch einen guten Überblick und die *Entwicklung unserer Ausfuhr nach S. H. S.* und ihr Verhältnis zu den übrigen Staaten.

Zunächst erfährt man aus dieser Zusammenstellung, daß *unsere Ausfuhr* nach S. H. S. mit 187% an *zweiter Stelle* steht und nur von Österreich mit 2008% übertroffen wird. Sie ist jedoch in den Jahren 1924 bis 1926 von 1649 auf 1558 und 1427 Mill. Din. oder in Prozenten von 20'07 auf 17'81 und 18'70 gefallen, während sich die Ausfuhr *Österreichs* dem Werte nach auf ziemlich gleicher Höhe hält (1625, 1604, 1532 Mill. Din., in Prozenten 19'77, 18'33, 20'08). *Italien* hat zwar noch die dritte Stelle behauptet, doch ist seine Ausfuhr von 1687 Mill. Din. (20'52%) auf 1644 Mill. Din. (18'78%) auf 1054 Mill. (13'82%) gesunken, während die *deutsche* Ausfuhr sich in dem gleichen Zeitraume von 68'2 Mill. Din. (8'3%) auf 918 Mill. (12'03%) gestiegen ist.

In der jugoslawischen *Ausfuhr* steht dagegen nach wie vor *Italien* mit 1560 Mill. Din. oder 25'07% an erster Stelle, dem *Österreich* mit 1609 Mill. 20'59% und an dritter Stelle die *Tschechoslowakei* mit 938 Mill. = 12'01% folgten, wobei sich die letztere von 937 auf 12'01 gehoben hat.

Über die *Textileinfuhr in Jugoslawien* und den Anteil der wichtigsten Staaten an dieser unterrichtet die nachstehende Zusammenstellung:

Einfuhr von Textilien in S. H. S. im Jahre 1926.

	Gesamtmenge in t	Gesamtwert in Mill. Din.	Davon aus							
			Tschechoslowakei		Österreich		Italien		Deutschland	
			Menge in t	Wert in Mill. Din.	Menge in t	Wert in Mill. Din.	Menge in t	Wert in Mill. Din.	Menge in t	Wert in Mill. Din.
Baumwolle . . . . .	21'334	1.508	6'517	545	3'052	235	6'891	395	0'404	55
Flachs . . . . .	7'883	163	1'861	54	1'619	33	1'908	33	0'333	9
Wolle . . . . .	4'331	661	1'355	232	1'053	173	0'803	79	0'307	58
Seide . . . . .	0'442	203	0'087	15	0'160	81	0'072	22	0'003	21
Zusammen . . . . .	33'990	2.535	9'770	846	5'884	522	9'674	529	1'112	143

Daraus geht hervor, daß die *tschechoslowakische* Einfuhr an Textilien ungefähr ein *Drittel* der Gesamteinfuhr an Textilien ausmacht und mit einem Werte von 846 Mill. Din. weitaus an *erster Stelle* steht. In weitem Abstände folgen erst Italien mit 529, Österreich mit 522 und Deutschland mit 143 Mill. Din.

Ähnlich ist das Verhältnis für die Einfuhr der wichtigsten Artikel, das sind *Baumwoll-, Woll- und Leinengewebe*. So wurden 1926 in Jugoslawien eingeführt:

Baumwollgewebe

	mehr als 120 g auf 1 m <sup>2</sup>	im Gewichte von 60-120 g pro 1 m <sup>2</sup>	unter 60 g auf 1 m <sup>2</sup>
insgesamt . . . . .	784 Mill. Din.	193 Mill. Din.	20 Mill. Din.
davon aus			
Tschechoslowakei . . . . .	390 .. ..	72 .. ..	3'6 .. ..
Italien . . . . .	220 .. ..	43 .. ..	1'2 .. ..
Österreich . . . . .	84 .. ..	30 .. ..	2'6 .. ..
Schweiz . . . . .	—	—	5'3 .. ..

Wollgewebe

	über 70 g	von 500-700 g	von 300-500 g	unter 300 g
insgesamt . . . . .	24 Mill. Din.	69 Mill. Din.	164 Mill. Din.	267 Mill. Din.
davon aus				
Tschechosl. . . . .	9 .. ..	43 .. ..	65 .. ..	84 .. ..
Italien . . . . .	5 .. ..	8 .. ..	30 .. ..	29 .. ..
Österreich . . . . .	3 .. ..	8 .. ..	22 .. ..	78 .. ..
England . . . . .	0'6 .. ..	2'2 .. ..	12 .. ..	12 .. ..

Leinengewebe

	bis 18 Fäden in Kette und Schuß auf 1 cm <sup>2</sup>	18-36 Fäden in Kette und Schuß auf 1 cm <sup>2</sup>	36-60 Fäden in Kette und Schuß auf 1 cm <sup>2</sup>
insgesamt . . . . .	12 Mill. Din.	15'3 Mill. Din.	9 Mill. Din.
davon aus			
Tschechoslowakei . . . . .	0'6 .. ..	11'7 .. ..	7'3 .. ..
Italien . . . . .	0'3 .. ..	1'6 .. ..	0'2 .. ..
Österreich . . . . .	0'4 .. ..	1'4 .. ..	1' .. ..

Diese Ziffern zeigen mit aller Deutlichkeit, welche *große Bedeutung* der jugoslawische Markt für den Absatz unserer Textilien hat und wie berechtigt die Wünsche unserer Textilindustrie, die auf eine Ermäßigung der noch immer außerordentlich hohen jugoslawischen Zölle abzielen, sind. Wenn die jugoslawische Einfuhr an Textilien trotz der bestehenden hohen Zölle sehr bedeutende Mengen und Werte erreichte, so beweist dies, daß in Jugoslawien ein außerordentlich dringender Bedarf an Textilien ist, den die erst im Entstehen begriffene heimische Industrie nicht im entferntesten, weder der Menge noch der Güte nach, zu decken vermag. Würden aber die Zölle in angemessener Weise ermäßigt werden, so würde der Konsum, der infolge der hohen Belastung durch die Zölle außerordentlich gedrosselt wird, bedeutend steigen und sich die Einfuhr dementsprechend heben, wovon in erster Linie *unsere* Textilindustrie, die mit den Bedürfnissen des jugoslawischen Absatzmarktes auf das beste vertraut ist, den Nutzen haben würde.

Leider sind die Aussichten für die Durchsetzung dieser Forderungen keine günstigen, und zwar hauptsächlich deshalb, weil wir Jugoslawien bei seinen Forderungen, die naturgemäß fast ausschließlich auf *agrarischem* Gebiete liegen, nur wenig entgegenkommen können. Die unglückliche Fassung des Gesetzes vom 22. Juni 1926, Nr. 109 d. Slg. d. G. u. Vdg., mit welchem die landwirtschaftlichen Zölle wieder eingeführt und gleichzeitig das Mindestmaß festgestellt wurde, unter das die Zölle für die wichtigsten dieser Artikel, wie Getreide, Mehl, Vieh und Schweinefett auch im Vertragswege nicht ermäßigt werden können, schließt es aus, daß Jugoslawien hier weiter entgegengekommen werden kann. Da aber Jugoslawien die Minimalzölle, die auch im tschechoslowakisch-ungarischen Verträge gebunden sind, bereits auf Grund der *Meistbegünstigung* genießt, so hat es begrifflicherweise derzeit kein oder nur ein sehr geringes Interesse, *überhaupt einen Tarifvertrag mit der Tschechoslowakei* abzuschließen. Solange bei uns diese Bindung durch das oben angeführte Gesetz besteht, werden wir trotz aller bestehenden politischen Freundschaft mit Jugoslawien kaum zu einem befriedigenden Zolltarifvertrage kommen können.

**Die beste Empfehlung ist ein Inserat in unserem Fachblatte!**

**DAQUA**-Luftbefeuchtung

**Danneberg & Quandt**  
Installations-Abteilung  
Berlin-Lichtenberg.

**Neumusterung in Damenkleiderstoffen.** Besonders für reinwollene Kostümfabrikanten ist jetzt größere Nachfrage vorhanden. Man bevorzugt diese in farbigen, meistens kleingemusterten Blockkaros mit dazu passenden einfarbigen Geweben. Vereinzelt gelangen auch Phantasiekaros in recht zarter Ausführung zur Vorlage. Die Kostümfabrikanten fanden im Herbst in geringerer Maße Aufnahme, konnten sich aber damals nicht so recht durchsetzen. Gegenwärtig hat man sie aber in Form weicher Streichgarnmischungen ausgeführt, und zwar in der Hauptsache in Grau, Beige und modelfarbig, auch zarte Lachs- und Sandfarben sind in den Sortimenten vertreten. Die hellfarbigen Kasha-Composés werden sowohl in glatten Mischungen als auch in kleinen Block- und Gitterkaros gemustert, die im Grundtone mit den glattgemusterten Geweben übereinstimmen. Unter den Kostümfabrikanten befinden sich auch Blockmusterungen in Ketten- und Schußkörper in der Art wie Fig. 1 und 2 veranschaulichen. Außer Streichgarn

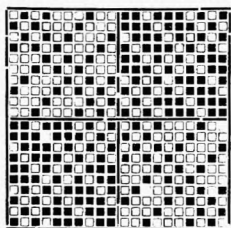


Fig. 1.

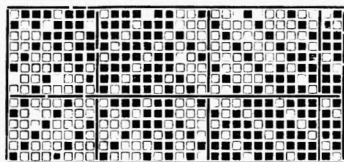


Fig. 2.

kommen hier auch Kammgarnewebe in Betracht; es ist zu erwarten, daß man sich bei diesen gangbaren Artikeln nicht nur auf quadratische Formen und Blockkaros beschränken wird, sondern die Musterung auch auf rechtwinklige Figurenbildungen, Dreiecke und schließlich auch auf schattierte Blocks oder Bindungen ausdehnt. Man hat es hier mit einer dezenten Modifikation zu tun; beim Herstellen neuer Muster wird man zarte Farbkombinationen in angenehmer Verteilung mit soliden Bindungen zu eleganten Mustern vereinen müssen, wenn der Artikel nicht von seinem bisherigen Niveau verdrängt werden soll.

In anderen gemusterten garnfarbigen Artikeln nehmen buntfarbige Kleiderstoffkaros mit kleinen Effektbildungen eine beachtenswerte Stellung ein und als ein weiterer neuer Artikel können die Freskogewebe Erwähnung finden. Sie sind insofern neu, als man sie in leichten Qualitäten als wirkliche Frühjahrsstoffe einführt.

Die Musterung erstreckt sich nicht nur auf glatte, zweifarbige Moulinégewebe aus Effektwirnen, sondern auch auf kleine Karos in Form von kleinen Block- und Phantasiegemustern. Es handelt sich nicht allein um baumwollene Gewebe, die aus Moulinéfriségarnen erzeugt werden, sondern auch um Halbwoollerzeugnisse, die auch in roh gewebt und im Stück gefärbt werden. Allerdings muß man dann Farbstoffe und Färbverfahren so wählen, daß nur das eine Material — entweder die Wolle oder die Baumwolle — gefärbt wird und das andere ungefärbt bleibt. Durch dieses Verfahren lassen sich sehr schöne, gleichmäßige Gewebe herstellen. Allerdings können die Freskogewebe auch garnfähig fabriziert werden. Als besondere Neuheit sind Freskogewebe zu erwähnen, die als helle oder weiße Fäden Kunstseide enthalten. Man könnte nun solche Gewebe in der Musterung weiter variieren, indem man Karos herstellt, und zwar neben einem Block aus reinem Baumwoll-Friségarn einen Block aus kunstseidelhaltigem Frisé-garn stellt. Dadurch würde der eine Block durch den Glanz der Kunstseide weit besser hervortreten als der in reiner Baumwolle gehaltene Block, und man erhält ein weiteres neues Genre. Als Musterung dürften sich die gegenwärtig beliebten Blockkaros eignen. Soll nicht so viel Kunstseide in das Gewebe kommen, dann kann man auch Balkenkaros benützen, die dem Blockkaro nahestehen und vereinzelt auch in den modernen Kasha-Composés zu finden sind. Eine weitere aussichtsreiche Musterungsmöglichkeit besteht für Wollgewebe und auch für die Freskos in der Herstellung solider Ombrémuster. Diese Richtung kann man vereinzelt auch in Wollgeweben vorfinden. Es läßt sich allerdings noch nicht viel über die Aufnahme dieser Musterungsart sagen, aber immerhin ist sie in besseren Geweben anzutreffen und von da aus wird sie gern in andere übernommen.

## Kistenbretter Brennholz, Sägespäne, Kistenteile und Wickelbrettchen

liefert ab beliebige Station

Krbec & Příbyl, Dampfsägen und Holzwerke Česká Třebová. Telefon 14.

**Die tschechoslowakische Tuchkonvention.** Über das 6. Geschäftsjahr liegt uns der Bericht vor. Aus demselben entnehmen wir, daß die Tuchkonvention mit wenigen Ausnahmen nunmehr alle bedeutenden Firmen der Tuchindustrie, der Plüsch-, Krimmer- und Stückfärberei umfaßt. Der Zweck der Vereinigung ist die Regelung der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen, die im laufenden Jahre eine Abänderung erfahren haben, und zwar gelten die neuen Verkaufsbedingungen für alle Warenlieferungen, die seit dem 1. April 1927 getätigt wurden. Die Bestimmungen lauten:

„Fakturen vom 1. bis 15. eines Monats valutieren per 15., jene vom 16. bis letzten per Ende des betreffenden Monats. Die Bezahlung hat 60 Tage vom Tage der Valutierung netto Kassa zu erfolgen. Falls der Verkäufer ausdrücklich zustimmt, kann auch Zahlung durch Akzept vereinbart werden, und zwar entweder a) durch ein spesenfreies Akzept mit  $\frac{1}{4}\%$  Zuschlag auf den Fakturenbetrag, das am 90. Tage nach Valutierung fällig ist, oder b) durch ein spesenfreies Akzept, das 120 Tage nach Valutierung fällig ist, mit einem Zuschlage in der Höhe der offiziellen Bankrate für die Zeit vom

60. bis 120. Tage. Diese Akzente müssen auf Bankplätze lauten und spätestens am 8. Tage nach Valutierung im Besitze des Verkäufers sein. Für die Annahme von Rimessen gelten dieselben Bedingungen wie für Akzente. Für Vorauszahlungen (nach Lieferung bezw. Erhalt der Faktura) werden 15% Zinsen vergütet. Bei verspäteter Zahlung sind Verzugszinsen in der Höhe von 3% über der Bankrate ab Verfalltag zu entrichten.“

Die Durchführung des Konditionsübereinkommens obliegt folgenden Gruppen: *Allgemeiner Deutscher Textilverband in Reichenberg, Verband der Industriellen von Jägerndorf und Umgebung in Jägerndorf, Verband der Wollwarenfabriken Nordmährens in Neutitschein, Verein tschechoslowakischer Textilindustrieller (Spolek československých průmyslníků textilních), Wollsektion Prag, und Verein der Wollindustriellen Mährens in Brünn.*

Zur Entscheidung von Streitigkeiten sind Schiedsgerichte vorgesehen, für welche die einzelnen Ortsgruppen die Mitglieder namhaft machen. Im Falle nicht rechtzeitiger Zahlung sieht die Konvention die Zession der Forderungen an die zuständigen Gruppen vor. Insgesamt wurden im sechsten Geschäftsjahre 1487 Zessionen mit einem Gesamtbetrage von K $\check{c}$  9.753.793 durchgeführt. Von den zedierten Forderungen wurden 235 mit einem Betrage von K $\check{c}$  1.610.166 eingeklagt.

**Postalisches.** Nach einer Kundmachung des *Ministeriums für Post und Telegraphen* vom 31. Oktober 1927 dürfen ab 1. Dezember 1927 im inländischen Verkehre auch unbezahlte Postpakete aufgegeben werden. Ausgenommen davon sind Eil- und dringende Pakete, Pakete der Flugpost und Retourpakete. Wenn 2 oder 3 Pakete mit einer Postbegleitadresse aufgegeben werden (Bestimmungen Z. 59/1925 des Anzeigers des Ministeriums für Post und Telegraphen, sachlicher Teil Z. 32), müssen alle Pakete bezahlt oder unbezahlt aufgegeben werden. Das Aufgabepostamt belastet jedes unbezahlte Paket mit einer Nachzahlung im Ausmaße der Zahlung für ein bezahltes Paket dieser Art, dieses Gewichtes und dieser Ortsbestimmung und außerdem mit einem Zuschlage von 1 K für die unbezahlte Aufgabe. Dieser Zuschlag haftet auf dem unbezahlt aufgegebenen Pakete auch bei seiner Sendung und Rücksendung und ein neuer Zuschlag wird dabei nicht eingehoben. Der Zuschlag für die unbezahlte Aufgabe ist nicht zu zahlen für Pakete, die durch von der Postgebühr befreite Ämter an Adressaten aufgegeben werden, die der Postgebühr unterliegen.

**Stempelung der Ansuchen um zollermäßigte Einfuhr von Maschinen.** Da in der Praxis vielfach Unsicherheit bestand, wie die Ansuchen um zollermäßigte Einfuhr von Maschinen zu stempeln sind, hat der *„Deutsche Hauptverband der Industrie“* eine authentische Auskunft bei der Finanzlandesdirektion Prag angesucht und erhielt im Wege der Finanzbezirksdirektion in Komotau den Bescheid, daß solche Gesuche mit 5 K für den Bogen und die Beilagen mit 1 K zu stempeln sind.

**Lohnbewegung.** Brünn. In der am 3. d. M. abgehaltenen Beratung der Vertreter der Brüner Wollindustrie mit den Gewerkschaften wurde seitens der Vertreter der Wollindustriellen eine Erhöhung der bisher gewährten Vierteljahrszulage in den einzelnen Kategorien von 50, 100 und 125 K auf 73, 146 und 185 K angeboten. Nach Befragung der Vertrauensmänner wurde am 5. d. M. der Vorschlag angenommen und der Konflikt für beendet erklärt. Die Bestimmungen des Einheitsvertrages bleiben unverändert; der Vertrag wird auf ein halbes Jahr prolongiert und ist von da ab immer vierteljährlich kündbar.

Prag. Der Kollektivvertrag der ostböhmisches Textilindustrie (Textil-Sdružení) wurde gekündigt.

Reichenberg und Rumburg. Am 2. d. M. fand die Fortsetzung der Verhandlungen statt. Die Industrie erhöhte ihr bei den letzten Verhandlungen gegebenes Angebot auf 200, 180, 160 und 140 K, wobei die übrigen Voraussetzungen unverändert bleiben sollen. Da auf Grund dieses Angebotes eine Erledigung der Frage noch nicht gefunden werden konnte, wurden die Verhandlungen auf Mittwoch den 9. November vertagt. Am genannten Tage wurde neuerlich verhandelt. Es wurde ein erhöhtes Angebot den Gewerkschaften vorgelegt, welche letztere jedoch keinen Willen zu meritorischen Verhandlungen aufbrachten. Die Vertreter der Industrie machten hierauf ein letztes Angebot und gaben gleichzeitig nachstehende Erklärung ab: „Die Gewerkschaften haben uns auf das dritte, neuerlich erhöhte Angebot der Industrie, welches seitens dieser als Verhandlungsbasis gedacht war, dem Wesen nach zwei verschiedene Erklärungen vorgelegt. Die Antwort der Sektion der Textilarbeiter ist nichts anderes, als eine kurze Ablehnung der wiederholten Angebote der Industrie und nimmt in keiner Weise zu unserem letzten Angebote, geschweige denn zu dessen einzelnen Punkten meritorisch Stellung. Sie erklärt nur am Schlusse, daß sie die ganze Angelegenheit nunmehr der Arbeiterschaft vorlegen werde und will die Industrie bereits jetzt schon für einen schweren Konflikt in der nordböhmisches Industrie verantwortlich machen.“

Ohne daß wir zu dieser Erklärung weiter Stellung nehmen wollen, müssen wir nur in diesem Zusammenhange ausdrücklich feststellen, daß wir in dieser Erklärung, welche nach einer sechsstündigen Beratung abgegeben wurde, selbst bei günstigster Beurteilung von einem Friedenswillen nichts finden können.

Die Erklärung der koalitierten Verbände nimmt zwar zu den einzelnen Punkten unseres Angebotes auch nicht Stellung, bietet uns aber doch die Möglichkeit, uns zur vorliegenden Lohnfrage nochmals meritorisch zu äußern, wenn auch in beiden Erklärungen mit keinem Worte der Wunsch nach Weiterführung der Verhandlungen zum Ausdruck kommt.

Da Sie, wie Sie uns mitteilten, nunmehr die ganze Lohnfrage der Arbeiterschaft zur Entscheidung vorlegen wollen, halten wir uns, da wir gleichfalls den Ernst der Lage nicht verkennen, für verpflichtet, Ihnen, bevor wir die heutigen Verhandlungen schließen, all das mit auf den Weg zu geben, wozu wir von unseren Auftraggebern ermächtigt wurden.

Wir ersuchen Sie, bei Ihren Berichten dieses Angebot der Arbeiterschaft vorzulegen und uns dann mitzuteilen, ob wir unter dieser Voraussetzung die Verträge abschließen können oder nicht. Die Industrie ist sich bewußt, daß dieses Angebot dermaßen weitgehend ist, daß es den Abschlüssen der letzten



Zeit in der Tschechoslowakei zumindest entspricht und daß daher die Industrie im vollen Verantwortungsgefühl der weiteren Entwicklung der Lohnfrage ruhig entgegensteht."

Die Textilindustrie ist bereit, bei Aufrechterhaltung der übrigen Voraussetzungen den Arbeitern eine in drei gleichen Raten auszahlabare Aushilfe zu bezahlen und zwar: Arbeiter über 21 Jahre männlich K<sup>ö</sup> 300.—, weiblich K<sup>ö</sup> 270.—, Arbeiter unter 21 Jahren männlich K<sup>ö</sup> 210.—, weiblich K<sup>ö</sup> 180.—. Für Friedland soll diese Aushilfe betragen: Arbeiter über 21 Jahre männlich K<sup>ö</sup> 360.—, weiblich K<sup>ö</sup> 330.—, Arbeiter unter 21 Jahren männlich K<sup>ö</sup> 270.—, weiblich K<sup>ö</sup> 240.—.

Wie wir erfahren, besteht bei den Gewerkschaften Neigung, ihre Forderungen durch einen Streik zu erzwingen.

**Streiks und Aussperrungen im September 1927.** Wie das Statistische Staatsamt bekannt gibt, fanden im September 1927 insgesamt 36 (im August 41) Streiks, hievon 29 (31) einzelne und 7 (10) kollektive Streiks in 711 (770) Unternehmungen statt. In den betroffenen Unternehmungen waren 20.272 (36.534) Angestellte, von denen 13.682 (16.305) streikten und 85 (386) auf Grund des Streikes nicht arbeiteten. Die Streikenden versäumten 156.710 (179.326) Arbeitstage und verloren an Löhnen 5.363.719 (5.988.034) Kronen. Die Nichtarbeitenden versäumten infolge des Streikes 1278 (1984) Arbeitstage und verloren an Lohn 58.667 (73.861) K. Insgesamt betrug im September 1927 der Verlust an Arbeitstagen 157.988 (181.310) und der Lohnverlust 5.422.863 (6.061.895) K. Nach Gewerkeklassen entfällt je 1 Streik auf die Maschinenerzeugung, Apparate- und Instrumenten-Erzeugung usw. (200 von den Streikenden versäumte Arbeitstage) und auf die graphischen Gewerbe (die Zahl der versäumten Arbeitstage liegt nicht vor), 2 Streiks auf die Landwirtschaft (560), je 3 Streiks auf die Holzwarenindustrie und auf die Bekleidungsindustrie, je 4 Streiks auf die Glasindustrie und auf die Metallindustrie, 5 Streiks auf die Textilindustrie, 6 Streiks auf die Bauindustrie und 7 Streiks auf die Stein-, Ton- und keramische Industrie. Was die Forderungen der Streikenden in 18 Streiken anbelangt (7 Streiks hatten einen teilweisen Erfolg, 7 einen negativen und 4 einen bis jetzt nicht bekannten Erfolg), bei 2 Streiks die Nichterabsetzung der Löhne (teilweiser Erfolg), in 5 Streiks die Nichtentlassung von Angestellten (in 2 Fällen positiv, in einem Falle teilweiser und negativer Erfolg) und in 4 Fällen Streikverhandlungen, Einhaltung und Anerkennung der Arbeitsverträge (3 Fälle mit teilweisem Erfolg, 1 Fall unbekannt), in 2 weiteren Fällen waren die Forderungen anderer Natur (mit negativem Erfolg), und endlich in 4 Fällen sind die Forderungen bis jetzt unbekannt. Der Ausgang der Streiks war in 2 Fällen für die Angestellten im ganzen positiv, in 13 Fällen teilweise, in 11 Fällen negativ und in 10 Fällen bis jetzt unbekannt. Aussperrung zeigte sich eine, und zwar kollektive im Baugewerbe in etwa 10 Unternehmungen.

**Rückgang des österreichischen Exportes in Baumwollgarnen nach Deutschland.** Seit dem Inkrafttreten des deutsch-französischen Handelsvertrages wird der deutsche Baumwollgarnkonsum mit äußerst niedrigen Angeboten französischer Spinner überhäuft, die während des vertragslosen Zustandes nicht mit konkurrieren konnten, nunmehr aber denselben Zoll wie Österreich genießen. Französische Offerten sind tiefer gehalten als die österr. Exportpreise, welcher Umstand die österreichische Ausfuhr unterbindet. Man nimmt an, daß die französischen Spinner ihre Angebote nicht lange aufrecht erhalten können, nachdem die Preise als verlustbringend bezeichnet werden müssen.

**Winke für den Export.** Deutsches Reich. Das tschechoslowakische Konsulat in Düsseldorf berichtet:

Wir konnten feststellen, daß die hiesigen Textilfirmen, speziell in der letzten Zeit, großes Interesse an Textilwaren tschechoslowakischer Provenienz mit allen hier einschlägigen Artikeln bekundeten. Es handelt sich hier um alle Sorten von Garnen, Zephyre, Trikoline, Schuh-Phantasiestoffe, Baumwollwaren usw., die wegen ihrer hervorragenden Qualität zur Einfuhr nur aus der Tschechoslowakischen Republik in Betracht kommen. Wie uns bekannt wurde, führten unsere meisten Vermittlungen zur Tätigkeit von großen Geschäften. Ein Kapitel, das der Wichtigkeit wegen zu erwähnen wäre, ist, daß hiesige große Firmen sich damit befassen. Vertretungen von großen tschechoslowakischen Textilfirmen zu erhalten. Nach unserer Ansicht wäre hier hauptsächlich Augenmerk darauf zu richten, daß tschechoslowakische große Firmen sich damit befassen würden, für das Rheinland und Westfalen Spezialvertretungen zu schaffen, da an den hiesigen Orten mit Ausnahmen eigentlich sehr wenige Vertretungen sich befinden.

Weiters wäre es sehr für diese Industrie vorteilhaft, wenn durch das hiesige Konsulat ein ständiges Musterlager für tschechoslowakische Textilwaren jeder Art unterhalten werden würde, was bestimmt zu einer noch intensiveren gegenseitigen Handelsbeziehung Anlaß geben könnte. Wir stellen uns diese Sache so vor, daß große Textilfirmen der Tschechoslowakei, seien es Garnfirmen, Stofffirmen, Firmen von Fertigfabrikaten, durch Vermittlung der dortigen Handelskammern an uns gut zusammengestellte Musterkollektionen übermitteln, welche wir in unseren Räumen zur Besichtigung der Interessenten auflegen würden. Natürlich müßten die Preise so kalkuliert sein, daß Zoll inklusive Fracht bereits in Verkaufspreise einbegriffen wäre. Für Verbreitung dieser kleinen Musterausstellung zur Besichtigung würde durch Inserate sowie Verständigung der diversen Interessenten schon Sorge getragen werden.

Rohnessel ist ein Artikel, der hauptsächlich aus der Tschechoslowakischen Republik zur Einfuhr gelangt. Vor einigen Tagen wurde durch einen großen Konzern ein Abschluß auf 600.000 RM getätigt. Und zwar werden aus unserer Republik speziell Rohnessel von breiter Dimension bezogen, weil dort eben Webstühle dieser Ausmaße vorhanden sind, während sie in Deutschland vollkommen mangeln. In diesem Artikel kommt als



Konkurrent *Elsaß* in Betracht, da dieses noch von Vorkriegszeiten auf den deutschen Markt aufgebaut ist und gegenwärtig mehr nach Deutschland als nach Frankreich liefert. Dann kommen weiters günstigere Zollabkommen zwischen Frankreich und Deutschland in Frage, die ein wichtiges Moment in der Einfuhr dieses Artikels bilden.

**Zephyre.** Nach unseren Informationen kommt eine große Post dieser Artikel für die Einfuhr in Betracht. Hier war England der Hauptkonkurrent der Tschechoslowakischen Republik. Vor einigen Jahren war das Verhältnis 60:40%. Nunmehr ist das Verhältnis gerade das umgekehrte, was von der vorzüglichen Konkurrenzfähigkeit der tschechoslowakischen Artikel zeugt. Durch diesen Aufschwung steht heute die Tschechoslowakische Republik für diese Artikel an erster Stelle für Westdeutschland. Die tschechoslowakischen Fabrikanten haben sich eben dem hiesigen Geschmacke angepaßt und Dessins hergestellt, die hier den vollsten Anklang gefunden haben. Dem Publikum gefällt die Musterzeichnung; mit der Qualität ist es sehr zufrieden, der Preis ist entsprechend, der Artikel wird gekauft, was für die Geschäftsleute am meisten ins Gewicht fällt. Die Engländer sind viel zu konservativ, um Dessins lebhafter Farbzusammenstellung zu erzeugen, weshalb ihnen die Republik den Rang abgelaufen hat.

**Mako.** Bei der Einfuhr kommen nur feine und allerfeinste Artikel in Betracht, da für die billigeren Erzeugnisse der Zoll viel zu hoch und deshalb eine Einfuhr unrentabel wäre. In der letzten Zeit ist für die Republik ein neuer Konkurrent im *Elsaß* aufgetaucht, das nunmehr beginnt, auf die Einfuhr dieser tschechoslowakischen Artikel sehr hemmend zu wirken.

**Velvet (Samt).** Auch dieser Artikel wird in großen Mengen aus der Republik eingeführt. In Deutschland besteht hierin ein großer Konzern, der für die tschechoslowakischen Produkte der gefährlichste Konkurrent ist. Und zwar ist dies die *Lindener Industrie*, die seinerzeit die deutsche Konkurrenzfirma Mengers Söhne aufkaufte und nunmehr alleiniger Hersteller von Samten ist. Frankreich kommt hier nicht in Frage, da es nur qualitativ minder Velvet erzeugt, der für hier unbrauchbar ist. Aus der Tschechoslowakischen Republik wird speziell schwarzer Velvet bezogen, da farbiger Velvet infolge besserer Färbung von vorgenanntem deutschen Konzern geliefert wird. In kleineren Mengen kommt jedoch auch farbiger Velvet in Betracht.

**Tischwäsche, Bettwäsche.** Dies sind Artikel, die durchwegs aus der Republik bezogen werden. Auch hier kommen, wie bei den meisten Textilsachen, nur feine und feinste Genres in Betracht, da die anderen durch ungünstigen Zollsatz unrentabel wären. Würden jedoch die Zölle durch Konvention ermäßigt, so würden auch billige Artikel als Hauptkontingent von der Republik nach Westdeutschland ausgeführt werden. Eine Konkurrenz kommt hier überhaupt nicht in Frage, da nach Aussprache mit hiesigen Fachleuten die tschechoslowakischen Erzeugnisse, was Qualität, Dessins und Preislage anbetrifft, unübertroffen sind. *Elsaß* ist nur ein scharfer Konkurrent für Baumwollherzeugnisse, wie Zephyre usw.

**Decken.** Ein weiterer Ausfuhrartikel wären Decken, die durch ihre gute Qualität und günstige Preislage sich hier durchgesetzt haben, so daß auch hier eine Konkurrenz fast gar nicht in Frage kommt.

**Internationaler Handelsverkehr.** Brit.-Indien. *F. Racek & Co., Bombay, Lohar Street.* Will für Britisch-Indien Vertretungen in Stickereien, Samt, Bändern und Kunstseide übernehmen. (Korr. deutsch.)

Bulgarien. *Markus Mayer, Sofia, rue Légué 23.* Übernimmt Vertretungen in Kunstwolle. (Korr. deutsch.)

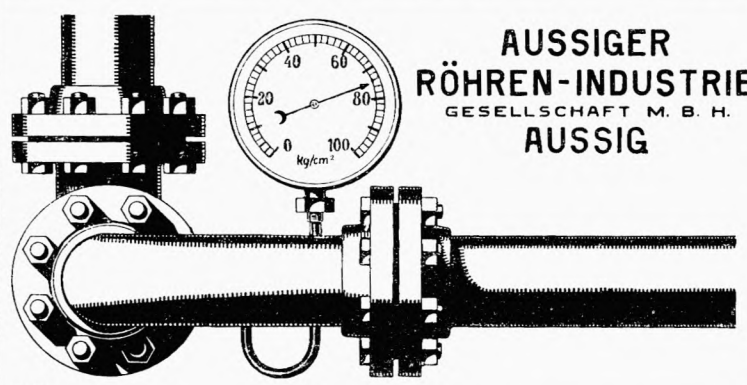
*G. Schmittcheff, Plodiv, rue Kuiaz Alexandra 51.* Offerte in Herren- und Damenkleiderstoffen erbeten. (Korr. franz.)

Deutschland. *Paul Reimers, Hamburg 5, Kirchenallee 43.* Übernimmt Vertretungen in Textilmodewaren. (Korr. deutsch.)

*Otto Grosseheileforth, Bielefeld, Ritterstr. 57.* Interessiert sich für Vertretungen in buntdrucktem Zephyr und Popeline. (Korr. deutsch.)

# DAQUA - Luftheizung

**Danneberg & Quandt**  
Installations-Abteilung  
Berlin - Lichtenberg.



**AUSSIGER  
RÖHREN-INDUSTRIE  
GESELLSCHAFT M. B. H.  
AUSSIG**

**Hochdruck-Rohrleitungen**

William Härtel, Leipzig, W. 35, Lindenauerstr. 45. Erbittet Offerte in bedruckten Satins. (Korr. deutsch.)

Wihl. Lessing, Plauen i. Vgl. Braucht für China Filz- und Velourhüte. (Korr. deutsch.)

Estland. H. Markovitsch, Reval, Lehmstr. 15. Interessiert sich für Vertretungen für Estland, Lettland und Litauen in Wollgarn, Stickereien. (Korr. deutsch.)

Frankreich. Robert Delamarre, Paris, (18e), 77, rue Vanveanargues. Sucht die Vertretung in Strick- und Wirkwaren (Meterware und Konfektion). (Korr. franz.)

Griechenland. E. Peridis & Co., Piräus, rue Philonos 37. Suchen Vertretungen in Textilien. (Korr. franz.)

P. B. Tsaknariotes, Athen, rue Pericles 44. Gewünschte Vertretungen: Gewebe aller Art, Wollgarne für Wirkwaren und Teppiche. (Korr. franz., engl., deutsch.)

Großbritannien. Charles Lloyd Taylor, London, E. C. 12, Poster Lane, Cheapside. Bewirbt sich um Vertretungen in Seidenstoffen und Samt, Seiden- und Gummibändern und Strümpfen. (Korr. deutsch., engl.)

W. Russell Underhill, London E. C. 2, 4, Goldsmith Str. Sucht Vertretungen in Strickwaren und Unterwäsche. (Korr. engl.)

F. J. Tytherleigh & Co. Ltd., London E. C. 2, 50, Moor Lane. Erbittet Angebote von Damenstrickmodellen, Jäckchen und Sportartikel, da ihr bedeutende Kaufaufträge vorliegen. (Korr. engl.)

Holland. E. Ongerling, Utrecht, W. Barentzstr. 48. Sucht Vertretungen in Modewaren, Gummibändern, Hosenträgern, Kragen, Möbelstoffen, Posamenten, Schals, Spitzen, Strümpfen, Taschentüchern, Wirk- und Strickwaren. (Korr. deutsch.)

Hygia Fabrick, s'Gravenhage, Nicolaistr. 42. Interessiert sich für Frottierwaren und Stoffe. (Korr. deutsch.)

Italien. Carlo Sandias, Neapel (43), Via S. Biagio dei Librai 39. Braucht Filz- und Velourhüte für Damen. (Korr. franz.)

Österreich. Hugo Schmiedel, Mitterndorf, Post Atzenbrugg. Braucht Baumwollgarne für Maschinenstrickereien. (Korr. deutsch.)

Guido Kodella, Wien, IV., Kolschitzkyg. 23. Bewirbt sich um Agenturen in allen Artikeln der Textilbranche. (Korr. deutsch.)

Berrick Brothers Trade Ltd., Wien, IX., Porzellang. 19. Brauchen gestrickte Babygarnituren aus Zephirgarn für U. S. A. (Korr. deutsch.)

Erwin Trebitsch, Wien, I., Bäckerstraße 9. Sucht ausländ. Vertretungen in Tuch- und Schafwollstoffen. (Korr. deutsch.)

Theodor Müller, Trumau a. d. Aspbahn. Braucht Leinenabfallgarn (Towgarn Nr. 12). (Korr. deutsch.)

Richard Weinberger, Wien, IV., Taubstummeng. 13. Interessiert sich für Seidengarnvertretungen. (Korr. deutsch.)

W. Ward, Wien, I., Neuer Markt, Hotel Krantz. Erbittet Offerte für den Export in Baumwoll- und Halbwooldecken. (Korr. deutsch., engl.)

Polen. Samuel Klotz jr., Lodz, Andrzejka 35. Braucht Wolle- und Baumwollabfälle. (Korr. engl.)

M. i Ch. Stang, Przemysl, Muisza 3. Brauchen Hosenträgerbänder mit Seideneffekt. (Korr. deutsch.)

Rumänien. Frères Behar Isac, Bukarest, Strada Suardan 16. Interessieren sich für Vertretungen in Kunstseide- und Futterstoffen. (Korr. deutsch.)

M. Julius, Bukarest, Bulevardul Maria 45. Übernimmt Vertretungen in Stoffen. (Korr. deutsch.)

Nadler & Michael, Bukarest, Casuta postala 71. Bewirbt sich um die Vertretung in Verbandstoffen. (Korr. deutsch.)

Schweiz. Walter Signer & Co., Zürich. Erbitten Offerte in Kunstseidenbrokaten für Indien. (Korr. deutsch.)

Schweizerische Zentralstelle für Handelsförderung, Zürich, Börsenstraße 10. Hat Nachfrage nach Velourfilzfabriken. (Korr. deutsch.)

Heer & Cie., Hägendorf (Kanton Solothurn). Interessiert sich für Vertretungen in Herren- und Damenpullovers. (Korr. deutsch.)

Südslawien. Aron Kohn, Osijek, I. Desotioina ul. 12. Offerte in Pantoffelsamt erbeten. (Korr. deutsch.)

Türkei. K. Ketchian, Konstantinopel-Stambul, Germania Han. Sucht Vertretungen in Krawattenstoffen und Manufakturwaren. (Korr. franz.)

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Jerome Donegan, New York N. Y., 124 West 61 Street. Will mit Exporteuren von Velourhüten in Verbindung treten. (Korr. engl.)

Merchants Textile Corporation, New York, 1225 Broadway. Interessiert sich für Kunstseidenstoffe und Krawattenseide. (Korr. engl.)  
S. Katzenstein, Brooklyn, N. Y., 862 Union Street. Will Vertretungen in Textilien übernehmen. (Korr. engl.)

Patenterteilungen. Tschechoslowakei. Kl. 8 b. Nr. 22.815. Trockeneinrichtung für gekrepelte Bänder und ähnl. Band- oder Zwirnware. Benno Schilde Maschinenbau A.-G., Hersfeld. 15. 4. 27.

Kl. 8 b. Nr. 22.824. Näbverrichtung für Garne u. dgl. C. Brühl & Co., Rheydt. 15. 4. 27.

Kl. 8 b. Nr. 22.825. Gebogene Breitstreckwalze. Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil, Schweiz. 15. 4. 27.

Kl. 8 b. Nr. 22.829. Verfahren zur Herstellung von steifen und waschechten Geweben. A. G. Xilander, Herisan, Schweiz. 15. 4. 27.

Kl. 8 b. Nr. 22.830. Verfahren zur Erzielung von Musterverzierungen auf Baumwoll-, Kunstseide- und Mischgeweben aus Baumwolle und Kunstseide. A. G. Xilander, Herisan, Schweiz. 15. 4. 27.

Kl. 8 c. Nr. 22.907. Verfahren zur Herstellung von beständigen Buntfarben mittelst Schutzbeizen vor dem Anilinschwarzfärben. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 12. 26.

Kl. 8 d. Nr. 22.834 und Zusatz Nr. 22.835 und Nr. 22.836. Verfahren zur Erzielung von beständigen Ausfärbungen und Drucken mittelst Küpenfarbstoffen. Durand & Huguenin S. A., Basel. 15. 4. 27.

Kl. 8 d. Nr. 22.849. Verfahren zum Färben von Acetatseide. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 4. 27.

Kl. 8 e. Nr. 22.850. Seifenersatz, Näbmittel u. dgl. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 4. 27.

Kl. 8 d. Nr. 22.945. Verfahren zum Färben von Mischgeweben aus Wolle und Seide. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 3. 27.

Kl. 8 d. Nr. 22.950. Färbereipräparat. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 3. 27.

Kl. 8 d. Nr. 22.969. Verfahren zur Herstellung von festen, zum Färben von Azetylcellulose geeigneten Präparaten aus unlöslichen Farbstoffen. Ges. für Chemische Industrie in Basel. 15. 3. 27.

Kl. 8 d. Nr. 23.023. Verfahren zum Färben von Garn. Eclipse Textile Devices Inc., Elmira, V. St. A. 15. 3. 27.

Kl. 8 e. Nr. 22.947. Verfahren zur Erzielung von beständigen Drucken. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 3. 27.

Kl. 8 f. Nr. 22.748. Verfahren zum Schutzbeizen von tierischen Fasern. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 4. 27.

Kl. 8 f. Nr. 22.749. Verfahren zum Fettausziehen aus Textilwaren. A. Reehberg G. m. b. H. und Georg Braun G. m. b. H., Herzfeld. 15. 4. 27.

Kl. 8 f. Nr. 22.949. Als Reinigungs-, Näb-, Emulgier- und Lösungsmittel dienendes Reagens. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. 15. 3. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.811. Spinnkopf zur Erzeugung von Kunstseide. Otto Sindl, Mähr. Chrostau. 15. 4. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.813. Spinnvorrichtung zur Erzeugung von Kunstfäden. J. P. Bemberg A.-G., Barmen. 15. 4. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.817. Verfahren zum Öffnen parallel liegender Fadenbündel auf nassem Wege. Dr. A. Kämpf und K. Grünwälder, Premnitz. 15. 4. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.818. Verfahren zur Herstellung von Alkalizellulose für Kunstseideherzeugung. Erste Böhm. Kunstseidefabrik A.-G., Theresienthal bei Arnau. 15. 3. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.819. Antrieb für Kunstseidespinnmaschinen. Oscar Kohorn & Co. und Dr. Alfred Lehner, Chemnitz i. S. 15. 4. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.820. Antrieb eines Fadenführers bei Kunstseidespinnmaschinen. Carl Hamel A.-G., Schönau bei Chemnitz i. S. 15. 3. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.826. Kunstseidespinnmaschine mit Druckausgleichbehälter. Werdohler Pumpenfabrik Paul Hillebrand, Werdohl. 15. 4. 27.

Kl. 29 a. Nr. 22.827. Fadenführer zur Kunstseideherstellung. Ing. Miloš Klavík, Dobřichovitz. 15. 4. 27.

Kl. 29 b. Nr. 22.670. Verfahren zur Herstellung von Kunstseide. Toshiga Iwasaki, Tokio. 15. 4. 27.

Kl. 29 b. Nr. 22.678. Verfahren zur Vorbehandlung von Haaren für die Filzfärbung. I.-G. Farbenindustrie, Frankfurt a. M. 15. 4. 27.

Kl. 29 b. Nr. 22.744. Verfahren zur Herstellung von Kunstfäden u. dgl. Ing. H. Hawlik, Berlin. 15. 9. 26.

Kl. 29 b. Nr. 22.745. Verfahren zur Herstellung von Kunstfäden aus Viskose. Ing. H. Hawlik, Berlin. 15. 9. 26.

Kl. 29 b. Nr. 22.809. Verfahren zur Herstellung und Reifen besonders homogener Viskoselösungen. Dr. Ing. Neumann, Frankfurt a. M. 15. 3. 27.

Kl. 76 a. Nr. 22.934. Krepel. Alb. Egli, Heidenheim. 15. 3. 27.

Kl. 76 b. Nr. 22.816. Garnreinigungsvorrichtung. Eclipse Textile Devices, Inc., Elmira, V. St. A. 15. 4. 27.

Kl. 86 a. Nr. 22.918. Doppelhub-Jacquardmaschine. Maschinenfabrik Rütli vorm. Caspar Honegger, Rütli, Schweiz. 15. 2. 27.

Kl. 86 a. Nr. 22.928. Einrichtung zur Vermeidung von Energieverlusten beim Scheibenantrieb des Schützens. Mautner Textilwerke, Prag-Smichov. 15. 1. 27.

Kl. 86 b. Nr. 22.929. Walkfähiger Webstoff. E. Mundorf, Aachen. 15. 2. 27.

Kl. 86 b. Nr. 22.930. Schußfühlereinrichtung für Webstühle. Mautner Textilwerke, Prag-Smichov. 15. 6. 27.

Kl. 86 b. Nr. 22.902. Breitstreckwalze. Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil, Schweiz. 15. 2. 27.

Kl. 86 b. Nr. 22.908. Ersatz für Gewebe, Leder, Felle u. dgl. Aug. Delubac, Vals-les-Bains, Frankr. 15. 2. 27.

Kl. 86 b. Nr. 22.917. Mechanischer Webstuhl. Maschinenfabrik Rütli vorm. C. Honegger, Rütli, Schweiz. 15. 2. 27.

Mitgeteilt von der Patentanwaltskanzlei Dr. Ing. J. Vojáček, Ing. H. Baß, Prag, H. Klimentská 7.

Jubiläen. Bei der Fa. F. A. Rotter & Söhne, Jutespinnerei und Weberei in Hohenelbe i. B. feierten Magazineur Wenzel Lorenz das 60jährige und Spinnmeister Johann Franz das 50jährige Dienstjubiläum, aus welchem Anlasse den Jubilaren reiche Ehrungen zuteil wurden.



**Firmanachrichten.** Neue Firmen. Gänslar & Co., Strick- und Wirkwarenzeugung in Wien, XV., Schwegelergasse 52. Gesellschafterinnen sind Sofie Gänslar und Karoline Richter, beide in Wien. — L. Wirthl, Frottier- und Weißwarenzeugung in Frühwärtz 22, Post Thaya bei Waidhofen a. Th. i. N.-Öst. Inhaber ist Leopold Wirthl.

**Veränderungen.** Bei der Fa. Vereinigte Textil-Veredelungsanstalten G. m. b. H. in Hohenelbe i. B. ist die Prokura des Max Dubsy erloschen. — Aus der Fa. Textilwerke G. m. b. H. in Harta bei Hohenelbe ist der Geschäftsführer Eugen Cyper-Landrecy ausgeschieden. Die Prokura des Viktor Cyper-Landrecy wurde gelöscht. Als neue Geschäftsführerin wurde Wilhelmine Menčík, Fabrikantensgattin in Hohenelbe, eingetragen. — Aus der Fa. Mechanische Putzwollefabrik Ing. Seidemann & Co. in Ratsch bei Teplitz-Schönau i. B. ist der Gesellschafter Hans Kastner ausgeschieden. Alleininhaber ist nunmehr Ing. Max Seidemann. — Von der Fa. Anton Zahn, Färberei in Weipert i. B., erhielt der Kaufmann Walter Schluppek in Weipert Prokura. — Zu Kollektivprokuristen der Fa. A.-G. der Baumwollspinnereien, Webereien, Bleiche, Appretur, Färberei und Druckerei zu Trnava und Marienthal in Marienthal bei Ebreichsdorf i. N.-Öst. wurden Richard Geiger und Willibald Jobstmann, beide in Wien, bestellt. — Von der Fa. Pottendorfer Baumwollspinnerei und Zwirnerei in Wien, IX., Michelbeuerngasse 9a, erhielt Louise Endres in Wien Kollektivprokura.

**Liquidation.** Die Fa. Proschwitzer Feintuchfabrik Kopetzky & Söhne A.-G. in Proschwitz a. N. ist in Liquidation getreten. Liquidatoren sind Dr. Georg Pichler, Advokat, und Ferdinand Rieger, Bankbeamter, beide in Reichenberg.

**Personalnachrichten.** In den Verwaltungsrat der Fa. Silvet, Vereinigte Seidenwaren- und Samtfabriken A.-G. in Prag, II., Skolska 3, wurden Dr. Karl Hofrichter, Advokat in M. Triebau, und Albert Tugendhat, Fabrikant in Wien, kooptiert. — Aus dem Vorstände der Fa. Awestem, Band- und Stoffindustrie A.-G. in Wien, VII., Zieglergasse 19, ist Dr. Robert Tugendhat ausgeschieden. An seine Stelle ist Dr. Georg Tugendhat getreten. — Bei der Fa. Klosterneuburger Spinnerei und Weberei A.-G. in Wien, I., Salzgries 17, ist Dr. Kurt Schechner aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden. Dr. Franz Lutteri, Sektionschef i. R., und Direktor Hans Lang, beide in Wien, wurden in den Verwaltungsrat entsandt.

**Kapitalumstellungen.** Folgende Firmen haben ihr Kapital in Goldwährung umgestellt und besitzen nunmehr: Österr. Wachs- und Kunstlederfabriks-A.-G. in Wien, IV., Schönbrunnerstr. 1, 18 Mill. S. — A.-G. der Baumwollspinnereien zu Theresienthal und Münchendorf in Wien, II., Eschergasse 4, 16 Mill. S.

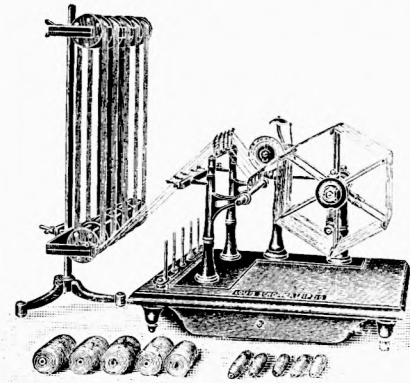
## Deutschland

**Die Lage der Textilindustrie.** Die Wollindustrie ist nach wie vor gut beschäftigt. Über die hohen Preise des Rohmaterials wird vielfach geklagt, desgleichen über die Zunahme der englischen Einfuhr.

**Strick- und Wirkwarenindustrie.** Die Situation wird als günstig geschildert. Bei Strümpfen und auch bei manchen Trikotagen wird von den Abnehmern sehr darüber geklagt, daß die Lieferungen seitens der Fabrikanten oft unter erheblicher Überschreitung der vereinbarten Liefertermine erfolgen. Es ist selbstverständlich gar nicht zu bestreiten, daß dem Zwischenhandel gerade bei Saisonartikeln durch Lieferungsverzögerungen Schaden entsteht, weil eben die Verkäuflichkeit mancher Artikel, wenn sie nicht rechtzeitig zur Saison eintreffen, leidet. Wenn auch zugegeben werden muß, daß die Lieferungsverzögerungen teilweise auf verspätete Aufgabe seitens der Zwischenhändler zurückgeführt werden müssen, so sind die Klagen der Zwischenhändler doch deshalb berechtigt, weil von den Fabrikanten häufig die in den Auftragsbestimmungen angegebenen Liefertermine nicht eingehalten worden sind. Es scheint sich eben die Einsitte herausgebildet zu haben, bei starker Beschäftigung für neue Aufträge — vielleicht um sich solche nicht entgehen zu lassen — Liefertermine zu bestätigen, mit deren Einhaltung von vornherein nicht ernstlich zu rechnen ist.

**Leinenindustrie.** Die Rohstoffbeschaffung macht ganz erhebliche Schwierigkeiten und die Preise werden als außergewöhnlich hoch bezeichnet. Einige Webereien haben einen befriedigenden Auftragbestand vorliegen, während bei anderen unter dem Einflusse der hohen Preise der Absatz zu wünschen übrig läßt; man ist deshalb stellenweise, um Aufträge zu erhalten, zu Preiszugeständnissen bereit.

## Schopper Garnweifen und Garnwagen



gewährleisten genaue Abmessung der zu wiegenden Fadenslänge und einwandfreie Bestimmung der Garnnummer.

Wir liefern Weifen von den einfachsten Ausführungen bis zu den vollendetsten Konditionierweifen.

**Louis Schopper  
Leipzig S 3.**

Vertreter:  
**Eduard Schönbeck,  
Reichenberg.**

**Samt- und Seidenindustrie.** Dieser Industriezweig hat unter den Nachwirkungen des Lohnkampfes noch etwas zu leiden, entwickelt sich aber wieder zusehends.

**Konfektion.** Der Verlauf des Geschäftes ist ziemlich glatt. Die letzten Wochen haben namhafte Nachbestellungen für Winterartikel gebracht. Es zeigte sich, daß vorwiegend mittelschwere Ware gesucht wurde. Sehr stark war die Nachfrage in der Mäntelkonfektion, wobei Ottomantel die größte Beachtung fanden. Die Wäschekonfektion ist ebenfalls reichlich mit Aufträgen versehen und die Abnehmerschaft versucht Aufträge, die noch rechtzeitig zum Weihnachtsgeschäft geliefert werden sollen, unterzubringen. Bettwäsche (Kissenbezüge, Bettfücher und teilweise auch Bettbezüge) ist ein dankbarer Artikel. Eine sehr große Rolle spielt Bettwäsche mit handgezogenen Hohlslümmen und Maschinenstickerei. Dem Bettwäschegeschäft wird für das nächste Jahr ein gutes Prognostikon gestellt.

Im allgemeinen ist die Gesamtlage der Textilindustrie derzeit nicht ungünstig. Man ist zwar der Ansicht, daß die Hochkonjunktur des jetzt zu Ende gehenden Jahres ihren Höhepunkt bereits überschritten hat und daß auf manchen Gebieten ein verschärfter Konkurrenzkampf einsetzen wird. Auch die weitere Entwicklung des Geldmarktes wird das Geschäft beeinflussen. Das in diesen Wochen viel besprochene Memorandum des Reparationsagenten Mr. Gilbert hat schon vielfach die Befürchtung aufkommen lassen, daß die Reichsbank erneut zu Kreditbeschränkungen greifen wird, was selbstverständlich wieder eine allgemeine Geldknappheit zur Folge haben würde. Unter diesen Umständen wird die Haltung großer Lager erschwert und es ist deshalb auch ein Einfluß auf den Umfang der Dispositionen des Zwischenhandels zu erwarten. Dazu kommt noch, daß teilweise auch mit weiteren Störungen des Geschäftes durch Lohnkämpfe gerechnet wird. Die für den Anfang nächsten Jahres bestehenden Wahlen mögen dazu geführt haben, daß bei Tarifstreitigkeiten aus Propagandagründen weniger Lohnforderungen als andere grundsätzliche Forderungen in den Vordergrund gestellt werden. So steht z. B. bei den gegenwärtig im rechtsrheinischen Gebiete bestehenden Tarifstreitigkeiten, deren Folgen sich im Augenblicke noch gar nicht übersehen lassen, die Forderung nach vollständiger Gleichstellung der Löhne der männlichen Arbeitskräfte mit denen der weiblichen Arbeitskräfte an erster Stelle. Die Arbeitnehmer verlangen, daß gleiche Arbeit ohne Rücksicht darauf, ob sie von männlichen oder weiblichen Kräften besorgt wird, auch gleich bezahlt wird. Dazu kommt die Forderung der besonderen Anerkennung der Leistung von Qualitätsarbeit durch entsprechend höhere Löhne. Man wird dieser Forderung ihre Berechtigung in keiner Weise versagen können. Es muß schließlich aber doch darauf hingewiesen werden, daß die vielleicht zu geringe Anerkennung der Qualitätsarbeit durch die in der ersten Nachkriegszeit von den Arbeitnehmerorganisationen erzwungene, verhältnismäßig zu hohe Entlohnung der ungelerten Arbeitskräfte herbeigeführt worden ist. Eine gerechtere Behandlung würde hier am besten durch die Gewährung besonderer Leistungszulagen für wirkliche Qualitätsarbeiter zu erreichen sein. An sich ist es eigentlich schon ein recht erfreuliches



## Färbereihilfsmittel

## Netzmittel

## Fettlöser Textilsseifen

# CHEMISCHE FABRIK POTT & CO., DRESDEN-N 6

Zeichen, daß auch die Arbeiterschaft dem Werte der Qualitätsarbeit größeres Verständnis nunmehr entgegenzubringen beginnt.

**Beschäftigungsgrad der Textilindustrie im Handelskammerbezirke Chemnitz im Oktober 1927.** (Bericht der *Handelskammer Chemnitz*.)

Kammgarnspinnerei. Der Eingang neuer Aufträge ist stark zurückgegangen. Die Fabriken arbeiten vorwiegend noch an alten Aufträgen. Der Markt für Rohwolle liegt allgemein sehr fest; die Preise steigen. Der Geldeingang bei den Spinnereien hat sich verschlechtert.

Baumwollspinnerei. Fast während des ganzen Monats war das Geschäft ruhig. Neue Aufträge wurden, da die Baumwollpreise in den letzten Wochen äußerst schwankend waren, zögernd und dabei nur zu sehr gedrückten Preisen erteilt. Arbeitseinschränkungen im besonderen Ausmaße ließen sich zurzeit noch vermeiden. Teilweise wird über langsamere Zahlungsweise geklagt, namentlich über das Überhandnehmen der Begleichung fälliger Fakturen mittelst eigener Akzente.

Strumpf- und Trikotagenindustrie. Die Beschäftigung ist unverändert günstig und bis ins Frühjahr gesichert. Bezüglich der Preisfrage muß jedoch die neueste Lohnerhöhung zu ernstest Besorgnissen Anlaß geben. Die gute Beschäftigung und der Mangel an gelernten Arbeitskräften werden zudem benutzt, um noch darüber hinaus Forderungen durchzudrücken, die nicht gerechtfertigt sind. Denn es steht fest, daß die Lohnerhöhung in den meisten Fällen die Fabrikation selbst zu tragen hat. Besonders das Ausland ist nicht gewillt, höhere Preise zu zahlen und somit hat die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Industrie auf dem Weltmarkte gelitten. Auf der anderen Seite hört man, daß auch die Nachfrage seitens der deutschen Konsumenten gegen die Vormonate verschiedentlich etwas nachgelassen hat. Wenn auch hieraus auf die zukünftige Entwicklung des Geschäftes nicht geschlossen werden kann, so ist diese Beobachtung dennoch bemerkenswert. Der Geldeingang ist nach wie vor überall befriedigend.

Stoffhandschuhindustrie. Erfreulicherweise hat die Beschäftigung in diesem Zweige zugenommen. Es laufen jetzt Aufträge für Sommerartikel regelmäßig ein, so daß man mit Sicherheit auf eine recht gute Saison rechnen kann und voraussichtlich auch damit, daß die Nachfrage nicht vollständig gedeckt werden kann, da, wenn die Aufträge nicht übergroß zu nennen sind, doch die Arbeitskräfte zur Herstellung der Waren nicht ausreichen. Die Arbeitslöhne sind infolge des erhöhten Tarifes wieder bedeutend gestiegen.

Kulierhandschuhfabrikation. Die Winterware wird zurzeit versandt. Die zu Buche noch stehenden Winterordres gehen demnächst zu Ende. Kunden, die knapp disponiert haben, kommen bereits mit Nachbestellungen. Die Nachfrage nach Sommerhandschuhen ist derzeit entsprechend normal, doch könnten die Preise besser sein. Die eingetretenen Lohnaufbesserungen erschweren das Geschäft.

Strickhandschuhbranche. Auch hier ist der Versand der Winterware im vollen Gange. Beschäftigung ist noch bis Ende d. J. gewährleistet. Nachbestellungen gehen spärlich ein. Das Bild wird sich erst beim Einsetzen der kalten Witterung ändern. Die Lohnerhöhung benachteiligt das Exportgeschäft wesentlich.

Teppich- und Möbelstoffweberei. Die Situation wird als gut bezeichnet. Es mangelt sehr an Facharbeitskräften, während ungeübte Arbeitskräfte in hohem Maße aus der Weberei in die Strumpfindustrie abwandern. Leider ist der Nutzen auf bereits eingegangene Aufträge sehr geschmälert, wenn nicht teilweise illusorisch geworden durch die Reduzierung der Arbeitszeit auf 51 Stunden seit 1. August unter Zuzahlung von 25% auf die über 48 Stunden gearbeitete Zeit und durch die neue für verbindlich erklärte Lohnerhöhung, die zwischen 8—14% schwankt. Die Beschäftigung bis zum Jahresende scheint durch den Inlandsmarkt gesichert. Am Auslandsmarkte ist eine außerordentlich scharfe Konkurrenz vorhanden. Der Export hat mit immer größeren Schwierigkeiten zu kämpfen, so daß, wenn nicht auch dort Lohnerhöhungen eintreten und die Auslandsfirmen nicht die gleichen Soziallasten aufgebürdet bekommen wie das Inland, die Konkurrenzmöglichkeit im Auslande in nicht zu langer Zeit fast ganz verschwinden wird. Der Steuerdruck ist nach wie vor außerordentlich groß und kaum ertragbar. Er verhindert jede normale Kapitalbildung und trägt dazu bei, daß Auslandsanleihen herbeigezogen werden, um die Fabriken auf konkurrenzfähiger Höhe zu erhalten, ein Umstand, der zu einer immer größeren Verschuldung der Industrie führt.

Meerane-Glauchauer Industrie. Die Webereien haben recht nennenswerte Aufträge in Händen, und zwar vom In- als auch vom Auslande. Dadurch ist die Beschäftigung nach und nach eine normale, bei manchen Firmen eine recht lebhaft geworden. Trotzdem wird allgemein über außerordentlich gedrückte Preise geklagt, die durch die inzwischen eingetretenen Erhöhungen der Weberlöhne noch schlechter geworden sind. Durch Eingang von weiteren Nachbestellungen ist der Geschäftsgang der Wollwebereien gleichfalls gut. In letzter Zeit haben die Rohstoffpreise etwas angezogen. In Verbindung mit der jetzt eingetretenen Lohnerhöhung war es unvermeidlich, die Verkaufspreise der Erzeugnisse in geringem Umfange zu erhöhen. Wie sich die Diskonterhöhung auf dem Geldmarkte auswirken wird, bleibt abzuwarten, gewisse Schwierigkeiten auf finanziellen Gebieten dürften unvermeidlich sein. Die Abnehmer versuchen, durch Zahlungen mit Wechseln über diese Schwierigkeiten hinwegzukommen. Für den Export der Erzeugnisse bestehen nach wie vor Schwierigkeiten in der Preishöhe.

Veredelungsindustrie. Nachdem die Warenfabrikation flott geht, ist auch hier der Beschäftigungsgrad befriedigend. Die Umsätze halten sich in dem Umfange des vergangenen Monats, der eine Steigerung gegenüber dem früheren brachte. Die Aussichten für die nächsten Monate können wohl als günstig beurteilt werden. Leider ist die Zahlungsweise — wie auch anderweitig — sehr schleppend. Im Glauchau-Meeraner Bezirk macht sich in der letzten Zeit ein Nachlassen der Beschäftigung bemerkbar infolge des Auftretens der Konkurrenz aus anderen Distrikten, woselbst günstigere Lohnverhältnisse zurzeit noch vorliegen.

Posamentenindustrie. Wie aus dem Erzgebirge gemeldet wird, läßt sich die Geschäftslage im allgemeinen als mittel bis gut bewerten. In einzelnen Artikeln liegen bedeutende Aufträge vor, während wieder andere Artikel vernachlässigt erscheinen.

**Seile, rund und quadratisch geflochten, aus Hanf, Manila und Baumwolle. Selfaktorleinen, auch Lohnerstellung, Spindelschnüre, Zeug-schnüre, Bremsstricke, Gurten** aller Art aus Hanf, Baumwolle und Kamelhaar, auch endlos gewebt, **Sisalspagate** für Postpakete und Unterbindspagate, **Hanfspagate**, roh und auch gefärbt in allen Stärken. **Sellmontagen, Sellreparaturen, Sellkonservierungsfette** liefert und erzeugt

**Böhmisch-Mährische Seilindustrie Josef Steipe jun., Olmütz Chwalkowitz**

Telephon 541. Telegramme Steipe Olmütz.

Alle Arten Lohnarbeiten bei Beistellung des Materiales billigst.

**Flachs- und Leinenindustrie.** Noch unmittelbar vor Ausbruch des Krieges war die deutsche Landwirtschaft und die Kultur einheimischer Fläche weit davon entfernt, im Verhältnisse zum Bedarfe auch nur annähernd merkliche Mengen der Industrie zuzuführen. 1913 waren 15.887 *ha* mit Flachs bebaut. Niemals überstieg die Jahresernte 5000 *t*. Die billigen russischen Flächen ließen den deutschen Anbau für den Landwirt als total unrentabel erscheinen und die Industrie war mehr dem je gezwungen, ihre Bezüge vom Auslande zu bewerkstelligen. 1913 erreichte die Jahres-einfuhr an Flächsen gebrochen und Tows 91.000 *t*, der Export 31.000 *t*, somit etwa 60.000 *t* im Inlande verblieben. Hierzu die etwa 4700 *t* inländisches Produkt gerechnet, ergibt den Jahresverbrauch von 64.700 *t*, also die Industrie mit 90 bis 95% im Rohstoffe vom Auslande abhing. Dieses abnorme Abhängigkeitsverhältnis versetzte die Industrie in den Kriegsjahren, welche nun fast ausschließlich für die Armee arbeitete, in eine sehr schwierige Lage, welche die Staatsgewalt durch Maßnahmen, Verordnungen und Organisation des Anbaues in den Händen einer Zwangsgenossenschaft und kommissionellen Körperschaft beizukommen suchte. Schlagen doch die vormaligen Ankaufsmärkte derart um, daß sie durch die Feindschaft der betreffenden Staaten unzugänglich wurden. Der Erfolg des fiskalischen Eingriffes ließ nicht lange auf sich warten und die Anbaufläche stieg alsbald auf das Vierfache, 1920 sogar auf 56.500 *ha*, nicht zuletzt auch infolge der bis zu diesem Jahre gezahlten hohen Preise. Seitdem befindet sich das Areal wieder in konsequenten Niedergänge, wie nachstehende Ziffern dartun: 1922 46.362, 1923 45.060, 1924 41.354, 1925 37.327, 1926 22.268 *ha*. Für 1927 dürfte die Fläche schwerlich 30.000 *ha* überschreiten; sie ist in den letzten 7 Jahren auf ein Drittel gefallen und nähert sich mehr und mehr dem vorkriegszeitlichen Umfange. Der hauptsächlichste Grund hierzu ist wieder in den wohlfeileren russischen und baltischen Flächen zu suchen, nebstdem noch in der großen inneren wirtschaftlichen Krise, die speziell auf die Leinenindustrie ihre ungünstigen Auswirkungen äußerte. Mehr als ein Drittel hat auch die Erzielbarkeit pro 1 *ha* seit 1922 verloren. Die wirtschaftliche Depression und schlechte Geschäftslage hält nicht minder den Import an Rohflächsen nieder. Statt der 91.000 *t* im Jahre 1913 betragen die Einfuhren 1923 9275, 1924 12.030, 1925 11.110, 1926 6965 *t*. Man kann sagen, daß Deutschlands Flachskonsum in den Nachkriegsjahren 40.000 *t* pro Jahr nicht überstieg und die 39.930 *t* im Jahre 1924 das Maximum bedeuten (60% des höchsten Vorkriegsverbrauches). Als schlimmste Periode in den Jahren nach Einkehr des Friedens müssen die Monate mit Ende 1925 und im I. Halbjahre 1926 bezeichnet werden, zu welcher Zeit der Import fast ganz erlosch und die Ernte des Jahres 1925 keine Abnehmer fand und erst später einigermaßen an den Mann zu bringen war, nicht vor Beginn der zweiten Hälfte 1926. Zwischen 1. Juli 1925 und 1. Juli 1926 gelangten insgesamt 17.660 *t* zur Einfuhr. Zuzüglich der 15.000 *t* deutschen Materiales resultieren somit 32.660 *t* Gesamtmenge. Für die Saison 1926/27 sind wesentliche größere Mengen zu gewärtigen, etwa wie folgt: Übernahmen vom Jahre 1925 7000 *t*, Ernte 1926 16.000 *t*, Import 1926 24.760 *t*, macht 47.760 *t*. Daraus sind Schlüsse ziehbar, daß die Industrie in der letzten Saison um 50% mehr Aktivität entwickelte als im Jahre vorher. Die Hälfte des Konsums entfällt auf importiertes Material. Arbeiten die Spinnereien im gegenwärtigen Geschäftsaussaße weiter und berücksichtigt man die wachsende Einbuße an eigenem Rohstoffe, das Abhängigkeitsverhältnis vom Auslande, so liegt die Einschränkung des Importes außer Bereich jeder Möglichkeit. Dies beweist momentan der lebhaft Import und Verbrauch an Rohstoff und an Halbfabrikaten wie Garnen. Bis zum Kriege und im Jahre 1913 importierte Deutschland 16.402 *t* Leinengarne, exportierte hingegen 1552 *t*, demnach dieser Handel äußerst passiv war. Mit dem Verfall der Valuta und der allgemeinen wirtschaftlichen Deroute war es der Industrie benommen, auf den Import von Garnen größeres Augenmerk zu richten. Vielmehr standen mehr nur die einheimischen Flächen zu Gebote und die Fabrikate konnten meistens nur aus solchen bestehen. Für die Saison 1926/27 (Juli bis Juli) ist der Garnimport von 11.139 *t* nachweisbar, dem nur 504 *t* im Exporte gegenüber zu halten sind, ein Überschuß in der Mehreinfuhr von 10.635 *t* im Verhältnisse zu 6000 *t* im Vorjahre. Wichtiger Anteil an dem Wiederaufleben der Industrie gebührt unzweifelhaft der Gesundung und Stabilisierung der Mark und vorschreitende Aufschwung des Staates. Das erste war notwendig für den Bezug des Rohmaterials von außen, das zweite zur Sicherung des Inlandmarktes, welcher der maßgebende ist. Die Ausfuhr leinerner Ware bewegt sich nur in engen Grenzen und beträgt nur einen schwachen Bruchteil der Gesamtproduktion. Vor dem Kriege versandte die Industrie für ungefähr 16 Mill. RM jährlich Ware nach dem Auslande, annähernd ein Zehntel. 1926/27 schritt die Werziffer wieder auf 10 Mill. vor, ohne dem Verhältnisse zwischen Produktion und Export wesentlich anderen Stempel aufzudrücken. Nicht wegzuleugnende Zeichen deuten darauf hin, daß Deutschlands Leinenindustrie wieder besseren Zeiten entgegen geht, vorbehaltlich der Eventualität, daß ungünstige Konstellation der Rohstoffpreise, wie gegenwärtig, durch Aufschlag auf die Fabrikspreise die Perspektive nicht untergräbt und die Nachfrage nach Leinenware auf den heimischen Märkten nicht schmälert. (T. M.)

**Leipziger Frühjahrsmesse.** Die Leipziger Mustermesse findet vom 4. bis 10. März 1928 statt. Die Große Technische Messe und Barmesse dauert 4 Tage länger, also bis einschließlich Mittwoch den 11. März. Die



# SKF DIE SKF-RIEMENSCHLEIBE



BESITZT BEI GERINGEM GEWICHT BEDEUTENDE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT — MACHT GROSSE UMFANGSGESCHWINDIGKEIT ZULÄSSIG — IST GENAU AUSGEWUCHTET — HAT KEINE NIETEN — LÄSST SICH LEICHT MONTIEREN — GESTATTET EIN AUSWECHSELN DER RIEMENBAHN — ÜBERTRÄGT GROSSE ENERGIEMENGEN — SPART ANTRIEBSKRAFT



## SKF - KUGELLAGERHANDELSGESELLSCHAFT m. b. H., PRAG I.

Telephon: 212-01

Rytířská 24.

Tel.-Adr.: ESKAEF

### FILIALEN:

REICHENBERG: Bräuhofgasse 14.

KÖNIGGRÄTZ: Karlova 600.

BRATISLAVA: Michaelergasse 2.

PILSEN: Solní 18.

BRÜNN: Ul. Dra Al. Rašina 2.

KOŠICE: Kováčsgasse 56.

TEPLITZ-SCHÖNAU: Schulgasse 2.

MÄHR. OSTRAU: Str. d. 28. Oktober 37.

B. BUDWEIS: Palackyplatz 62.

im Rahmen der Mustermesse abgehaltene Textilmesse und die Schuh- und Ledermesse bleiben wie bisher auf 4 Tage, und zwar vom 4. bis 7. März. beschränkt. Die Leipziger Herbstmesse 1928 findet vom 26. August bis 1. September statt.

**Lohnbewegung.** Barmen. Die am 3. d. M. gepflogenen Verhandlungen zwischen den rechtsrheinischen Textilindustrieverbänden und Arbeitgebern mußten als ergebnislos abgebrochen werden. Von einigen Fachgruppen wurden am 4. d. M. Kündigungen überreicht, denen am nächstfolgenden Tage der Streik folgte. Insgesamt streikt die Arbeiterschaft von 50 Firmen. Die Arbeitgeber haben beschlossen, die Aussperrung zu beenden, wovon ungefähr 55.000 Arbeiter betroffen würden.

Berlin. Die Aussperrung in der Teppich- und Möbelstoffindustrie wurde in 7 Betrieben verkündet.

**Patentanmeldungen.** Kl. 8a. M. 91.451. Maschinenfabrik Benninger A. G., Uzwil, Schweiz. Selbsttätige Umschaltvorrichtung für Breitfärbemaschinen mit Geweberücklauf; Zus. z. Pat. Nr. 374.219. 26. 9. 25. Schweiz 9. 9. 25.

Kl. 8a. S. 70.151. Gebr. Sucker, Grünberg i. Schl. Lufttrockenschlichtmaschine. 26. 5. 25.

Kl. 8a. S. 70.150. Gebr. Sucker, Grünberg, Schl. Trockenvorrichtung für Lufttrockenschlichtmaschinen. 26. 5. 25.

Kl. 8a. G. 62.189. Alfons Götz, Chemnitz, Moltkestr. 2. Haltevorrichtung mit Spitzennadeln zum Anhängen von zu färbender Textilstücke, insbes. von Strümpfen, Socken u. dgl. mit kreisender Flotte. 12. 9. 24.

Kl. 8a. S. 68.937. Spinnstoffabrik Zehlendorf G. m. b. H., Berlin-Neukölln. Einrichtung zum Naßbehandeln von Faserstoffen, insbes. Kunstseide, in Strähnform in mehreren in Reihe angeordneten Bottichen. 24. 2. 25.

Kl. 8a. S. 72.083. R. Seckopp & Co., Barmen. Färberstock für das Umfärbeln von Strähngarn. 31. 10. 25.

Kl. 8a. K. 92.243. Ferdinand Kirchhof, Dobrau bei Friedek, Tschechoslowakische Republik. Vorrichtung zum Färben, Waschen o. dgl. von Textilgutwickeln im Aufstecksystem mit kreisender Flotte. 27. 12. 24.

Kl. 8a. M. 85.196. Emil Mühlmann, Zentrifugenfabrik, Viersen, Rhld. Schleuder zum Naßbehandeln von Textilgut mit Zuführung der Behandlungsflotte durch ein Innen-Spritzrohr. 2. 6. 24.

Kl. 8f. B. 120.854. Johann A. Benckiser und Dipl.-Ing. Fritz Draisch, Ludwigshafen a. Rh. Stabilisieren von Wasserstoffsuperoxyd- und Perboratbleichbädern. 18. 7. 25.

Kl. 8f. D. 51.204. Walter Daub, Barmen, Buchenstr. 41. Aufwickelvorrichtung für Bänder, Litzen, Spitzen u. dgl. mit senkrechter zur Auflaufrichtung des Bandes verschiebbarer Wickeltrommel. 9. 9. 26.

Kl. 8k. F. 59.815. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zum Walken von Textilstoffen; Zus. z. Pat. Nr. 381.418. 17. 9. 25.

Kl. 8m. F. 56.321. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zum Durchfärben von Garnen oder Geweben pflanzlichen Ursprungs mit Küpenfarbstoffen. 14. 6. 24.

Kl. 8n. J. 27.348. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung farbiger Musterungen auf Faserstoffen, Papier oder plastischen Massen. 30. 1. 26.

Kl. 25a. G. 64.149. Emil Glück, Chemnitz, Beckerstr. 1. Stellvorrichtung für die Fadenführeranschläge an Flachwirkstühlen. 20. 4. 25.

Kl. 25a. K. 99.531. Bruno Knobloch, Apolda i. Thür. Jacquardpresse für Kettenwirkstühle. 17. 6. 26.

Kl. 25a. Sch. 75.600. Schubert & Salzer Maschinenfabrik A.-G., Chemnitz. Verfahren zur Herstellung einer webwarenähnlichen Wirkware auf der deutschen Rundwirkmaschine. 7. 10. 25.

Kl. 25a. R. 66.779. Arthur Richter, Berbisdorf, Cotton-Wirkmaschine. 19. 2. 26.

Kl. 25a. J. 23.703. Jacquard Knitting Machine Co. Inc., New Jersey, V. St. A. Rundwirk- oder Strickmaschine zur Herstellung gemusterter Ware mittels Musterkarte. 12. 5. 23. V. St. Amerika. 1. 8. 22.

Kl. 25a. D. 50.971. Robert Dipper, Bodenbach a. d. Elbe, Tschechoslowakische Republik. Abstellvorrichtung für Rundwirkstühle zur Herstellung von Bindfäden oder Futterware. 27. 7. 26.

Kl. 25a. H. 102.176. Curt Hilscher, Chemnitz, Beckerstr. 8. Verfahren und Rundstrickmaschine zur Herstellung einer schlanken Spitze an Strümpfen und Socken. 5. 6. 25.

Kl. 25a. A. 42.864. „Astrik“ Apoldaer Strick- und Wirkwarenfabrik Schäfer & Kunze Kommandit-Gesellschaft, Apolda. Verfahren zur Herstellung farbig gemusterter Garnketten zur Verarbeitung auf der Raschel oder dem Kettenwirkstuhl. 19. 8. 24.

Kl. 25a. Sch. 73.820. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik A.-G., Chemnitz. Verfahren zur Herstellung von Fersen und ähnlichen Erweiterungen. 17. 4. 25.

Kl. 25c. K. 98.221. Fried. Krupp Grusonwerk A.-G., Magdeburg-Buckau. Mehrfach-Bandspinner. 6. 3. 26.

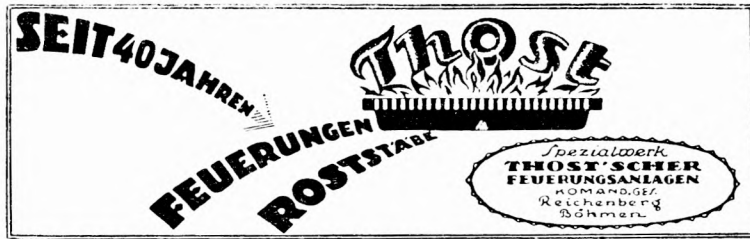
Kl. 25c. S. 75.302. Société Anonyme Rodier, Paris. Verfahren zur Herstellung von Fransen für Posamentierwaren und andere Verzierungen. 16. 7. 26. Frankreich 3. 6. 26.

Kl. 29a. T. 31.689. Dr. Ing. Fritz Tschirsch, Chemnitz, Annaberger Straße 72. Spinnvorrichtung für das Streckspinnverfahren mit einem ringförmigen Einlauf für die Fällflüssigkeit bildenden, die Spinnbrause und den Trichter aufnehmenden Spinnkopf. 13. 4. 26.

Kl. 29a. S. 72.630. Charles Sandoz, Mailand. Spindüsenanordnung für die Trockenspinnvorrichtung von Kunstseide mit mehreren auf einem ringförmigen Düsenträger unabhängig voneinander arbeitenden und ausschaltbaren Düsenelementen. 14. 12. 25.

Kl. 29a. C. 38.077. Courtaulds Limited, London. Spindüse zur Herstellung von Kunstfäden. 1. 4. 26. Großbritannien. 23. 6. 25.

Kl. 29a. H. 109.230. Dr. Ing. Martin Hölken, Barmen, Bockmühlstr. 87. Halter für die außer Betrieb gesetzten Brausenköpfe für Kunstseidenspinnmaschinen. 11. 12. 26.



Kl. 29 a. L. 62.581. Carl Rudolf Linkmeyer, Bad Salzflufen. Verfahren und Vorrichtung zur Naßbehandlung von ruhend aufgehängtem Strähngarn. 28. 2. 25.

Kl. 29 a. N. 26.770. N. V. Nederlandsche Kunstzijdefabriek, Arnhem. Holl. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von Kunstseide und anderen Gebilden aus Zelluloselösungen nach dem Trockenspinnverfahren. 30. 12. 26. Holland 17. 12. 26.

Kl. 76 b. L. 67.657. Gustav Liske, Grünberg, Schles. Säure 6 a. Lattentuch für Spinnereimaschinen. 8. 1. 27.

Kl. 76 b. A. 46.580. Armstrong Cork Company, Pittsburgh, Pennsylvania, V. St. A. Druckwalze für Streckwerke. 15. 12. 25. V. St. A. 12. 1. 25. Kl. 76 b. W. 73.074. Morris Wehli, Mülhausen, Elsaß. Messeranordnung für Kreppeh. 8. 7. 26. Frankreich 24. 8. 25.

Kl. 76 b. O. 14.242. Oberrheinische Handelsgesellschaft m. b. H., Karlsruhe i. Baden. Verfahren zur Verbesserung der Spinnfähigkeit von Natur- und Kunstfasern. 12. 5. 24.

Kl. 76 c. K. 92.489. Kammgarnspinnerei Gautzsch bei Leipzig A.-G., Gautzsch bei Leipzig. Vorrichtung für Selbstspinner (Selfaktoren) zur Erzielung eines beliebig hohen Nachdrahtes. 17. 1. 25.

Kl. 76 c. G. 69.197. Fa. Wilhelm Göhler, Hartha i. Sa. Kupplung der Spindel mit der Glocke von Glockenspinnmaschinen. 14. 1. 27.

Kl. 86 a. C. 36.535. Ettore Cerone, Ponzone, Provinz Novara, Ital. Antriebsvorrichtung für Kettsehermaschinen mit Reibscheibengetriebe. 16. 4. 25. Italien. 26. 4. 24.

Kl. 86 b. S. 73.462. Sächsische Maschinenfabrik vorm. Richard Hartmann A.-G., Chemnitz. Schemelfachmaschine für Webstühle. 24. 2. 26.

Kl. 86 b. F. 62.643. Hermann Fröhlich, Nevges, Rhld., Blücherstr. 4. Nadelbrett für Jacquardmaschinen. 9. 12. 26.

Kl. 86 b. G. 65.621. Fa. Hermann Grosse, Greiz i. V. Verdol-Jacquard-Maschine, deren Kartenzylinder und Nadelbrett unteilbar und in der Breitenrichtung einstellbar sind. 26. 10. 25.

Kl. 86 b. J. 26.946. Alfred John, Gera i. Th. Einrichtung für Webstühle mit mehreren übereinander angeordneten Webketten. 5. 12. 25.

Kl. 86 c. G. 67.868. Großenhainer Webstuhl und Maschinenfabrik A.-G., Großenhain, Sa. Webstuhl zur Herstellung von Asbestgeweben. 30. 7. 26.

Kl. 86 d. R. 65.374. Rheinische Textilfabriken A.-G. und Georg Brock, Elberfeld. Gobelinartige oder ähnliche buntgemusterte Jacquard-Gewebe mit Frise-Figuren. 12. 9. 25.

Kl. 86 g. B. 122.352. Constant Bourgeois, Rouen. Webschützen mit Hand- oder selbsttätiger Einfädelsvorrichtung. 23. 10. 25. Frankreich 6. 11. 24.

Kl. 86 h. K. 101.817. Hartmut Keller, Plauen i. V., Schloßstr. 8. Einrichtung für Jacquardmaschinen. 30. 11. 26.

Kl. 86 h. B. 126.541. August Bückmann, Aachen, Rethelstr. 6. Vorrichtung zur Verbindung alter und neuer Kettfäden durch Kleben. 23. 7. 26.

**Patenterteilungen.** Kl. 8 b. Nr. 452.061. C. G. Haubold A.-G., Chemnitz, Sa. Gewebespann- und Trockenmaschine mit wagerechter Kettenumkehr. 9. 7. 25.

Kl. 8 b. Nr. 452.161. Hugo Sarfert, Aue, Erzgeb. Riemenloser Antrieb für die Walzen von Trommelrauhmaschinen. 26. 8. 26.

Kl. 8 f. Nr. 451.482. Dr. Alfred Matlatzki, Berlin NW. 23. Flotowstr. 3. Maßvorrichtung für Stoffe und Bänder. 28. 6. 25.

Kl. 8 f. Nr. 451.855. Anglo-Swiss-Automatics Herz & Co., St. Gallen, Schweiz. Stoffausrichtvorrichtung. 30. 6. 26. Schweiz 8. 12. 25.

Kl. 8 k. Nr. 451.803. „Duramond“ Kunstleder- und Gummierungswerke Karl Häfele & Co., Komm.-Ges., Lustnau, Tübingen, Würtbg. Verfahren zur Herstellung doppelter Stoffe. 6. 12. 24.

Kl. 8 m. Nr. 451.231. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zum Färben von Acetatseide; Zus. z. Pat. 446.541. 27. 6. 25.

Kl. 8 m. Nr. 452.213. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zum Färben von Acetylzellose. 15. 1. 26.

Kl. 8 m. Nr. 451.641. Leopold Cassella & Co. G. m. b. H., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von baumwollenen oder anderen pflanzlichen Effektfäden. 6. 11. 23.

Kl. 8 n. Nr. 451.903. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung echter Drucke; Zus. z. Pat. 433.276. 20. 11. 25.

Kl. 25 a. Nr. 451.757. Hans Förster, Niederzöwitz, Erzgeb. Vorrichtung zum selbsttätigen Einhängen und Umhängen des Doppelrandes auf flachen, mechanischen Wirkmaschinen. 2. 9. 25.

Kl. 25 a. Nr. 451.817. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik, A.-G., Chemnitz. Abstellvorrichtung für den Abschlag an deutschen Rundwirkmaschinen bei Fadenbruch. 4. 1. 25.

Kl. 25 a. Nr. 452.177. Eugen Kasper, Feld, Schweiz. Schaltvorrichtung für die Einstellung des Nadelzylinders an Rundstrickmaschinen. 13. 1. 26.

Kl. 25 b. Nr. 451.237. Guido Horn, Berlin-Weißensee, Langhanstr. 127. Rundflechtmaschine mit kreisenden Spulenreihen. 9. 9. 26.

Kl. 29 a. Nr. 451.268. Fried. Krupp Grusonwerk A.-G., Magdeburg-Buckau. Vorrichtung zur Gewinnung von Fasern aus den Blättern von Agaven. 20. 4. 24.

Kl. 29 a. Nr. 452.182. Spinnstoffabrik Zehlendorf G. m. b. H., Berlin-Lichterfelde. Verfahren zum Herstellen von Kunstseidenfäden feinerer Nummer aus Spinnfäden gröberer Nummer. 31. 3. 26.

Kl. 76 b. Nr. 452.260. Deutsche Spinnereimaschinenbau-A.-G., Ingolstadt. Sicherheitsvorrichtung für die Abstreiftür von Karden. 16. 3. 26.

Kl. 76 c. Nr. 452.055. Johann Jacob Keyser, Aarau, Schweiz. Antriebsvorrichtung für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Maschinen. 17. 4. 26.

Kl. 76 c. Nr. 451.844. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Spinnflügel. 18. 9. 26.

Kl. 76 c. Nr. 451.333. Friedrich Schmidt, Radebeul bei Dresden. Antriebsvorrichtung für die Spindel von Spinn-, Zwirn- und ähnlichen Maschinen. 1. 4. 26.

Kl. 76 c. Nr. 451.334. J. P. Bemberg A.-G., Barmen-Rittershausen. Berliner Straße 100-104. Stillsetzvorrichtung für Spinn- oder Zwirnspindeln. 11. 4. 26.

Kl. 76 c. Nr. 451.788. G. Josephys Erben, Bielitz, Polen. Vorrichtung zum selbsttätigen Unterwinden der Fäden auf die Selbstspinner- (Selfaktor-) Spindel. 17. 11. 26.

Kl. 76 c. Nr. 451.789. Willy Freund, Chemnitz i. S., Weststr. 113. Spinnjocke mit Aussparungen. 23. 5. 26.

Kl. 76 d. Nr. 451.790. Guido Halm, Grüna i. S. Fadenführer für Flaschenpulmaschinen. 28. 11. 24.

Kl. 86 c. Nr. 452.116. Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, Rüti, Zürich, Schweiz. Vorrichtung zum Steuern des Schützenkastens bei Wechselstühlen mit zwei und mehr Schützen. 10. 9. 26.

Kl. 86 g. Nr. 452.159. Ludwig Bröll, Dornbirn, Vorarlberg. Breithalter für Gewebe. 8. 5. 25.

Kl. 86 c. Nr. 451.474. Anton Hurdalek u. Wilh. Haase, Landsberg a. d. Warthe. Auffangvorrichtung für den Treiber für Webstühle. 15. 9. 25.

**Jahresabschlüsse.** Druckerei und Appretur Brombach bei Lörrach i. B. Das Unternehmen erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahre einschließlich 5839 RM Vortrag einen Gesamtgewinn von 2.579.182 RM. Bei General unkosten von 2.024.569 RM und Abschreibungen von 252.949 RM verblieb der Reingewinn von 301.663 RM. Zur Auszahlung gelangt eine Dividende von 24 RM.

Spinnerei Deutschland A.-G. in Gronau i. W. Die Gewinn- und Verlustrechnung für das Geschäftsjahr 1926/27 weist einen Gesamtüberschub von 4.525.593 RM aus, welchem Baumwolle und Löhne von 3.404.431 RM, Unkosten von 659.858 RM und Abschreibungen von 179.826 Reichsmark gegenüberstehen. Der Reingewinn von 281.477 RM ermöglicht eine Dividende von 15%. Das Aktienkapital wird laut Generalversammlungsbeschluss von 990.000 RM auf 175 Mill. RM erhöht werden.

Eilenburger Kattun-Manufaktur A.-G. in Eilenburg. Der Gewinnvortrag von 8832 RM vermehrte den Bruttoerlös des abgelaufenen Geschäftsjahres auf 765.778 RM. Fabrikationskosten machten die Aufwendung von 640.293 RM und Abschreibungen eine solche von 36.298 RM nötig. Aus dem Reingewinne von 89.186 RM ergab sich eine Dividende von 6%, bei Rückstellung von 20.000 RM auf das Delkrederekonto und Vortrag von 4386 RM.

**Firmanachrichten.** Neue Firmen. Mechanische Feinweberei Rudolf Rauth in Rheydt, Rheinl. — Aug. Sommer G. m. b. H., Wirk- und Strickwarenfabrikation in Erfurt. Das Stammkapital beträgt 30.000 RM. Geschäftsführer sind die Fabrikanten Alexander Karl August Sommer und Hans August Sommer, beide in Plauen i. V. und Kaufmann Ewald Ley in Erfurt. — Walter Vogel, Herstellung und Vertrieb von Strumpfwaren in Thalheim i. Erzgeb., Uferstr. 11. — F. Patz sen., Färberei in Oelsnitz i. V. Inhaberin ist Anna Helene Haase geb. Roszmy verw. gewesene Patz in Oelsnitz. — Leinen-Glanzstoff G. m. b. H. in Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist die Verarbeitung pflanzlicher Faserstoffe nach dem Verfahren Scholz-Possanner zu Wollen, Fasern, Garnen und Geweben. Das Stammkapital beträgt 24.000 RM. Geschäftsführer sind Ing. Karl Scholz, Tetschen a. E., und Patentingenieur Fritz Aldendorf in Berlin. — Karl Schirm & Co. G. m. b. H., Spinnerei, Bettuchweberei und Rauherei in Kirchentellinsfurt bei Tübingen. Das Stammkapital beträgt 300.000 RM. Geschäftsführer sind die Fabrikanten Heinrich Holzach und Alfred Krämer, beide in Kirchentellinsfurt. Die Kaufleute Friedrich Walker und Georg Reiff in Kirchentellinsfurt erhielten Kollektivprokura. — Strumpfwarenfabrik Tübingen Karl Haberlen vorm. Schnaith & Spieth in Tübingen. Inhaber ist der Kaufmann Karl Haberlen in Tübingen, welcher das Geschäft der früheren Firma käuflich erworben hat. — Textilwerk G. m. b. H. in Marienberg i. S. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Verkauf von Textilwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 20.000 RM. Geschäftsführer ist der Fabriksdirektor Karl Wilhelm Posselt in Chemnitz i. S.

**Veränderungen.** Die Fa. Frederik W. Hulshof Pol in Mühlwand bei Treuen i. S. hat ihren Titel in „Kammgarnspinnerei Mühlwand Frederik W. Hulshof Pol“ umgeändert. — Die Fa. Viersener A.-G. für Spinnerei und Weberei in Viersen i. Rheinl. hat in Alf a. Mosel eine Zweigniederlassung errichtet. — Bei der Fa. Krefelder Stückfärberei A.-G. in Krefeld ist die Prokura des Walter Hauser in Krefeld erloschen. — Die Fa. Mechanische Weberei Sorau vorm. F. A. Martin & Co. in Sorau i. L. hat ihre Zweigniederlassung „Martins-Werke“ in Kunzendorf verkauft, weshalb diese Filiale nunmehr gelöst wurde. — Die Fa. Johannes Klug, Kunstwollfabrik in Zerbst i. A., ist in den Besitz der Ehefrau Johannes Klug, Elisabeth geb. Seobel übergegangen. Der Firma wurde der Zusatz „Inh. Elisabeth Klug“ beigefügt. — Die Fa. Textilfabrik Nordheim G. m. b. H. in Nordheim bei Brackenheim hat ihren Titel in „Nordstrumpffabrik Müller & Ackermann G. m. b. H.“ geändert. Das Stammkapital beträgt nunmehr 270.000 RM. Neben dem bisherigen Geschäftsführer Kaufmann Oskar Müller in Stuttgart wurde der Kaufmann Erich Ackermann in Heilbronn zum Geschäftsführer bestellt. — Von der Fa. Haus Summa, mechanische Weberei G. m. b. H. in Schwarzenbach a. S. erhielt der Kollektivprokurist Kaufmann Arthur Pittroff Einzelprokura. — Aus der Elite-Strumpf-Appretur G. m. b. H. in Chemnitz i. S. sind die Geschäftsführer Ksiel (Karl) Wilder in Chemnitz und Oskar Broide in Berlin ausgeschieden. Neuer Geschäftsführer ist der Kaufmann Paul Hermann König in Chemnitz.

**Liquidationen.** Die Fa. Nordstrumpffabrik G. m. b. H. in Nordheim a. N. i. Wttbg. hat sich aufgelöst und findet Liquidation statt. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Oskar Müller. — Die Fa. F. Patz sen. G. m. b. H., Färberei in Oelsnitz i. V., hat die Liquidation und Um-



stellung in eine Einzelirma beschlossen. Liquidator ist der Tierarzt Dr. Hellmuth Haase in Oelsnitz. — Die Fa. Preetzer Weberei und Blandruckerei vorm. H. A. G. Schumacher G. m. b. H. in Kiel befindet sich in Liquidation. Liquidator ist der Kaufmann Wilhelm Schlüter in Kiel.

Lösungen. Strumpfwarenfabrik Tübingen Schnaith & Spieth in Tübingen infolge Verkauf. — Seidenstoff-Wirkerei A.-G. in Berlin. — Kunstwollfabrik Paul Köhm & Co. G. m. b. H. in Berlin.

**Personalnachrichten.** Aus dem Vorstände der Fa. Strick- und Wirkwarenfabrik Sodann & Walter A.G. in Erfurt sind Kaufmann Johannes Sodann und Kaufmann Willi Walter ausgeschieden. Zum neuen Vorstand wurde der Kaufmann Bruno Hagedorn in Erfurt bestellt. — Bei der Fa. Gottlieb Hecker & Söhne, Strumpf- und Wirkwarenfabrik A.G. in Chemnitz i. S. wurde Arwed Kresse als Vorstandsmitglied gelöscht. An seine Stelle ist der Kaufmann Fritz Uhle in Siegmarsdorf getreten.

**Fusion.** Die Generalversammlung der Fa. *Chemische Fabrik Milch A.G. in Oranienburg* bei Berlin hat die Fusion eines Teiles ihrer Betriebe mit der Fa. A.-G. der Chem. Produktfabrik Pommersdorf beschlossen. Die übrigen Abteilungen für Textil- und Leder-Chemikalien und für Thomasmehl werden von einer neuen Gesellschaft unter dem Titel „*Oranienburger chemische Fabrik A.G. in Oranienburg* mit dem Büro in *Charlottenburg, Hardenbergstr. 1a*, übernommen und unter der Führung der Abteilungsleiter der bisherigen Firma weiter betrieben.

**Großbritannien**

**Kunstseiden-Ein- und Ausfuhr.** Der Import innerhalb der drei Quartale 1927 in Fabriken ganz und teilweise aus Kunstseide nahm folgende Formen an: Gestrickte und gewirkte Artikel aus Reinside 209.833 Dutzend Paare. Aus Kunstseide 375.430 Dutzend Paare. Kunstseidene Garne 1.877.537 lbs im Werte von 436.213 £. Ganzfabrikate im Werte von 4.219.486 £. Abfälle 82.895 lbs im Werte von 10.617 £. Export: Gestrickte und gewirkte Ware aus Seide 71.635 Dutzend Paare. Aus Kunstseide 620.181 Dutzend Paare. Kunstseidene Garne 5.901.124 lbs im Werte von 1.274.859 £. Manufakte im Werte von 4.079.220 £. Abfälle 233.733 lbs im Werte von 8379 £. Wiederausfuhr: Seidene Wirkware 17.908 Dutzend Paar. Aus Kunstseide 40.805 Dutzend Paare. Garne 177.943 lbs im Werte von 36.785 £. Fabrikate im Werte von 302.710 £. Abfälle 16.700 lbs im Werte von 1415 £.

Export an Stückware aus Kunstseide und Baumwolle in Quadratyards  
Januar bis August = 8 Monate

Unter 5% Kunstseide . . . . .	2.410.012
Von 5% bis unter 10% . . . . .	5.590.854
Von 10% bis unter 15% . . . . .	4.665.873
Von 15% bis unter 20% . . . . .	3.196.459
Von 20% bis unter 30% . . . . .	4.186.420
Von 30% bis unter 40% . . . . .	4.781.747
Von 40% bis unter 50% . . . . .	9.489.040
Von 50% bis unter 60% . . . . .	6.520.682
Von 60% und darüber . . . . .	3.186.870
	44.927.957

gegenüber 39.424.115 Quadratyards in den Monaten Januar bis August im vergangenen Jahre.

Export an Stückware aus Kunstseide und Wolle in Quadratyards  
Januar bis August = 8 Monate

Unter 5% Kunstseide . . . . .	476.696
Von 5% bis unter 10% . . . . .	203.503
Von 10% bis unter 15% . . . . .	48.124
Von 15% bis unter 20% . . . . .	39.180
Von 20% bis unter 30% . . . . .	42.971
Von 30% bis unter 40% . . . . .	90.476
Von 40% bis unter 50% . . . . .	215.277
Von 50% bis unter 60% . . . . .	68.082
Von 60% und darüber . . . . .	8.073
	1.192.382

gegenüber 1.023.930 Quadratyards im Vorjahre. Der Export erstreckte sich über alle Länder der Erde, doch zu über 80% über überseeische, besonders in Asien.

**Verkehr der bedeutendsten Außenhandelshäfen** (London, Liverpool, Manchester und Hull). Alle weisen für das Jahr 1926 am Im-, Ex- und Wiederausfuhr Ausfälle auf. London ist nach wie vor der bedeutendste Hafenplatz mit 701.606.122 £ Gesamtumsatz 1926 und mit 745.425.372 £ im Jahre 1925 (Abgang 43.819.250 £ oder 6%), Liverpool mit 508.000.721 £ kontra 579.680.083 £ (Abgang 71.679.362 £ oder 12,3%), Hull mit 105.457.221 £ gegenüber 115.083.167 £ (Abgang 9.625.946 £ oder 8,3%), Manchester mit 96.478.534 £ gegenüber 115.647.548 £ (Abgang 19.169.014 £ oder 16%). Manchester hat demnach am meisten verloren und ist von Hull überflügelt worden. Zum Teil wird der Fehlbetrag von über 19 Mill. £ bei Manchester der verwohnten Baumwolle zugeschrieben. Die niedrigeren Ziffern sind auf jeden Fall der Reflex der allgemeinen Depression im Handel und Wandel und der Industrie.

**Fabriksankäufe für Kunstseidenzwecke.** Die im Juni mit dem Kapitale von 250.000 £ ins Leben gerufene schottische Gesellschaft *Artificial Silks Ltd.* hat in *Tongland* eine disponible und desgleichen in *Hyde* die unter dem Namen *Providence Mill* bekannte Fabrik angekauft, um darin die Anfertigung von Kunstseide sowie auch Mischgarnen und das Verweben derselben zu betreiben. Die Montage der Maschinen auf Kunstseiden-

herstellung in der Fabrik in *Tongland* soll schon im Dezember beginnen und mit Februar das erste Garn erzeugt werden, dem sich sofort das Verweben anschließt. Binnen 6 Monaten ist der komplette Betrieb beider Anlagen geplant.

**Rückwirkungen der Aufhebung der Produktionseinschränkung der Amerikabaumwolle verarbeitenden Spinnereien.** In den Kreisen der Baumwollindustrie hat der Beschluß der Spinnervereinigung, die Produktionseinschränkungen nunmehr aufzuheben, grobe Sensation hervorgerufen. Der Baumwollgarnmarkt gestaltete sich geradezu chaotisch. Nach anfänglich lebhaftem Verkehre kam es zufolge der weit verbreiteten Befürchtung eines jähen Preissturzes zum völligen Stillstande des Geschäftes. Die Vereinigung gibt als Grund ihres Vorgehens die Tatsache an, daß, während sie eine kurze Arbeitszeit und möglichst niedrige Preise angestrebt hätte, diejenigen Firmen, die nicht Mitglieder der Vereinigung sind, aus den besseren Verhältnissen Vorteil gezogen und ihre Produktion so eingerichtet haben, daß sie die Minimalpreise der Vereinigung unterbieten und die volle Arbeitszeit einhalten konnten. Die Vereinigung erklärte, daß sie in Zukunft nicht gewillt sei, die Last des Handels allein zu tragen.

**Unregelmäßige Beschäftigung in den Blackburner Webereien.** Augenblicklich feiern am Platze und dem Weichbilde 26 Fabriken: 15.000 Webstühle stehen zur Gänze, hauptsächlich wegen des unzulänglichen Rohwarenabsatzes nach Indien. Meldungen über unregelmäßigere Beschäftigung der Webereien laufen auch aus anderen Städten ein. Textilfabriken stehen vielfach zum öffentlichen Verkauf, ohne Abnehmer zu finden.

**Firmanachrichten.** Liquidation. Die seit beinahe 100 Jahren in Blackburn bestehende Firma *W. H. Hornby Ltd.* mit 78.514 Baumwollmehlspeindeln und 1330 Webstühlen liquidiert und die Fabrik gelangt zu freihändigem Verkauf an den Meistbietenden. Ursache ist das hohe Alter des gegenwärtigen Inhabers Sir W. H. Hornby, Baronet und Krankheit seines zur Übernahme berufenen Sohnes. Hornbys waren durch 69 Jahre die Vertreter von Blackburn im Unterhause, einer derselben mit James Bulough (heute Howard & Bulough) Mitte des vorigen Jahrhunderts Erfinder wichtiger Verbesserungen an Textilmaschinen.

**Streiche mit Seides „ALUMIN“=ROSTSCHUTZFARBE!**  
Für Eisenkonstruktionen der beste und haltbarste Anstrich, in Verbindung mit „Linolin“ Rostschutzmittel. Feinste bunte Oelfarben für Mauerwerk, Holz und Eisen. Holländische Emailen, weiß und bunt. „Hydrofirnis“, Fassade-Farbe. Sämtliche Industrie-Lacke, Auto-Lacke, „Malkartin“-Wandanstrich, wischfest. Spezial-Lacke und Farbenfabriken ANT. SEICHE, AUSSIG a. d. Elbe.

**Frankreich**

**Semestralausfuhr und Import an Textilien,** bezogen auf die ersten Halbjahre folgender Jahre in Tonnen.

	Einfuhr:			
	Baumwolle	Wolle	Seide	Garne und Gewebe
1913 . . . . .	156.000	180.000	10.000	28.000
1925 . . . . .	181.000	105.000	7.200	36.000
1926 . . . . .	180.000	181.000	8.200	29.000
1927 . . . . .	179.000	189.000	5.800	36.000

	Ausfuhr:				
	Wäsche	Seide	Baumwolle	Wolle	Garne
1913 . . . . .	3800	4100	34.000	12.000	45.000
1925 . . . . .	4600	5000	26.000	13.000	22.000
1926 . . . . .	3900	4400	27.000	14.000	21.000
1927 . . . . .	3800	4100	34.000	12.000	45.000

Die Unbeständigkeit des Geldes gestattet nicht, den Außenhandel auch dem Werte nach zwischen den einzelnen Perioden zu vergleichen und das Verhältnis genauer zu bestimmen. Oberflächlich figurieren im Exporte baumwollene Zeuge im Jahre 1926 mit 1.427.000.000 Fres., 1927 mit 1.619.000.000 Fres., Woll- und Baumwollgarne mit 881.000.000 und 1.415.000.000 Fres. gegenüber 185.000.000 und 113.000.000 Goldfrances 1913.

**Ausbeute des Oberrheins zu Elektrokräftstationen.** Pariser Berichte melden die nächstens beginnende Verwirklichung des älteren Kanalbauprojektes, welches Basel mit Straßburg mit dem Wasser des Rheins zum Zwecke des Schiffsverkehrs als auch des Gewinnes an Kraft verbinden soll. Vorläufig soll nur der erste Teil der ganzen 110 km langen Anlage zwischen Basel und Straßburg, die auf 2 Milliarden Fres. Kosten berechnet wird, der 7 km betragende Abschnitt bei Kembs ausgeführt und in 5 Jahren dem Betriebe übergeben werden. Durch 7 Monate des Jahres beträgt die Wassermenge des Rheins pro Sekunde 850 m<sup>3</sup> bei einem Gefälle von 1 m pro 1000 m, welches 10.000 PS liefert. 5 1/2 km stromabwärts der schweizerischen Grenze ist in das Bett der Einbau einer Sperre geplant, welche den Wasserspiegel um 7 m heben wird und die Stadt Basel dazu nötigt, verschiedene Vorkehrungen zu treffen, welche den sonst schädlichen Folgen der Erhöhung Einhalt gebieten. Mittelst eines Systems an Schleusen ist die Höhe des Staues regulierbar. In dem Kanale finden pro Sekunde bei einer Geschwindigkeit von 07 m 850 m<sup>3</sup> geräumig Platz. Die Tiefe ist mit 7 m annehmen. Das Nutzgefälle am nördlichen Ende des Kanals ist mit 11 m bemessen und geeignet, durchschnittlich 120.000 PS herzugeben, die durch Turbinen entwickelt und in Strom umgesetzt, den östlichen Gegenden zugeführt werden sollen, von welchen man weiß, daß hier die hinlängliche Absatzmöglichkeit besteht. Die Kosten dieses ersten Abschnittes glaubt man mit 300.000.000 Fres. voranschlagen zu können, wovon 65.000.000 auf das Wehr entfallen. Mit der späteren Fortführung bis Straßburg in der Länge von

**DAQUA-Trocknung Danneberg & Quandt**  
Installations-Abteilung  
Berlin-Lichtenberg.

**Global**  
**rölet Motten**  
**sicher**

Muster und Preise geben ab:  
**Fritz Schulz jun. G. m. b. H.,**  
Aussig a. E.

110 km ist die Anlage von insgesamt 8 Kraftwerken gedacht. Fahrzeuge, die heute ihre Reise im Straßburger Hafen beenden, werden künftig bis Basel herauffahren können. Die Befugnis zur Realisierung des Projektes behalten derzeit zwei Gesellschaften in der Hand, die eine als „Société Energie Electrique du Rhin“, die andere als „Société des Forces Motrices du Haut-Rhin“, die soeben 250.000 Aktien zum Werte von à 500 Fres. zeichnen. Die oberrheinische Gesellschaft ist im Besitze der Konzession für den Betrieb auf 75 Jahre, beginnend mit der Fertigstellung der Kambestattung. Der Frachtenverkehr im Straßburger Rheinhafen stieg von 1,800.000 t im Jahre 1913 auf 3,500.000 t 1926.

**Kunstseide kräftiger zu machen.** Nach dem französischen Patente Nr. 608.611 von B. Deprat können Natur-, Schappe- und Kunstseidengarne, auch andere Gespinste, haltbarer, fester und glätter gemacht werden, wenn man sie 20 Minuten in eine 40° C warme Flotte aus 40 g Leinsamen, 20 g Gelatine, 5 g Zucker und 3 g Gummiarabi pro l Flüssigkeit bringt, zentrifugiert und durch 48 Stunden bei 40° C trocknet. Die Garne gewinnen dadurch 6% an Gewicht, an Solidität und besseren Halt der Faser. Vorzugsweise ist das Verfahren auf Kunstseide geeignet.

**Italien**

**Systematischer Lohnabbau.** Ein Rundschreiben der „Confederazione Generale dell'Industria“ hat für den Lohn- bzw. Gehaltsabbau an die angeschlossenen Gruppen folgende Richtlinien herausgegeben:

1. Wenngleich der allgemeine Grundsatz des Abbaues in dem vom Direktorium der Partei festgelegten Umfange unabänderlich ist, können die Verbände je nach der besonderen Sachlage Ausnahmen bezügl. der Anwendung der Vorschriften durch Übereinkommen zugestehen.

2. Sofern die neuerliche Reduzierung einschließlich der letzthin gesetzlich verfügbaren 20% überschreiten sollte, so soll die Angelegenheit seitens der Fachverbände und gemischten Ausschüsse nochmals eingehend durchgeprüft werden.

3. Eine Revision der Vorschriften darf nur in ordnungsgemäßem Übereinkommen in jeder einzelnen Gruppe vorgenommen werden. Keine Verwaltung darf abändernde Bestimmungen in Kraft treten lassen, wenn die einschlägigen Fachverbände sie nicht genehmigt haben.

4. In denjenigen Gewerben, die in Schichten und mit um 50% oder mehr verkürzter Arbeitszeit arbeiten, muß zunächst eine Einigung dahin erzielt werden, daß dem Lohnabbau eine entsprechend verlängerte Arbeitszeit vorauszugehen hat.

5. Bei Akkordarbeiten findet die Anwendung der Vorschriften nur in Bezug auf die Teuerungszulagen statt. Sofern keine Teuerungszulagen gegeben werden, ist der Abzug vom Akkordlohne vorzunehmen, in dem Maße, daß er obigen Normen entspricht.

6. Falls kein Kollektivvertrag existiert, so muß in mündlichen Abmachungen über die Lohnkürzung der Bezüge der Arbeiter und Angestellten ein Zeitpunkt für den Abschluß eines Arbeitsvertrages festgesetzt werden.

7. Die zuständigen Interessenverbände sollen nach obigen Richtlinien Verhandlungen über Kollektivrevisionsverträge einleiten und abschließen. Sofern dies nicht möglich ist, soll der gemischte Provinzialausschuß eingreifen. Sofern auch dies Verfahren fehlschlägt, haben sich die Verbände an die ihnen übergeordneten Organisationen zu wenden. Letzteren bleibt es sowieso stets unbenommen, in jedem Falle von sich aus bei derartigen Verhandlungen einzugreifen. Die Entscheidungen der paritätischen Ausschüsse müssen vom *Ministero delle Corporazioni* anerkannt werden.

8. Falls ein nationaler Tarifvertrag besteht und die zentralen Verbände die Vornahme der Lohnrevision in einem nationalen Zusatzvertrage für tunlich halten, so kann diese in der üblichen Weise vorgenommen werden, jedoch unter Berücksichtigung etwaiger Vorstellungen, die seitens der einzelnen provinziellen Verbände wegen lokaler besonderer Verhältnisse erhoben werden. Dieses Schema ist unter dem Einflusse des Staates zustande gekommen und steht unter staatlicher Kontrolle durch die anerkannten Gewerkschaften.

**Spanien**

**Von der Kunstseidenindustrie.** Die spanische Kunstseidenindustrie ist nicht mehr neuesten Datums, sondern ihre Anfänge reichen um über 20 Jahre zurück, doch gedieh sie nie zu größerer Bedeutung und von den damals begründeten 3 Fabriken arbeitet heute als einzige nur noch die „De Sedas Artificiales de Valdenoceda“, Santander, die jährlich ungefähr 60.000 kg fertigstellt; sie ist sehr beschäftigt, arbeitet mit Überzeit und soll deshalb auf die fünffache Leistung vergrößert werden. Größere ausländische Konzerne betreiben im Lande den Verkauf ihrer Garne oder planen die Errichtung von Fabriken, resp. bauen auch schon daran, wie die vor einiger Zeit organisierte *Courtaulds-Hispana, Barcelona*, nicht nur um Garne nach eigenem Verfahren, sondern auch nach Dr. Bela Dörner aus Espartogras anzufertigen, einem in Spanien heimischen Gewächse. Unter besonderer Patronanz der holländischen „Breda“ ist die „S. A. La Seda de Barcelona“ ins Leben getreten, die wieder enge Beziehungen zu der „International Viscose Co.“ besitzt. Im Auslande beurteilt man diese Projekte mit Skepsis, nachdem Spanien nicht über die auf eine so hohe Produktion zulangende Verbrauchsindustrie verfügt und das Fazit in einer Überproduktion enden dürfte.

**Schweiz**

**Neues Kunstseidenwerk.** Aus Zürich wird über die Adaptation der Fabriksanlage der *A.-G. Secriet, Arbon*, in welcher bisher Appretur betrieben wurde, zu einer Kunstseidenfabrik berichtet. Der Betrieb als Appretur hat bereits aufgehört.

**Holland**

**Kunstseidenfabriksvergrößerung.** Die Fabrik der *Enkagesellschaft, Arnhem* wird vergrößert; mit dem Zubaue wurde sofort begonnen. Nach Fertigstellung werden 1000 Arbeiter mehr angestellt werden können.

**Lettland**

**Ausgeschriebene Lieferung.** Das lettländische Arsenal in Riga schreibt die Lieferung von 40.000 m 20 mm breitem Strumpfband (in Schutzfarbe), 270 m<sup>2</sup> einseitig gummiertem Metkalstoff, 800 m<sup>2</sup> beiderseitig gummiertem Metkalstoff, 34.000 m 50 mm breitem Band (in Schutzfarbe), 270 kg 3facher Flachsgarn (in Schutzfarbe), 70 kg 3facher Segelgarn, 14 kg 2facher Flachsgarn und 330 kg 3facher Federbindfaden aus. Näheres durch den Wirtschaftsteil der ausschreibenden Stelle in Riga, Alter Lagerplatz 84a. Kautions 3% des Offertenwertes. Termin: 29. November l. J.

**Polen**

**Wirtschaftliches. Ein- und Ausfuhr.** Polens Handelsverkehr mit fremden Ländern, der 1924/25 sehr bedeutende Überschüsse im Importe aufwies, ist zwar immer noch passiv, doch nicht mehr im gleichen Maßstabe und namentlich für August l. J. hat die Geldsumme sichtbar abgenommen, wie aus nachstehender Übersicht für die Einzelmonate d. J. hervorgeht, welche die Werte in Millionen Goldfranken anführt.

	Import	Export	Import	Export
	Differenz			
Jänner . . . . .	168	116	—	8
Feber . . . . .	112	116	—	4
März . . . . .	128	129	—	1
April . . . . .	148	119	29	—
Mai . . . . .	164	114	50	—
Juni . . . . .	160	114	46	—
Juli . . . . .	136	114	22	—
August . . . . .	130	121	9	—
Einfuhren in den Monaten Mai bis einschließlich August:				
	Mill. Goldfranken			
	Mai	Juni	Juli	August
Getreide und Mehl . . . . .	41	41	15	7
Andere Nahrungsmittel . . . . .	16	13	12	11
Andere Bodenprodukte . . . . .	12	12	12	12
Rohbaumwolle, Jute, Wolle . . . . .	24	27	22	22
Textilwaren . . . . .	13	14	13	13
Importe in Industriebedarf:				
Metalle, Chemikalien, Maschinen . . . . .	58	53	62	65
	164	160	136	130

Der am stärksten für August zutage tretende Ausfall im Importmehrbetrage ist in erster Linie das Resultat der eingeschränkten Getreidebezüge und hängt mit dem Beginne der heimischen Ernte zusammen, welche eine befriedigende ist. Auch Rohstoffe haben etwas verloren, hingegen sind andere Klassen entweder stationär geblieben oder gestiegen, so die Einfuhr an Erzeugnissen der Metall-, Eisen- und Maschinenindustrie sowie in Chemikalien. Der gesamte Außenhandel bis Ende August läßt das Defizit von 143 Mill. Goldzlotys erkennen. Trotzdem sind die Reserven der Staatsbank dadurch nicht geschwächt worden, im Gegensatz zu der Ausleerung in den Jahren 1924/25 durch das gewaltige Übergewicht der Einfuhr, begleitet von dem Sturze des Geldes im Juli 1925. Gegenwärtig und seit Frühjahr 1926 ist konstant das Gegenteil der Fall und schließt mit Ende Dezember 1926 mit 263 Mill. Goldzlotys, mit 350 Mill. heuer am 31. März und mit 389 Mill. Ende August, fraglos als Resultat an die Industrie und den Handel gewährter Importkredite. Amerikanische Banken schlossen im Sommer mit Polen einen Wechselkredit von 10 Mill. \$ ab und mit demselben Syndikate soll diesen Herbst ein weiteres Darlehen von 70 Mill. \$ vereinbart werden, bzw. zur öffentlichen Auflage in London und New-York gelangen, welcher Betrag die Stellung der Staatsbank gegenüber normalen Fluktuationen in der Nachfrage nach fremden Umlaufmitteln noch weiterhin stärken dürfte. Von der Anleihe und den sonst gewährten Krediten kann unzweifelhaft größere Belebung der Märkte und gesteigerter Import erwartet werden. Man schlägt vor, Teile des Betrages zugunsten der Landwirtschaft, Teile zugunsten längst fälliger Ausführung öffentlicher kommunaler Unternehmen (Bau und Einrichtungen) verwenden zu wollen, wodurch auch unzweifelhaft die Industrie und inländische Produktion gewinnen müsse. Zunächst würde hauptsächlich im Maschinenimporte, in der Einfuhr elektrischer Apparate und Hilfsmittel, in Chemikalien das vermehrte Kapital sich auswirken, wovon die Anfänge übrigens bereits seit den letzten Monaten wahrgenommen werden können. Unausbleiblich werde der Konsum und Bezug anderer Verbrauchsartikel dem Beispiele bald folgen. Es genügt nicht, wenn Häuser, die mit Polen Verbindung anstreben, gelegentlich einen Reisenden hersenden oder Agenten bestellen, wie es seitens der britischen Industriellen geübt wird. Die großen, mit dem Lande arbeitenden Firmen sind der Ansicht, daß sich der ständige Kontakt nur durch besondere Filialen und Verschleißbüros, die den ganzen Verkehr besorgen und auf den wichtigsten Plätzen etabliert sind, aufrecht erhalten läßt. Die Reform der Finanzen ist am definitiven Standpunkte angelangt, im Budget das Gleichgewicht, sogar mit Mehreingängen hergestellt. Die Preise sind stabiler als sie es je seit dem Kriege gewesen sind, und zwar sind sie im Großgeschäfte gestiegen,



im Kleinhandel eher gefallen, die Zahl der Arbeitslosen ist im Sinken. Mit Vertrauen ist auf Expansionen des Außenhandels zu bauen und zu mäßigen Bedingungen bewilligte Kredite lassen angeblich gewinnbringende Geschäfte erhoffen.

### Rußland

**Textil-Erzeugung und -Handel im I. Semester des Wirtschaftsjahres 1926/27.** Ein Bild des russischen Textilmarktes vom 1. Oktober 1926 bis Ende März 1927 gibt das „Statistische Büro des WTS“. Nach demselben sind die Fabriken in „Trusts“ zusammengeschlossen, die dem WTS (Allrussisches Textilsyndikat) unterstehen, das eine Warenholdinggesellschaft für die syndizierte Industrie ist. Der Konsum, d. h. hauptsächlich die im „Zentrosojus“ zusammengeschlossenen Konsumgesellschaften, decken ihren Bedarf zum überwiegenden Teile beim WTS, zum kleineren Teile direkt bei den Trusts unter Ausschaltung des WTS. Seitens des WTS sowie seitens des „Zentrosojus“ wird in steigendem Maße für Lieferungsabschlüsse die Form der sog. „Gendogowory“, das heißt Generalverträge, gewählt. Diese Generalverträge sind langfristige Lieferungsabschlüsse, die der Industrie rechtzeitige und genügende Eindeckung mit Rohware und fortlaufende Beschäftigung, den Käufern den Vorteil der Lieferungssicherung bei günstiger Preisgestaltung sichern sollen. Da sich aber im Laufe der Zeit herausgestellt hat, daß bei Generalverträgen nicht immer den Erfordernissen des Marktes in Bezug auf Modeverschiebungen, die in der Textilbranche auch in Rußland eine große Rolle spielen, nachgekommen werden kann, ist man neuerdings im Begriffe, die Generalverträge durch sog. „Vorläufige Verträge“ zu ersetzen, die der Industrie und der Käuferschaft eine bessere Gelegenheit geben sollen, die erwähnten Ansprüche zu befriedigen. Im ersten Wirtschaftshalbjahre hat die Erzeugung wie folgt zugenommen:

	Baumwoll- industrie	Woll- industrie	Leinen- industrie
Zahl der beschäftigten Arbeiter (in 1000) . . . . .	4657	624	1002
In % zum 1. Halbjahr 1925/26 . . . . .	1014	929	1148
Hergestellte Ware (in Mill. Meter) . . . . .	12045	379	305
In % zum 1. Halbjahr 1925/26 . . . . .	1191	1320	1106

Die Absatzkonzentration der Trusts beim WTS ist noch immer im Zunehmen begriffen, auch diejenigen Trusts, die noch durch selbständige Handelsabteilungen und deren Filialen verkaufen können, haben ihre Warenabgabe an das WTS im Vergleiche zu 1925/26 verstärkt. Die Zahl dieser selbständig verkaufenden Trusts wird aber immer kleiner und beschränkt sich jetzt hauptsächlich auf den „Iw-Textiltrust“ (Iwanowosnessensk), den „Sarpintrust“ und außerdem auf den „Leningradtextiltrust“. Einige weitere Trusts setzen ihre Ware unter Ausschaltung des WTS direkt durch örtliche Gubernementshandelsstellen und deren Filialen ab.

Die Gesamtumsätze sämtlicher syndizierter Trusts betragen 9983 Mill. Rubel gegen 8849 Mill. Rubel im ersten Halbjahre 1925/26, was einer Umsatzsteigerung von 175% gleichkommt. Wie schon erwähnt, spielt der Absatz an das WTS hierbei eine dominierende Rolle. Er betrug 793% der Gesamtproduktion gegen 646% im ganzen Jahre 1925/26. Für die einzelnen Textilindustrieweige ergibt sich folgende Beteiligung an ihrem Absatz (in Mill. Rbl.):

Industrien	Abnehmer		Groß- handel	Klein- handel	Insge- samt
	WTS	Staatsind. u. amtl. Organisat.			
Baumwoll- . . . . .	5157	776	434	928	6647
Woll- . . . . .	1333	837	137	80	1592
Flachs- . . . . .	775	809	107	77	958
Jute- . . . . .	249	830	30	20	299
Seide- . . . . .	163	1000	—	—	163
Strick- u. Wirk- waren- . . . . .	251	742	34	28	338
Zusammen . . . . .	7929	793	736	1134	9998

Im Jahre 1925/26 betrug der Anteil des WTS an der Abnahme der Produkte aus den einzelnen Branchen (in %): 715, 528, 585, 256, 433 und 392, woraus ersichtlich ist, daß die Warenabgabe an das WTS in verstärktem Tempo vor sich geht. Die geringste Steigerung haben Baumwollfabrikate aufzuweisen, was daher rührt, daß die Baumwolltrusts die ersten waren, die ihre Gesamtproduktion schon von Anfang an in erheblichem Maße dem WTS zuführten. Die von den Trusts außerhalb des WTS untergebrachte Ware hat nur einen kleinen Anteil am Gesamtumsatz. Die Trusts setzten im direkten Großhandel 1134 Mill. Rbl., im direkten Kleinhandel 199 Mill. Rbl. um. Folgende Trusts sind Abgeber im Kleinhandel: „Leningradtextiltrust“, „III. Staatsbaumwolltrust“, „Wladimirtrust“ und „Twertrust“, sämtlich für Baumwollwaren. Der effektive Anteil der Kleinhandelsumsätze an den Gesamtumsätzen der Trusts betrug nur 21% gegen 55% 1925/26. Am Großhandelsumsatz außerhalb des WTS ist hauptsächlich die Baumwollindustrie und Flachsindustrie beteiligt. Der selbständige Großhandelsumsatz der gesamten syndizierten Trusts betrug 113%. Von diesem entfielen auf Staatsorgane 58%, Konsumorganisationen 397%, Privatunternehmungen und Personen 2% und gemischte Gesellschaften 03%. Diese Ziffern zeigen, daß in den Großhandelsumsätzen Staatsorgane und Konsumorganisationen die größte Rolle spielen. In den Umsatzziffern der Staatsorgane sind Lieferungen an die Militärintendantur, Kriegsbedarfsindustrie, Gummitrust, Transportbehörden (Stricke und Persemminge) und andere staatliche Organisationen enthalten. Die unter Konsumorganisationen angeführte Ziffer stellt den Umsatz dar, den die Trusts direkt mit diesen unter Umgehung des WTS tätigen. Im Umsatz an Private sind Lieferungen von hauptsächlich Nähgarn, Möbelstoffen, Wachstuchen und ähnlichen enthalten.

Der Umsatz des WTS unterscheidet sich grundsätzlich von dem der Trusts dadurch, daß er die Ziffern für die tatsächlich realisierte Ware ent-



hält, was sich ja auch aus seiner Eigenschaft als Warenholdinggesellschaft für die Trusts ergibt. Der Umsatz des WTS von 7915 Mill. Rbl. überstieg den des 2. Halbjahres 1925/26 um 337%, den des 1. Halbjahres 1925/26 um 481%. Besonders der Umsatz auf Grund von Generalverträgen ist gewachsen. Er betrug 513% des Gesamtgroßhandelsumsatzes, wobei auf Baumwollwaren 643%, auf Wollwaren 386%, Trikotagen 371% und Flachsfabrikate 209% entfielen. Die Konsumgenossenschaften tätigten fast zwei Drittel ihrer Käufe beim WTS auf Grund von Generalverträgen.

Der Gesamtabsatz des WTS an die Konsumgenossenschaften ist, verglichen mit den beiden Halbjahren 1925/26, ziemlich gleich geblieben. Die übrigen Kontrahenten des WTS haben folgenden Anteil am Gesamtumsatz: Staatsbehörden 317% (gegen 285% 1925/26), Private 48% (gegen 68%). Seitens des WTS wurde sämtlichen Kontrahenten im Durchschnitte 534% des Warenwertes auf Kredit geliefert; Staatsorgane erhielten 531%, Konsumgenossenschaften 566% und Private 133% der Warenlieferungen auf Kredit.

Die allg. Lage im Berichtshalbjahre ist im Vergleiche mit dem Vorjahre durch ein Abflauen der Nachfrage charakterisiert, die aber infolge guter Ernteaussichten wieder einer stärkeren Belebung in den letzten Monaten Platz gemacht hat. Die landwirtschaftliche Bevölkerung, die etwa 84% der Konsumenten ausmacht, ist durch wiederholt gute Ernten in die Lage versetzt worden, mehr auf gute Qualität zu sehen. Diesem Bedürfnisse nicht entsprechende Sortimente trugen dazu bei, daß sich in einigen Sorten die Bestände häuften. Hierzu kommt noch, daß die Käuferschaft weiteren Preisabbau erwartet, was ebenfalls etwas auf den Absatz drückt. Eine weitere hemmende Wirkung übten Kreditrestriktionen seitens der Staatsbank gegenüber der Industrie aus. Infolge des Zusammentreffens dieser Faktoren rückt das Problem des Umlaufkapitals in Handel und Industrie um so mehr in den Vordergrund, als sich die finanzielle Lage der Textilindustrie durch die Produktionssteigerung, Qualitätsverbesserung und Anpassung der Sortimente an die Erfordernisse des Marktes nicht gebessert hat. Die finanzielle Lage der syndizierten Industrie stellt sich wie folgt dar: Der Bestand an flüssigen Mitteln (Kassa und Bankguthaben) in der gesamten syndizierten Industrie ist von 656 Mill. Rbl. am 1. Oktober 1926 und 692 Mill. Rbl. am 1. November 1926 auf 638 Mill. Rbl. am 1. Jänner 1927 gefallen. Beim Wechselbestand tritt die Abnahme noch deutlicher hervor. Der Bestand ist von 945 Mill. Rbl. am 1. Oktober 1926 und 1002 Mill. Rbl. am 1. November 1926 auf 763 Mill. Rbl. am 1. Jänner 1927 gefallen. Auch die Bankkredite sind zurückgegangen, während die Akzepte von 997 Mill. Rbl. am 1. Oktober 1926 auf 1045 Mill. Rbl. am 1. Jänner 1927 gestiegen sind. Diese Situation macht den Zufluß von Mitteln durch Verstärkung des Absatzes erforderlich, welcher nur durch beschleunigte Lieferung gängiger Ware bei gleichzeitigem Preisabbau erreicht werden kann.

(Izwestija Textilnoi Promyshlennosti.)

**Auffällige Vermehrung von Fabriksunfällen.** Auf der Tagung der *Geuerhygiene und Gefahrsicherung, Moskau*, wurde festgestellt, daß die vielfach einsetzende überzeitliche Steigerung von Arbeiterunfällen herbeiführt. Im Jahre 1925 ereigneten sich im dritten Vierteljahre 194, im vierten Vierteljahre 198 Unfälle. Das erste Vierteljahr 1926 verzeichnet 233, das zweite 263 und das dritte 282 Unfälle. Als Ursache wird der schlechte Zustand der Betriebsanlagen angeführt. Aus diesem Grunde wurde zur Verbesserung der Verhältnisse in den Jahren 1924 und 1925 ein Betrag von 184 Mill. Rubel (= 2% aller ausgezahlten Löhne) ausgeworfen.

### Bulgarien

**Ein- und Ausfuhr in den ersten 5 Monaten 1927.** Die amtliche Statistik gibt die gesamte Einfuhr vom 1. Jänner bis 31. Mai 1927 mit 2.459.261.000 Levas gegen 2.177.014.000 Levas in der gleichen Periode 1926 an. Die Steigerung im laufenden Jahre gegenüber dem Vorjahre betrug somit 282.247.000 Levas. Die Gesamtausfuhr aus Bulgarien betrug in den ersten 5 Monaten d. J. 2.102.758.000 Levas gegen 2.192.955.000 Levas in der gleichen Zeitperiode 1926. Die Ausfuhr zeigt somit ein Sinken um rund 90 Mill. Levas. An der Einfuhr waren folgende Staaten beteiligt: Deutschland mit 519.880.236 Levas, Italien mit 374.467.000 Levas, England mit 332.651.466 Levas, Tsche-

# DAQUA-Entnebelung

**Danneberg & Quandt**  
Installations-Abteilung  
Berlin-Lichtenberg.

choslowakei mit 221.166.968 Levas, Frankreich mit 202.775.514 Levas, Österreich mit 183.477.983 Levas, Rumänien mit 117.490.826 Levas, Magyarien mit 93.652.192 Levas, Holland mit 70.305.470 Levas, Belgien mit 70.224.593 Levas, die Türkei mit 50.426.653 Levas, die Schweiz mit 45.458.382 Levas, U. S. A. mit 36.553.890 Levas und Griechenland mit 35.998.361 Levas. Wenn wir die Statistik der Einfuhr nach Bulgarien in den letzten Jahren verfolgen, so können wir konstatieren, daß die Tschechoslowakei unter allen übrigen Staaten die regelmäßigste und erfolgreichste Entwicklung ihrer Einfuhr nach Bulgarien aufweist. Im Jahre 1922 stand die Tschechoslowakei an 9. Stelle, im Jahre 1925 an 5. Stelle, in den ersten 5 Monaten des laufenden Jahres bereits an 4. Stelle. Hauptgegenstand der tschechoslowakischen Einfuhr nach Bulgarien waren Textilien. Während vor einigen Jahren Deutschland, England, Italien, Frankreich und Österreich in der Einfuhr dieser Waren weit vor der Tschechoslowakei standen, rückte die Tschechoslowakei dank der guten Qualität ihrer Waren und der vorteilhaften Donauverkehrsstraße nunmehr an die 4. Stelle. Die Einfuhr von Textilwaren nach Bulgarien im Monat Mai 1927 betrug: aus Italien 46.004.236 Levas, aus England 39.359.240 Levas, aus der Tschechoslowakei 24.439.318 Levas, aus Deutschland 19.461.021 Levas, aus Frankreich 15.987.152 Levas und aus Österreich 10.445.845 Levas. Wie bereits bemerkt, betrug die Gesamteinfuhr aus der Tschechoslowakei nach Bulgarien in den ersten 5 Monaten des Jahres 1927 221.166.968 Levas. In der gleichen Zeitperiode des Jahres 1926 hingegen bloß 141.864.411 Levas, demnach die Zunahme 79.302.557 Levas ausmacht.

### Türkei

**Wiederaufleben der Seidenzucht.** Langsam aber stetig beginnt die türkische Seidenraupenzüchterei sich von dem Zusammenbruche im Kriege zu erholen. Der Mittelpunkt ist *Brussa* mit der engeren und weiteren Umgebung. 1924 war die Produktion auf 1.200.000 *kg* Kokons gestiegen, 1926 um eine Kleinigkeit darüber, ist aber hinter den 5.300.000 *kg* in den Jahren vor dem Kriege allerdings noch sehr weit zurück. Von den 40 vor dem Kriege bestandenen Spinnereien sind bisher 12 mit 650 bis 700 Spindeln im Gange. Besseren Fortschritt machte das Weben, das heute auf mehr Stühlen als vordem ausgeübt wird. In der Spinn- und Webindustrie ist meistens französisches und türkisches Kapital selbst angelegt.

### Brit.-Indien

**Indisch nationale Seeschiffahrtsgesellschaft.** Am Jahresmeeting der „*Scindia Steam Navigation Co.*“ zu Bombay berichtete der Vorsitzende über den Stand der Gesellschaft und des Schiffsparkes. Die Gesellschaft, ein durch und durch indisches Unternehmen, besitzt 9 große Schiffe, 2 weitere zu je 8000 *t* befinden sich im Bause. Die Gesellschaft legt größtes Gewicht auf die Heranbildung von Indern für den höheren Dienst auf den Schiffen und beschäftigt zur Zeit neben 24 Europäern bereits 41 indische Marineoffiziere. Eine Anzahl letzterer obliegt in England auf Seemannsschulen den nötigen Studien.

### Niederl.-Indien

**Zunehmender Verbrauch von Baumwollwaren.** (— r.) Erwiesenermaßen wendet sich das Verbrauchsinteresse der Eingeborenen in erster Linie in erhöhtem Umfange Nahrungsmitteln zu. In zweiter Linie steigert sich aber in gleicher Weise ganz erheblich der Verbrauch an Kleidern und dergl. Eine besondere Rolle spielt dabei erfahrungsmäßig der Konsum von Baumwollwaren. Die Bewohner ostindischer Inseln sind allgemein gute Verbraucher fremder Baumwollprodukte, die bei ansteigender Konjunktur in bedeutenden Mengen vom örtlichen Konsum eingehandelt werden. Nachweislich ist Niederländisch-Indien eines der 6 Importeure von Baumwollwaren der Welt, das hier von Ländern gleicher Struktur nur von British-Indien und China übertroffen wird. In der Hauptsache stützt sich das Schwerkgewicht der örtlichen Einfuhrinteressen jetzt auf graue Stoffe, Kaliko, Schirting, Baumwoll-drell, ferner auf gebleichte Stoffe, Batist, Hemdenleinen, bedruckte Waren, feine Leinenwaren und verschiedene andere Erzeugnisse. Bedeutsam ist auch die Nachfrage nach farbigen und bedruckten Stoffen (Sarongo, Slendangs, Kains), Leinwand, Voile und Satins. Gute Absatzaussichten bestehen schließlich noch für Baumwollkoper und Khaki. Wie bedeutend der Einfuhrbedarf Niederländisch-Indiens an derartigen Gütern ist, beweist am besten das statistische Bild der Einfuhrbewegung Javas, in den letzten beiden Jahren:

	1925 hfl.	1926 hfl.
rohe und ungebleichte Baumwolle . . . . .	16.650.000	12.178.000
gebleichte Baumwolle . . . . .	50.578.000	39.658.000
gedruckte oder gefärbte Baumwollwaren . . . . .	11.651.000	10.140.000
Sarongstoffe, verschied. Arten von gedruckten und gefärbten Baumwollwaren . . . . .	68.219.000	40.473.000
Baumwollgarne . . . . .	1550 <i>t</i>	1663 <i>t</i>
Jutgarne . . . . .	700 <i>t</i>	680 <i>t</i>
andere Garne . . . . .	2.312.000	2.820.000

Besonderes Interesse an der Einfuhr von Baumwollwaren nach Niederländisch-Indien haben die Engländer, die mit allen Mitteln bemüht sind, die ausgezeichneten Ausfuhransichten für ihren Handel möglichst rechtzeitig auszunützen. Dabei wenden englische Häuser eine sehr nachahmenswerte Taktik an. Gelingt es dem englischen Handel nicht, in befriedigender Form direkte Beziehungen mit niederländisch-indischen Häusern anzuknüpfen, so wenden sich britische Exporteure mit viel Geschick und entschiedenem gutem Erfolge an holländische Häuser, über die ein bedeutender Teil des Güterverkehrs in vorerwähnten Baumwollwaren mit Niederländisch-Indien geleitet wird. Nachweislich wird jetzt ein großer Teil lohender Ausfuhrgeschäfte in Baumwollwaren von englischen Firmen über Holland getätigt.

Es empfiehlt sich, die Propagandaarbeit nicht mehr allein auf billige Waren, die noch vor einiger Zeit im Vordergrund des Käuferinteresses standen, zu konzentrieren, sondern vielmehr auch auf mittlere und selbst

hochwertige Waren auszuwehnen. Mit wachsender Kaufkraft wird die ostindische Bevölkerung in der Tat auch aufnahmefähig für Qualitätsware, der sich im übrigen in immer wachsendem Umfange die Kaufneigung des örtlichen Bedarfes zuwendet. Um den nationalen Verbrauch in jedem Falle richtig zu treffen, ist es notwendig, die Marktlage eingehend zu studieren und sich hier ständig auf dem laufenden zu halten. Der tauglichste und kürzeste Weg dahin sind Verbindungen mit erfahrenen und zuverlässigen ostindischen Importeuren am Orte. Ausgedehnten Bedarf hat die niederländisch-indische Batikindustrie für feinere Ausführungen. Momentan ist die Nachfrage nach Batist für diese Industrie am ausgedehntesten. Die besten Märkte sind zur Zeit *Senarung* und *Soerabaya* auf Java.

Die Japaner hatten sehr bald erkannt, welche Möglichkeiten hier für weitreichende Geschäftsverbindungen mit Java und darüber hinaus allgemein mit den niederländischen Kolonialgebieten in Indien zu entwickeln waren. Infolgedessen stellte sich die japanische Industrie sehr zielbewußt auf eine großzügige Versorgung der niederländisch-indischen Märkte ein. Ursprünglich war der japanische Handel auch ziemlich erfolgreich, zumal das japanische Erzeugnis zu wesentlich niedrigeren Preisen als die europäischen Produkte dem örtlichen Konsum zugeführt werden konnte. Aber sehr bald vereinigten die führenden europäischen Industrien ihre Werbeenergie recht erfolgreich auf den ostindischen Verbrauch für Qualitätsware. Die Erfahrungen gingen dahin, daß die japanischen Produkte äußerst minderwertig waren und sehr bald infolge ihrer geringen Qualität das Interesse für sie abnahm. Kleine eingeborene Batikhändler verwenden in der Hauptsache Kaliko, das von diesen Kreisen in immer wachsenden Mengen für solche Zwecke aufgenommen wird. Dabei spielt — wie überhaupt im ostindischen Geschäft — der Preis eine über den Durchschnitt gehende Rolle. Das Hauptgewicht bei der Einfuhr ist infolgedessen auf möglichst preiswerte Ware zu legen.

### Japan

**Rohseidenexport.** Die totale Ausfuhr im Jahre 1926/27 (Juni 1927 inkl.) beträgt 500.434 Piculs (1 Picul = 132 lbs), wovon 477.305 die Vereinigten Staaten als ständiges Hauptbezugsland aufnahmen. Übrige 23.129 Piculs gingen nach Europa, daneben 9766 Piculs Abfälle. Den Rest der totalen Ausfuhr an Abfällen von 20.074 Piculs mit 10.308 Piculs übernahm Amerika.

### Kanada

**Angestrebte Ermäßigung der Baumwollwarenzölle.** Vom Bunde der Konsumenten wurde bei der Regierung um die 16%ige Herabsetzung der Baumwollwarenzölle mit der Motivierung eingeschritten, der dermalige Tarif hebe Abgaben ein, welche das Doppelte der von den kanadischen Fabriken gezahlten Arbeitslöhne betragen.

### Vereinigte Staaten von Nordamerika

**Kunstseidenimport 1926.** Das Statistische Bureau gibt für das Jahr 1926 in kunstseidenen Garnen, Fäden und Gespinsten eine Gesamteinfuhr von 10.063.000 lbs an (44% über dem Quantum im Jahre vorher), die amerikanische Produktion mit 65.750.000 lbs gegenüber 51.792.000 lbs im Vorjahre, welche Menge für den Eigenbedarf nicht ausreicht, so daß der Import als auch die Erzeugung im Wachsen begriffen sind und z. B. für das erste Halbjahr L. J. der Import schon 7.927.000 lbs beträgt. Baumwollgarne sind der zweitbedeutendste Garneinfuhrartikel dem Quantum und Werte nach, schappeseidene Garne im Werte der dritte mit 582.000 lbs für 1.824.000 \$ gegenüber 1.382.000 lbs für 5.130.000 \$ im Jahre 1925, somit hier ein Wertmanko von 64%, ein Gewichtsmanko von 58% resultiert, offensichtlich zufolge des flauen Geschäftsganges in der Industrie, welche diese Garne verbraucht. Inzwischen hat der Import darin wieder beträchtlich zugenommen. Mit Ausnahme der Kunstseiden- und Schappeseidengarne steuerte England den Großteil zum Importe bei, an Kunstseide der Reihe nach Holland, Deutschland und Italien. In Schapp- und Spinnseiden dominieren Frankreich und die Schweiz. Näheres über die Ursprungsländer des Importes ist aus nachstehender Aufstellung ersichtlich.

	Kunstseide lbs	Schappeseide lbs
Holland . . . . .	2.599.877	1.764
Deutschland . . . . .	2.578.443	4.310
Italien . . . . .	2.389.284	19.574
Belgien . . . . .	739.509	569
Frankreich . . . . .	713.412	340.004
Schweiz . . . . .	509.806	212.991
England . . . . .	107.291	685
Andere Länder . . . . .	425.446	1.913
	10.063.068	581.810

**Ein neues Mottenschutzmittel.** Aus *Pittsburg*, der bekannten Eisenindustriestadt, berichtet man über die Erfindung eines unbedingt sicher wirkenden Mittels zur Vertilgung der so schädlichen Motten in Wollwaren und im Pelzwerke. Es handelt sich um Alkaloide und Präparate aus der Gruppe der Chimone (Chinarinde). Das neue Produkt ist das Resultat mehr als 6jährigem Suchens des industriellen chemischen Forschungslaboratoriums des Staates *Pennsylvania* zu Pittsburg, veranlaßt durch den Verband der Färber und Unternehmer chemischer Reinigungsanstalten. Gerühmt wird am selben die Geruchlosigkeit, vorzügliche Adhäsion an jedem Material, gleichmäßige Verteilung wie einer Färbung, Unsichtbarkeit, Nichtabstauben, gesundheitliche Unschädlichkeit, leichte Löslichkeit in Flüssigkeiten wie Wasser und flüchtigen Ölen, Ungiftigkeit und besonders die Billigkeit. Nach Ansicht der Anstaltschemiker beseitige das neue Mittel die Unelstände, die anderen Präparaten anhaften und den Gebrauch solcher erschweren oder als zweifelhaft hinstellen. Vorläufig klingt die Sache noch amerikanisch!



**Mexiko**

**Stagnation in der Textilindustrie.** Nachdem die Produktion den Bedarf des Landes übersteigt, sahen sich viele Betriebe veranlaßt, Einschränkungen vorzunehmen. Kapitalkräftige Häuser suchen durch Einstellung neuer, moderner Maschinen die Gesteungskosten der Waren herabzudrücken und an Löhnen zu sparen. Die angestrebte einheitliche Preisregulierung innerhalb des ganzen Landes läßt sich wohl praktisch kaum durchführen, da die Bedingungen, unter welchen die Textilfabriken arbeiten, durchaus kein einheitliches Gepräge tragen. Die Regierung kommt den Textilfabrikanten in weitestem Maße entgegen; in Anbetracht der schwierigen Wirtschaftslage wurde die Produktionssteuer für Textilfabriken von 13 auf 8% heruntersetzt.

**Brasilien**

**Außenhandel.** Derselbe ist in den ersten 5 Monaten 1927 um 1.701.000 £ passiv geworden, gegenüber dem Aktivum von 2.310.000 £ im Vorjahre. Der Export verzeichnet eine Zunahme um 29.000 t. Totaler Wert 31.908.000 £, im Vorjahre 36.224.000 £, der Import weist einen Abgang um 83.000 t, Gesamtwert 33.609.000 £, voriges Jahr 33.914.000 £. Von den

31.908.000 £ des fünfmonatigen Exportes 1927 entfallen 22.583.000 £ auf Kaffee. Mit dem Jahre 1925 verglichen, ist der Wert dieser Ausfuhr 1926 um 4.387.000 £ zurückgegangen, im Quantum jedoch um 325.000 Sack gestiegen. Gesamte Jahresmenge 1925 5.018.000, 1926 5.343.000 Ballen.

**Kuba.**

**Höhere Textilzölle.** Nach in Washington und in England eingetroffenen Meldungen sieht der neue kubanische Zolltarif auf baumwollene, wollene, seidene und kunstseidene Ware durchwegs höhere Zollsätze vor.

Der heutigen Gesamtauflage unseres Blattes liegt ein Prospekt der Fa. **Jul. Springer, Verlag, Berlin W 9, Linkstraße 23/24**, über **Fachliteratur für die Textilindustrie**, ein weiterer Prospekt der Fa. **Josef Schick Söhne**, Papier-Großvertrieb in **Prag, Petřská 18**, betreffend das **Phäno-Packpapier** bei, auf welche wir hiermit besonders aufmerksam machen.

Ventilatoren u. Maschinenfabrik  
**Heimpel & Besler**  
Mödling  
bei  
Wien



**Schnelltrockenapparate**  
für alle Industriezweige.  
**Entnebelungs- und Dämpfe-**  
**absaugungsanlagen, Luftheizungs-**  
**anlagen.**

**Marktberichte.**

**Wolle.** *Joseph Dahmen, Wollhandlung, Heidelberg* meldet am 7. November 1927:

Infolge sehr fester Stimmung am Bradforder Markte herrschte eine lebhaftere Nachfrage seitens des Konsums, so daß große Umsätze getätigt wurden. In Merino-Zug sind die meisten Zugmacher nun bis Jahresende ausverkauft; die gegenwärtigen höheren Forderungen scheinen nun überall durchgedrungen zu sein und werden für Kontrakte ab Jänner 1928 glatt bezahlt. In den letzten Wochen haben Merino-Zug-Preise einen weiteren penny pro 1 lb angezogen, so daß für kurante 64er Qualität Merino-Zug heute — für spätere Lieferungen — volle 51 d pro 1 lb gezahlt werden.

Auch feine Großbred-Zug-Sorten sind sehr begehrt; es herrscht eine ausgesprochene Knappheit für alle Qualitäten über 56er (CI) Feinheit. Letzgenannter Zug wird heute gegen 37 d gehalten. Desgleichen bewegen sich grobe und mittlere Crossbreds auf durchaus fester Grundlage; 40er prepared wird mit vollen 21½ d notiert. Letzterer Preis erscheint im Vergleiche mit den heutigen australischen Rohwollpreisen immer noch unter Wiederherstellungspreis zu liegen. Die Tendenz, auch auf den demnächst wieder beginnenden Neuseeländischen Auktionen, wird wohl weiterhin gegen den Käufer gerichtet bleiben.

Englische Wollen sind weiterhin sehr fest; es herrscht gute Nachfrage bei stetig anziehenden Preisen; in allen besseren (Kräuselwollen) macht sich bereits eine große Knappheit bemerkbar. Kamelhaar, insbesondere jedoch Alpaka — als eines der billigsten Rohmaterialien im Markte — bleibt weiterhin stark begehrt bei anziehenden Preisen. Mohair stetig und gut gefragt. Kämmlinge und Zugabrisse verkehren ebenfalls sehr lebhaft bei nach oben neigender Preislage.

Die Fa. *Internationale Textiel-Maatschappij „Iteer“, Amsterdam*, berichtet unterm 8. November 1927:

Kap. Von *Port Elizabeth* melden unsere Kap-Freunde, daß der Markt eher fester geworden ist und daß teilweise exorbitante Preise bezahlt werden. Als Hauptkäufer treten England und Frankreich auf. Die Auktionen verliefen in der letzten Woche sehr lebhaft, es wurde jedoch ein Teil des Angebotes zurückgezogen in der Erwartung auf höhere Preise. Insgesamt wurden bisher zirka 50% der Schur verkauft.

Auch von *Durban* wird gemeldet, daß der Markt entschieden fester ist. Hauptkäufer sind Deutschland und Frankreich. Die Schur wurde infolge der Kälte und starker Regenfälle unterbrochen, so daß das Angebot in der letzten Zeit geringer war. Man erwartet aber gegen Ende des Monats große Zufuhren, vor allem in guten Spinnerwollen. In dieser Woche kommen zirka 7000 Ballen zum Verkauf. Unsere Freunde offerieren:

**Spinnergenres:**

- 100 Ballen „Ibikus“, Kap extra super Langkamm, besonders lange, gut berissene 12/14 Mts.-Wolle, A-Kette, fast fehlerfrei . . . . . 50½ d
- 100 Ballen „Idaune“, Kap Mittel-Langkamm, gut berissene superfeine 10/12 Mts.-Wolle, AA/A, fast fehlerfrei . . . . . 50 d

Preise verstehen sich: pro 1 lb. rgw. o. W., Kammrendement mit 1% Marge pro und kontra garantiert, cif kontinentalen Hafen, zahlbar bei Verfall der 90 Tage Übersee-Sichttratte.

*A. & F. Rhodius, Amsterdam C*, melden unterm 10. November 1927:

Kap. Die an und für sich feste Tendenz in den Märkten Südafrikas hat eine weitere Verschärfung gefunden durch die Erhöhung der Frachtraten um 3/8 d pro 1 lb. Schweißwolle, was sich in den Preisen durch eine Erhöhung der Quotierungen von 1 d ausdrückt. Wir offerieren:

**Spinnerwollen. East-London/Port-Elizabeth supra Qualität für Spinner.**

- Type 413 a ca. 12 Mts.-Wolle, Lang Kamm . . . . . 52 d
- Type 414 a ca. 10—12 Mts. Wolle, Mittel-Lang Kamm . . . . . 51 d
- Type 415 a ca. 9 Mts.-Wolle, Mittel Kamm . . . . . 49 d

**Natal (Durban) supra Qualität für Spinner.**

- Type 421 a ca. 12 Mts.-Wolle, Lang Kamm . . . . . 52 d
- Type 422 a ca. 10—12 Mts.-Wolle, Mittel-Lang-Kamm . . . . . 51 d
- Type 423 a ca. 9 Mts.-Wolle, Mittel Kamm . . . . . 48 d

**Kammwollen. East-London/Port-Elizabeth.**

- Type 413 ca. 12 Mts.-Wolle, Lang Kamm . . . . . 50 d
- Type 414 ca. 10—12 Mts.-Wolle, Mittel-Lang Kamm . . . . . 49 d
- Type 415 ca. 9 Mts.-Wolle, Mittel Kamm . . . . . 47 d

**Natal (Durban).**

- Type 421 ca. 12 Mts.-Wolle, Lang Kamm . . . . . 50 d
- Type 422 ca. 10—12 Mts.-Wolle, Mittel-Lang Kamm . . . . . 49 d
- Type 423 ca. 9 Mts.-Wolle, Mittel Kamm . . . . . 46 d

pro 1 lb. reingewaschen ohne Waschspesen, unverbindliche Rendementstaxen, cif kontinentalen Hafen, Basis 90 Tage Sichtungstratte.

**Neuseeland.** Nächste Woche finden Auktionen statt in:

Wellington am 14. d. M. Angebot ca. 10.000 Ballen.

Napier am 18. d. M. Angebot noch unbestimmt.

**Sydney.** Der Ton in den Auktionen dieser Woche war durchwegs sehr fest und Preise voll behauptet. Die Beteiligung ging von allen Seiten aus.

**Melbourne-Geelong.** In beiden Märkten herrschte lebhaftere, zeitweise selbst aufgeregte Stimmung. Die Preistendenz war infolgedessen steif. In Geelong war eine sehr gute Auswahl in supra Fabrikwollen geboten, die schlank zu vollen Preisen Aufnahme fand. Wir offerieren:

**Kammgenres.**

- Type 25 gute greasy fleeces, wenig fehlerhaft, für besten Handelszug, AA/A Feinheit . . . . . 54 d
- Type 26 wie oben, A/AA Feinheit . . . . . 52 d
- Type 27 gute greasy fleeces, fehlerh., f. gut. Handelszug, AA/A Feinh. . . . . 52 d
- Type 30 gute greasy fleeces, wenig fehlerhaft, AA Schuß . . . . . 53 d

Type 21 Supra greasy pieces v. gut. Länge, aber klettig, A/AA Feinh.	49 d		
Type 35 mittlere, ziemlich fehlerhafte gsy. pieces, A Feinh.	46 d		
<i>Fabrikwollen. Melbourne-Geelong.</i>			
Type 66 Supra greasy fleeces, lang, kräftig, fast fehlerfrei, zum Waschen, A/AA Feinheit	54 d		
Type 67 wie oben, A Feinheit	50 d		
Type 68 Supra greasy pieces u/o. broken, lang, kräftig, sehr wenig Fehler, A/AA Feinheit	51 d		
Type 69 wie oben, A Feinheit	48 d		
Type 70 Supra greasy bellies, kräftig, wenig Fehler, A Feinheit	47 d		
Type 150 Supra Comeback greasy fleeces, lang, kräftig, fast fehlerfrei, zum Waschen, A Feinheit	49 d		
Type 151 wie oben, A/B Feinheit	47 d		
Type 152 Supra Crossbred greasy fleeces, lang, kräftig, fast fehlerfrei, zum Waschen, B Feinheit	43 d		
pro 1 lb. gew. o. W. unverb. Rdts-taxen, cif kont. Hafen, Basis 90 T/S-Tratte.			
Statistik der Woche	Angebot	Verkauft	Nächste Woche
Sydney	47.000	44.700	46.000 Ballen
Melbourne	17.000	15.700	32.000 Ballen
Geelong	18.000	16.500	—

Laplata. Die starke Nachfrage in den Märkten am Laplata hat ein Anziehen der Preise verursacht. Die Beteiligung am Einkaufe ist allgemein. Es liegen uns folgende Kabelanstellungen vor:

<i>Kammwollen.</i>		hfl.	d.
ca. 50 B. T. 301 Buenos Aires gute, prima Kammw. für Zweifach Zefir (mit dem Zusatz: teils ziemlich klettig)		4'95	44½
ca. 100 B. Concordia gute, schöne Crossbred Vließe, sehr wenig Kletten, B/C Feinheit		4'20	37%
ca. 50 Ballen Buenos Aires Crossbred Zweischur f. d. Kamm, ziemlich klettig, D/E Feinheit		2'—	18
<i>Fabrikwollen.</i>		hfl.	d.
ca. 25 B. gewaschene Buenos Aires Zweischur bis Dreivierter Wolle, s. w. Kletten (Buenos-Aires Wäsche) D/E Feinheit		2'30	19%
ca. 25 B. Buenos Aires Crossbred Zweischur, wenig Kletten, für Wäsche, D/E Feinheit		2'10	19
pro 1 kg, resp. pro 1-lb. reingewaschen ohne Waschspsen, cif kontinentalen Hafen, unverbindliche Rendementstaxen, Basis 90 Tage Sicht-Tratte.			

**Baumwolle. Bremer Notierungen für 1 lb. fully middling american good colour 28 mm:**

27. Oktober 1927 23'39 Dollarcents	28. Oktober 1927 23'17 Dollarcents
29. Oktober 1927 22'49 Dollarcents	31. Oktober 1927 22'77 Dollarcents
1. November 1927 22'67 Dollarcents	2. November 1927 22'83 Dollarcents
3. November 1927 23'30 Dollarcents	4. November 1927 23'18 Dollarcents
5. November 1927 23'25 Dollarcents	7. November 1927 23'25 Dollarcents
8. November 1927 23'32 Dollarcents	9. November 1927 23'32 Dollarcents
10. November 1927 22'26 Dollarcents	11. November 1927 21'92 Dollarcents

*Herding & Co., Baumwollterminhandel, Bremen, Wachtstraße 27/28,* melden am 8. November 1927: In unserer vergangenen Berichtswoche zogen die Kurse auf dem Baumwoll-Terminmarkt, angetrieben durch Meldungen über Frost in Arkansas, Tennessee und West-Texas, sowie über Regen in den östlichen und westlichen Gebieten um zirka ½ Cent an. Der wöchentliche Bericht des Wetterbüros in Washington vom 2. d. M. gibt über die allgemeine Lage folgende Einzelheiten:

„Das Wetter begünstigte rasche Fortschritte im Pflücken und Entkörnen so gut wie überall. In den mehr östlich gelegenen Staaten bis hinauf zu Virginia wurde das meiste bereits gepflückt. — In Texas, mit Ausnahme des Nordwestens und des äußersten Westens ist das Pflücken nahezu beendet. — In Oklahoma öffnen sich die späten Kapseln rasch. — In Georgia war das Wetter für die Schlussarbeiten des Ernteeinbringens günstig. — In Alabama dauert das Pflücken noch an. — In Mississippi blieben nur noch vereinzelte Felder ungepflückt. — In Arkansas entwickeln sich noch Baumwollkapseln in den überflutet gewesenen Feldern. — In Louisiana nähert sich das Pflücken und Entkörnen der Vollendung. — In Tennessee ist im Hochlande fast alles gepflückt, während im Flachlande sich die Kapseln langsam öffnen. — In Nord-Carolina macht das Pflücken Fortschritte. — In Süd-Carolina blieb nur noch ¼ der Ernte in den höheren Piedmont-Abschnitten ungepflückt; das Entkörnen kam langsam voran.“

In den letzten Tagen zeigte der Markt auf der erreichten Preislage eine außerordentliche Stetigkeit, so daß die Kursveränderungen sehr geringe waren. Hierzu trug auch die größtenteils vorherrschende Zurückhaltung bei, die ihren Grund in der großen Spannung findet, mit der das Resultat des nächsten Büroberichtes erwartet wird.

Für den Bericht des Landwirtschaftlichen Büros in Washington am morgigen Tage mit dem Stichtage des 1. November bezw. für den ebenfalls morgen fälligen Bericht des Zensus-Büros über die Entkörnungszahl sind uns folgende private Vorschätzungen bekannt geworden: (in tausend Ballen)

	Ernte	Entkörnt	Gepflückt
Fossicks Büro am 4. November	13.632	—	—
Fossicks Büro am 7. November	13.000	10.000	—
Memphis Apeal	13.557	—	—
Watkins Büro	12.850	—	—
Pierce & Co.	12.735	—	83%
Miss Giles	12.700	—	—
Lamson Bros.	12.620	—	—
News Record	12.558	9.861	—
Durchschnittsschätzung von Börsenmitgliedern in New-York	12.555	—	—
H. Hentz & Co.	12.500	—	—
Japan Trading Co.	12.298	—	—
Norman Meyer & Co.	12.150	—	—
Keech & Co.	—	9.600	—
Journal of Commerce	—	—	85%

Besonders auffallend bei den privaten Schätzungen ist die Ermäßigung derjenigen von Fossicks Büro um zirka 600.000 Ballen in so kurzer Zeit. Die letzten Wettermeldungen lauten nicht besonders günstig, dürften aber bei dem in diesem Jahre so weit fortgeschrittenen Stadium der Ernte nur noch wenig Einfluß auf die Preise haben. Im Augenblicke fehlt dem Baumwollmarkt jede neue Anregung, und wir hoffen, daß die vollkommen unbestimmten Aussichten durch den nächsten Bürobericht eine Klärung finden werden.

Abrechnungspreise Montag den 7. November 1927, 1 Uhr mittags: Dezember 22'60, Januar 1928 22'63, März 22'66, Mai 22'73, Juli 22'63, Oktober 21'66. Tendenz: Stetig.

**Zackel- und Zigaya-Wollen, Rückenwäsche,**  
weiter s  
**Kuhhaare, Fabrikswäsche und Wollhadern**  
verlässlich und fachmännisch sortiert liefert  
**Moritz Fried, Wolle u. Textilrohmaterialien, Banská-Bystrica.**

New-York, 9. November 1927: Die Veröffentlichung der amtlichen Ernteschätzung, die den voraussichtlichen Ernteertrag mit 12.842.000 Ballen angibt, war von sensationeller Wirkung auf den heutigen Baumwollmarkt. Nach fester Eröffnung kam es sofort nach Bekanntwerden des Berichtes zu scharfen Preisrückgängen, die für die einzelnen Sichten 95 bis 161 Punkte betrug. Die Geschäftstätigkeit war ungewöhnlich lebhaft und es dauerte volle 20 Minuten, bis die Notierungen wieder aufgenommen werden konnten. Von Umsatz zu Umsatz fielen die Preise um 5 bis 10 Punkte. Die Festsetzung der ersten Notierungen nach der Unterbrechung des Verkehrs nahm volle 10 Minuten in Anspruch. Der Bericht wird vielfach dahingehend ausgelegt, daß man mit einem endgültigen Ernteertrag von zirka 13 Mill. Ballen zu rechnen haben werde. Sowohl Wallstreet-Kreise als auch der Süden traten in starkem Umfange als Abgeber auf. Später zeigte sich auf ermäßigtem Niveau etwas Deckungsbedürfnis, und da auch der Handel einige Anschaffungen vornahm, konnten sich die Preise um 20 bis 40 Punkte wieder erholen. Trotzdem blieb die Stimmung bis zum Schlusse äußerst nervös. Gegenüber den Vortagsschlußnotierungen hielten sich die Abschläge im Rahmen von 81 bis 99 Punkten.

New Orleans. Weltverbrauch und Weltvorräte an amerikanischer Baumwolle in der Zeit vom 29. Oktober bis 4. November 1927: Ausfuhr amerikanischer Baumwolle von den Vereinigten Staaten nach Deutschland 119.000 Ballen, seit dem 1. August 1927 849.000 Ballen (gegenüber 801.000 Ballen i. V.). Amerikanische Gesamtausfuhr im Laufe der Woche 367.000 Ballen (479.000 Ballen) und 2.285.000 Ballen seit dem 1. August 1927 (i. V. 2.751.000 Ballen). Vorräte an amerikanischer Baumwolle am 4. November in allen Häfen der Union 2.309.000 Ballen (2.389.000 Ballen). Vorräte in New Orleans, Houston und Galveston 1.763.000 Ballen (1.796.000 Ballen). Neue sichtbare Vorräte, die von den Pflanzungen in dieser Woche auf den amerikanischen Markt kamen, 718.000 Ballen (891.000 Ballen). Der sichtbare Weltvorrat an amerikanischer Baumwolle, soweit noch nicht von Spinnereien gekauft, betrug am 4. November 5.161.000 Ballen (5.162.000 Ballen). Hester berechnet die Anschaffungen der Spinnereien der Welt in dieser Woche mit 492.000 Ballen (520.000 Ballen). Seit dem 1. August sind von den Spinnereien 4.261.000 Ballen (4.154.000 Ballen) aus dem Marke genommen worden. Die Vorräte an indischer Baumwolle in Bombay betragen am 4. November 289.000 Ballen, während am gleichen Tage in Alexandria 404.000 Ballen ägyptischer Baumwolle vorhanden waren.

**Flachs.** Preisbericht der Deutschen Leinenbörse E. V., Berlin SW. 19, für die Wochen vom 17. bis 29. Oktober 1927.

*Strohflachs:* Sehr geringer Umsatz. Für Mengen unter 120 Ztr. wurden für mittlere Qualität bis 6'—, für gute bis 8'—, für Mengen über 120 Ztr., für gute Qualität bis 9'50 RM je Ztr. gemeldet.

*Faserflachs:* Preise für Schwingflachs: I. Qualität 2'35, II. Qualität 2'— RM. je kg. Preise für veredeltes Werg: 0'80 bis 1'24 RM je kg.

Schwingwerg: 0'40 bis 0'75 RM je kg.  
Bauernflächse (ebenso Brechflachs) entsprechend niedriger.

Trautenu, 5. November 1927. Der Flachseinkauf stockt völlig, selbst der um diese Jahreszeit übliche Bezug von Probewaggons findet nicht statt. Das Interesse der Spinnereien an den Bewegungen der Flachspreise ist als ein nahezu theoretisches zu bezeichnen. Auch im Inlandsmaterial ist durch die Preislage der Saisonbeginn behindert.

Prag. Flachs Börse. Am 8. November 1927 wurde vom Zentralverbande der Flachsbaure (Ustředni svaz pěstitelů lnu) eine Ausstellung von Mustern aus den Flachsgebieten der Tschechoslowakischen Republik veranstaltet. An der Börse war das Geschäft nicht umfangreich, denn die Differenzen, welche in Bezug auf die Preise zwischen den Flachsbauren einerseits und den Flachsbrechlern und Industriellen andererseits bestehen, sind noch nicht überwunden. Die Textilindustriellen wollen die geforderten Preise nicht bewilligen, weshalb beim Einkaufe allgemeine Zurückhaltung vorherrscht. Was Stengelflachs anbetrifft, so sind die Preise im Einklange mit den in der Provinz gezahlten Preisen gestiegen. Es notierten in Kronen: Stengelflachs ungeröstet Ia 160 bis 200, IIa 120 bis 160, mindere Sorten bis 120. Gerösteter Flachs Ia 250 bis 300, IIa 200 bis 250, mindere Sorten bis 200. In Brechflachs stagniert das Geschäft vollkommen und Preise werden nur nominell notiert: Brechflachs Ia 1000 bis 1400, IIa 800 bis 1000, IIIa 600 bis 800. Mit Rücksicht auf die Ausstellung war die Flachs Börse heute zahlreich besucht.



Belgien. Am belgischen Flachsmarkte war das Geschäft lebhaft und erreichte besonders in Courtraiflächen bedeutenden Umfang. Als Hauptkäufer treten irische und deutsche Spinnereien auf, die große Posten gelber Flächse übernahmen. In erdgerösteten und blauen Sorten ist das Geschäft mäßig. Auch die Nachfrage nach Flachswerg ist ziemlich begrenzt. Die Notierungen sind durchwegs gut gehalten und sehr fest. Geringer Umsatz fand in russischen und baltischen Flächsen statt, wobei für BKKO 120—121 £ und für Schwaneburg 119—120 £ bezahlt wurden. Belgische Flächse notierten: 20—23'50 Frcs., erdgerösteter Flachs 18—22 Frcs., gelber Flachs gew. 19—25 Frcs., beste Qualitäten bis 40 Frcs. Wergsorten: gew. Werg 7—12 Frcs., veredeltes Werg bis 17'50 Frcs. pro kg. Der Auftragseingang bei den Spinnereien war schwach; Nachfrage besteht, aber die Käufer wollen die derzeitigen Preise nicht anlegen. Einige Spinnereien haben angesichts der Unrentabilität der Produktion den Betrieb bereits eingeschränkt, und es werden noch mehr folgen, falls die Flachspreise noch weiter anziehen sollten. Flachsgarn Nr. 40 lag für Kette bei 310 Frcs., für Schuß bei 290 Frcs., Werggarn Nr. 25 für Kette bei 350 Frcs., für Schuß bei 330 Frcs., per paquet. In Leinengeweben herrscht ruhige Nachfrage, wobei Exportorders im Vordergrund stehen.

Landeshut. Garn- und Flachsbörse. Die am 2. November 1927 abgehaltene Börse fand unter sehr beschränkten Umsätzen statt, nachdem angesichts der hohen Flachspreise die Spinner ihre Rechnung für die Garne nicht finden können. Nächste Börse findet am 4. Jänner 1928 statt.

Rohjute. Th. Raydt, Hamburg 8, Postfach, melden am 7. November 1927. Am Anfang der Berichtswoche war der Markt schwach, befestigte sich aber im weiteren Verlaufe, zumal als die Kalkutta-Mills mit Käufen vorgingen. Preise erreichten am Sonnabend £ 30.17.6 Basis Firsts November-Dezember Verschiffung. Heute am Berichtstage wurde £ 31.— für die gleiche Position bezahlt.

Am Londoner Markte war das Geschäft während der Woche ziemlich lebhaft, zum Teile infolge von Deckungskäufen, zum großen Teile aber auch, weil der europäische Konsum stärker mit Käufen vorging. Prompte Jute blieb gefragt. Für gut fallende Firsts Dock Hamburg wurde £ 31.10.— bezahlt.

Soweit die bisherigen Ankünfte ein Urteil über den Charakter der Ernte zulassen, scheint gute Jute auch diesmal wieder knapp zu werden. Während der vergangenen Woche trafen ein:

- Dampfer „Sturmfels“ am 5. November 1927 mit 19.109 Ballen.
- Dampfer „Schiekerk“ am 6. November 1927 mit 7555 Ballen.
- Dpfr. „Malancha“ in Umladung p. Dpfr. „Seamew“ m. 1859 B. am 7. Nov.

Auf Hamburg/Bremen schwimmen:		Hamburg	Bremen
Dpfr. „Rabenfels“ ab Aden 8. Oktober 1927 . . .	23.078 B.	—	—
Dpfr. „Marienfels“ ab Aden 9. Oktober 1927 . . .	23.427 B.	—	—
Dpfr. „Bovenkerk“ ab Kalkutta 14. Sept. 1927 . . .	4.496 B.	250 B.	—
Dpfr. „Ceylon“ ab Kalkutta 3. Oktober 1927 . . .	21.385 B.	250 B.	—
Dpfr. „Liebenfels“ ab Kalkutta 14. Oktober 1927 . . .	22.206 B.	—	—
Dpfr. „Trautenfels“ ab Kalkutta 16. Oktober 1927 . . .	27.942 B.	—	—
Dpfr. „Sonnenfels“ ab Kalkutta 28. Oktober 1927 . . .	20.855 B.	—	—
Auf Triest schwimmen:			
Dpfr. „Veniero“ ab Kalkutta 1. Oktober 1927 mit 10 Ballen.			
Dpfr. „Loredano“ ab Kalkutta 1. Oktober 1927 mit 1135 Ballen.			

## Verkauf.

Wir haben wegen Umzug folgende

# MASCHINEN

sehr günstig abzugeben:

- 1 2-Krempelsortiment v. Popp; 1800 mm Arbeitsbreite, Teilung 105 mm,
- 2 Selfaktoren, je 400 Spindeln, 50 mm Teilung, 1 Leimmaschine mit Schlichtkochapparat, 2700 mm Arbeitsbreite, von Hartmann, Chemnitz,
- 1 Kettenscher- u. Bäummaschine mit Aufsteckgatter von Sucker, Grünberg,
- 1 Kettspulmaschine für Scheibenspulen mit 2x10=20 Spindeln, von Hartmann, Chemnitz, 1 Schuß-Spulmaschine mit Kreuzwicklung von Schlafhorst, M.-Gladbach, 2x60=120 Spindeln, 1 Schußpulmaschine mit Kreuzwicklung von Schlafhorst, M.-Gladbach 2x20=40 Spindeln,
- 1 Muldenpresse mit Doppelmulde, 160 cm Arbeitsbreite, von Haubold, Chemnitz, 1 Hydrosuffitküpe mit Quetsche u. hochstellbarem Einsatz,
- 1 Langschermaschine v. E. Geßner, Aue, 1 Langschermaschine v. Köhler,
- 1 Spannrahm- und Trockenmaschine, mit Asbestplatten isoliert, 1 Rahmmaschine mit zwei Tambouren f. Naturkard., 1 Rollkardenrauhmaschine mit einem Tambour, 1 Dämpf- u. Bürstmaschine, kombiniert. Mehrere Waschmaschinen in verschiedenen Breiten zur Auswahl, 1—2 Querschermaschinen, 1 Wattekrempel, 1400 mm Arbeitsbreite.

**VORTISCH & CO., Tuchfabrik, HAUSEN-RAITBACH, BADEN.**

## INHALT

Chemisch-technischer Teil.		Seite	Seite
<b>Bleloherel, Färberel, Druckerel, Wäsoherel, Appretur und ihre Apparate.</b>	Seite		
Kritische Untersuchungen über Gesetzmäßigkeiten im Baumwollausrüstungs-fache. (Textilchemiker Gustav Schmitt. Wien) Fortsetzung aus Nr. 21 *	581		
Acetatseide und ihre chemischen und physikalischen Eigenschaften im Vergleiche zu den übrigen Kunstseidenarten. (Karl Homolka)	583	Verfahren zum Färben von Strähngarn, insbes. von versponnenem Woll-Strickgarn in mechanischen Färbvorrichtungen. (Dipl. Ing. O. Gumbel)	584
Behandlung des Chlorgases. (E.)	583	Neue Farbstoffe	584
Verfahren zum Färben von Zelluloseestern. (L.-G. Farbenindustrie)	584	Neue Musterkarten	585
Verfahren zum Auffärben von Wildleder. (A. Klingenstein)	584	<b>Spinnerel, Zwrnerel und deren Maschinen.</b>	
Verfahren zur Erhöhung der Reibechtheit von Färbungen auf tierischer Faser. (Durant & Huguenin A.-G.)	584	Auswahl der Rohjute für die Herstellung der Garne. (Dr. W. Böke)	585
Verfahren zum Drucken mit basischen Farbstoffen. (Dr. Sazanoff)	584	Verstellbarer Haspel. (Fr. Pawlik)	586
Streckmaschine für Strähngarne, insbesondere solche aus Kunstseide. (Maschinenfabrik Gerber)	584	Fadenführungsbretchen für Spinnereimaschinen. (Grützner & Faltis und J. Opitz)	586
Verfahren zum Dekatieren von auf eine Walze gewickelten Geweben. (Ernst Geßner A.-G.)	584	Putzvorrichtung für Vierwalzenstreckwerke (E. Toennissen)	586
		<b>Weberel, Wirkereel, Strickerel, Stickerel etc. und ihre Maschinen.</b>	
		Winke für die Verarbeitung von Kunstseide in der Weberei	586
		Schaftmaschine m. Offenfach, Doppelhub- und Messerexzenterantrieb zu leichter u. mittelschwerer Ware. (Gebr. Stäubli & Co.) *	587
		Trockenkammer für Schlichtmaschinen. (J. Hibbert & Co. Ltd.) *	588
		<b>Allgemeines.</b>	
		Einfluß der Raumluftbeschaffenheit auf die Rendite aller textiltechnischen Betriebe. (Obering. E. Stadelmann)	588
		<b>Bücher- und Zeitungsrundschau.</b>	
		VDMA-Adressbuch, Verein deutscher Maschinenbauanstalten und seine Mitglieder 1926 (V.-D.-J.-Verlag)	590
		Neuer Ungar. Zolltarif. (Tschechisch-ung. Handelskammer)	590
		Stiepels Geschäfts- und Kontor-Vormerkkalender (Gebr. Stiepel)	590
		<b>Sprechsaal.</b>	
		Fragen Nr. 56, 57, 58, 59, 60	590
		Antwort auf Frage Nr. 55, 58	590
		<b>Volkswirtschaftlicher Teil und Statistik.</b>	
		<b>Die Nachfolgestaaten.</b>	
		Handelsvertragsverhandlungen m. S. H. S. (Dr. J. Walter)	591

# Bezugsquellen-Verzeichnis.

Bei Bedarf empfehlen wir das nachstehende Verzeichnis Ihrer besonderen Beachtung.

<b>Alabasterwöl:</b> Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.	C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Obbersdorf bei Zittau in Sachsen.	<b>Appreturmaschinen für Trikotasen:</b> Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.	<b>Appreturmittel:</b> R. Baumheier, chem. Fabrik, Ges. m. b. H., Bodenbach a. E.	<b>Automatische Färbeapparate:</b> Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau.
<b>Anhänger für Textilwaren:</b> Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.	C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S. Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.	C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S. Richard Koref, Textiltechnisches Büro, Wien IX., Servitengasse 17.	<b>Appreturpreßspan:</b> Preßspan- u. Isolationsmaterialien-Werke für Elektrotechnik, vorm. H. Weidmann, A.-G., Rapperswil (Schweiz).	<b>Automatische Schußspulenwechsel:</b> Maschinenfabrik Rauschenbach, A.-G., Schaffhausen (Schweiz).
<b>Anilinfarben:</b> Chem. Fabrik vorm. Sandoz, Basel (Schweiz).	H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.	<b>Appreturmaschinen für Kunstseidentrikotstoffe:</b> Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.	<b>Armaturen:</b> Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.	<b>Automatenstühle:</b> Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grunetorgasse 12.
<b>Appreturmaschinen für Woll-, Halb- und Baumwollwaren:</b> Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.	Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.	Richard Koref, Textiltechnisches Büro, Wien IX., Servitengasse 17.	<b>Asbest:</b> Ed. Elbogen, Bergwerkbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.	Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.	C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.			

**Baumwollwalzen:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.

**Baryt:**  
Ed. Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.

**Belagbretchen:**  
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen.

**Bleichereleinrichtungen**  
**f. loses Material, Garne u. Gewebe:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt.  
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.

**Bleicherelmaschinen:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.

**Bügelmaschinen für Trikots:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

**Breithalter für Webstühle:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

**Bürlmaschinen:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.

**China-Clay:**  
Ed. Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.

**Chirurgie:**  
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

**Dampfanlagen:**  
Warnsdorfer Maschinenfabrik, Eisengießerei und Kesselschmiede W. Bönsch, Warnsdorf i. B.

**Dekattiermaschinen:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.

**Dekattierpressen, hydraulische:**  
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

**Docken (Winde-Docken):**  
Karl Sedlaček, Littau i. M.

**Doubliermaschinen:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.  
Maschinenfabrik Schweiher A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

**Doublier-Meß-Wickelmaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.  
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.,

**Druckereimaschinen:**  
Franz Zimmers Erben A.-G., Warnsdorf (Böhmen), Zittau (Sachsen).

**Druckereihilfsmaschinen:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.

**Drucksorten aller Art:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

**Eiszeugungseinrichtungen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
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.-Union Elektr.-Gesellschaft, Reichenberg, Herrngasse 11.

**Entnebelungsanlagen:**  
„Gefla“, A.-G. für industrielle Anlagen, Prag II., Cerná ul. 11.

**Entstaubungsanlagen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.

**Entschlichtung:**  
„Gra“ A.-G., Prag II., Soukenická 23.  
Kalle & Co., A.-G., Diebrich a. Rh.

**Ersatzteile für Kunstwollfabriken:**  
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen.

**Farb- und Trockenstöße-Stangen:**  
Karl Sedlaček, Littau i. M.

**Färb- u. Bleichapparate (automat.):**  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich, Rhld.  
Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesser-Fabrik, Görlitz.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt.  
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.

**Färberleinrichtungen für loses Material, Garne u. Gewebe (Wolle u. Baumwolle):**  
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.

**Färberleilmittel:**  
Chem. Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G., Berlin-Grünau.  
Farb- u. Gerbstoffwerke Carl Fleesch jr., Frankfurt a. M., Weißfrauenstr. 11.

**Färberelmaschinen:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesser-Fabrik, Görlitz.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt.  
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.,  
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.

**Farbenkarten:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

**Farbkochkessel (Hochdruck):**  
Franz Zimmers Erben A.-G., Maschinenfabrik, Warnsdorf i. B., Zittau i. Sa.

**Festigkeitsprüfer für Garne und Gewebe:**  
Max Kohl, A.-G., Chemnitz 18.

**Feuerungsanlagen:**  
„Gefla“, A.-G. für industrielle Anlagen, Prag II., Cerná ul. 11.  
Specialwerk Thost G. m. b. H., Reichenberg, Gerichtsstr. 14.

**Finisdekattiermaschinen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

**Flachs- und Hanf-Brechmaschinen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.

**Flyerspulen und Spindeln:**  
M. Pam & Co., Landskron i. B.  
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

**Frottierstühle:**  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

**Garn-Bündelpressen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

**Garndruck (Flammes):**  
Franz Wöhle & Söhne, Neustadt b. B. Leipa.

**Garnmangeln:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

**Garnmusterkarten:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

**Garn- u. Gewebeprüfungsapparate:**  
Max Kohl A.-G., Chemnitz 18.  
F. R. Poiler, Leipzig, Steinstr. 57.  
Richard Koref, technisches Büro, Wien IX/1, Servitengasse 17.

**Garnbefeuchtungsapparate:**  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.

**Garn-Sengmaschinen:**  
Mabag, Maschinenbau-A.-G. Langenthal, Langenthal (Schweiz).  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.

Maschinenfabrik Rudolph Voigt, Chemnitz i. S., Limbacher Str. Nr. 36.  
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

**Gassengemaschinen:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.

**Geschäftsbücher:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.

**Gewebe-Reinigungsmaschinen:**  
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.

**Gummiwaren aller Art:**  
Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken, Grottau i. B.

**Hänge-Trockenmaschinen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.

**Harnischvorrichtungen:**  
Hermann Große, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

**Heizungsanlagen:**  
„Gefla“, A.-G. für industrielle Anlagen, Prag II., Cerná ul. 11.

**Hexoran-, Perpentol- u. Cykloran-Fettlöser u. Reinigungsmittel:**  
Chemische Fabrik Milch, A.-G., Oranienburg b. Berlin.

**Hochdruck-Kochkessel (Autoclaven):**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.

**Hochdruckrohrleitungen:**  
Aussiger Röhrenindustrie Ges. m. b. H., Aussig a. E., Austr. 1254.

**Holzspulen:**  
J. W. Zuppinger, mech. Spulenfabrik, Janowitz-Römerstadt.  
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:**  
Hermann Große, Maschinenfabrik, Greiz i. V.  
Josef Horák, Lomnitz a. d. Popelka, Generalvertretung und Alleinverkauf Rudolf & Siegr. Beck, Wien IX., Grünstorgasse 12.  
Oskar Schleicher, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, Greiz i. V.

**Jacquardmaschinenbestandteile aus Holz:**  
Anton Pohl, mechan. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

**Jacquard- u. Verdol-Kartenschlag- u. Blindmaschinen aller Art:**  
Liebscher & Sohn, Maschinenfabrik, Groß-Schönau i. S.

**Kalander:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, Kettener Maschinenfabrik und Eisengießerei (früher Carl Gruschwitz), Ketten b. Reichenberg.  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

**Kaolin:**  
Ed. Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.

**Karbonisierapparate:**  
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.

**Karbonisiermaschinen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.  
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).  
M. Rudolf Jahr, Gera-ReuB.  
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

**Kartenschlagmaschinen:**  
Hermann Große, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

**Kartenbindemaschinen:**  
Hermann Große, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

**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.

**Kettenfadenwächter f. Webstühle:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Maschinenfabrik Rauschenbach, A.-G., Schaffhausen (Schweiz).

**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. Aufbaummaschinen:**  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

**Kraft- u. Lichtanlagen, elektr.:**  
Waldek & Wagner, Reichenberg.

**Kratzen:**  
Habendorfer Kratzfabrik Jos. Schöler, Althabendorf bei Reichenberg i. B.  
Honegger & Co., Rütli, Zürich (Schweiz).  
Jos. Kern & Schervier, Komm.-Ges., Kratzfabrik, Aachen, Burt-scheiderstr. 25.  
Kardbeslag-Fabriks Aktiebolaget, Norrköping, Schweden.  
Adolf Mänhardt, Bielitz, Poin-schlesien.  
Josef Schöler, Reichenberg.

**Kratzenbeschläge aller Art:**  
Jos. Kern & Schervier, Komm.-Ges., Kratzfabrik, Aachen.

**Kratzenrauhmaschinen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.

**Kratzenschleif- und Aufziehmaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.

**Kratzenschleifwalzen:**  
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

**Kratzenaufziehmaschinen:**  
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

**Kreuzpulmaschinen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Mabag, Maschinenbau-A.-G. Langenthal, Langenthal (Schweiz).  
Maschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.  
Maschinenfabrik Rudolph Voigt, Chemnitz i. S., Limbacher Str. Nr. 36.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

**Kühlanlagen-Einrichtungen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Kugelfadenbremsen:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

**Kugellager:**  
Kováč & Cie., Reichenberg, Felgenhauerstraße 9.  
S. K. F. Kugellagerhandels-gesellschaft m. b. H., Prag, I., Rytišská 24, Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

**Kunstseiden-Maschinen:**  
Oscar Kohorn & Co., Wien, IV., Prinz-Eugen-Str. 12.

**Kunstseide-Vorbereitungs-maschinen:**  
Maschinenfabrik Schweiher A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

**Lamellen für Kettenfadenwächter:**  
Otto Jaeger, Platinenfabrik, Siegmarsdorf.  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Maschinenfabrik Rauschenbach, A.-G., Schaffhausen (Schweiz).

**Lamellen-Heizkörper:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Lüstriermaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.

**Luftbefeuchtungsanlagen:**  
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

**Lufttrockenschlichtmaschinen:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

**Luft- u. wärmetechnische Anlagen:**  
Gebr. Commichau, Inh. A. Spahn, Nestomitz a. E.

**Magnesia:**  
Ed. Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.

**Mangeln, hydraulische:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.

**Massenartikel aus Holz:**  
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

**Maschinen für die Textilindustrie:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Maschinenfabrik Schweiher A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
Webstuhlfabrik und Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.  
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.  
Franz Zimmers Erben A.-G., Maschinenfabrik, Warnsdorf i. B., Zittau i. Sa.

**Mercerisierkühlanlagen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Mercerisiermaschinen für Garne und Gewebe:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.

**Meß- und Legemaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Roßweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.

**Muldenpressen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.  
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.

**Naßdekattiermaschinen:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

**Naß-(Kuppel-)Maschinen:**  
Jos. Stanka, Werkstätte für Feinmechanik, Troppau 71.

**Nitschelosen u. Flortliemchen:**  
B. von Harenne & Schwilden, Aachen (Rhld.).

**Northropspulen und Spindeln:**  
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.

**Olein:**  
Georg Schicht A.-G., Aussig a. E.

**Papierhülsen und -spulen:**  
Emil Adolf A.-G., Reutlingen (Württemberg).  
M. Pam & Co., Landskron i. B. und Habelschwert i. P.-Schl.

**Papierwalzen:**  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.

**Patentbüro:**  
Jul. Küster, Textilingenieur, Berlin-Friedenau, Südwestkorso 9.

**Patent-Veredelungsmaschinen:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

**Pflanzenzuggummi:**  
Ed. Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.

**Pressen, hydr. und andere:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen.



- Pumpen:**  
Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen u. Schermesser-Fabrik, Görlitz.
- Raummaschinen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf bei Zittau in Sachsen.  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.
- Reibungskupplungen:**  
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M. Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.
- Reißmaschinen:**  
Ulrich Kohlöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen.
- Riemenschelben:**  
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M. Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
S K F Kugellagerhandels-Gesellschaft m. b. H., Prag, I., Rytišská 24. Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.
- Ringspinnmaschinen:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.
- Ringzwirnpulen:**  
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.
- Rollenlager:**  
Kováč & Co., Reichenberg, Felgenhauerstr. 9.  
S K F Kugellagerhandels-Gesellschaft m. b. H., Prag, I., Rytišská 24. Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.
- Samt- und Velvetausrüstungsmaschinen:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf bei Zittau in Sachsen.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.
- Seldenspulen aller Art:**  
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.
- Seldenwebstühle:**  
Jakob Jaeggli & Cie., Ober-Winterthur (Schweiz).
- Seilerwaren:**  
Böhmisch-Mährische Seilindustrie Josef Steipe jun., Olmütz-Chwalkowitz.
- Softener:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
- Schachtelketten:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.
- Schaffkarten und -stifte:**  
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.
- Schaffmaschinen:**  
Hermann Große, Maschinenfabrik, Greiz i. V.  
Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz).  
Josef Horák, Lomnitz a. d. Popelka, Generalvertretung und Alleinverkauf Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12. Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.
- Schellenspulen:**  
M. Pam & Co., Landskron i. B.
- Schermaschinen:**  
Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesser-Fabrik, Görlitz.  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.  
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.
- Schermesser:**  
Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesser-Fabrik, Görlitz.  
J. Schlenker & Co., Aachen.
- Scherzylinder:**  
J. Schlenker & Co., Aachen.
- Schlagarme:**  
Anton Pohl, mech. Holzwarenfabriken, Pasek a. I.
- Schleifmaschinen:**  
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England. Wright Rhodes & Co., Tetschen a. E.
- Schlichtmaschinen:**  
Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
- Schlichtemittel:**  
R. Baumheier, chem. Fabrik Ges. m. b. H., Bodenbach a. Elbe.  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
- Schmirgelband:**  
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.
- Schußspulen:**  
M. Pam & Co., Landskron i. B.
- Spannrahm- u. Trockenmaschinen:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.
- Spannpreß-Anlagen, elektro-hydraulische:**  
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.
- Spedition:**  
Alfred Deutsch & Co., Reichenberg, Zittau, Hamburg, Bremen.
- Spinnereimaschinen für Baumwollabfall, Kunstwolle, Wolle und Vigogne:**  
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.
- Spinnereimaschinen für Jute, Hanf und Flachs:**  
James F. Löw & Co. Ltd., Monifeth, Vertreter White, Child & Beney, Wien, I., Elisabethstr. 1.  
Douglas Fraser & Sons, Ltd., Arbroath, Schottland, Vertreter Richard Koref, Wien IX/1, Servitengasse 17.
- Spinnereimaschinen u. deren Ersatzteile:**  
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England. Wright Rhodes & Co., Tetschen a. E.  
G. Josephs Erben, Maschinenfabrik und Eisengießerei, Bietitz, Poln.-Schl.  
Dom. Klatovský, Maschinenfabrik, Eisen- u. Metallgießerei, Roth-Kosteletz i. B.  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
Nouvelle Société de Construction N. Schumberger & Cie., S.-A., Guebwiller (Haut-Rhin).  
Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse, Els. Franz Schwarz & A. Streubel, Inh. Ing. Edmund Klauber, Wien, IX., Porzellang. 39 (Generalvertreter v. Baerlein & Sons, Manchester).  
C. E. Schwalbe, Spinnereimaschinen-Fabrik und Eisengießerei, Werdau i. Sa.  
Walsdorf & Baier, Dresden, Siodonienstraße 1.
- Sprinkler-Anlagen:**  
J. Giedion, techn. Büro u. Maschinengeschäft, Wien, IX., Kolingasse 3.  
Walther & Co., A.-G., Köln-Dellbrück.
- Spulen:**  
Emil Adolf A.-G., Papierspulen- und Hülsenfabrik, Reutlingen (Württemberg).  
M. Pam & Co., Landskron i. B.  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
- Spulmaschinen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Maschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.  
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich, Schweiz.  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.  
Universal Winding Company Boston (U. S. A.), Adolf Donat, Reichenberg, Mariengasse 1.  
Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.  
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).
- Stranggarn-Schlichtmaschinen:**  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.
- Stranggarn-Lüstriermaschinen:**  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.
- Stahlwalzen für Kalande:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.
- Stoffmusterkarten:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.
- Talkum:**  
Ed. Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstraße 10. Bedeutendster Talkumproduzent Österreichs.
- Tambouriermaschinen:**  
Jos. Stanke, Werkstätte für Feinmechanik, Troppau 71.
- Technische Bedarfsartikel:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
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.
- Teppichwebstühle:**  
Oscar Kohorn & Co., Wien, IV., Prinz-Eugen-Str. 12.
- Textilmaschinen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Baerlein & Sons, Manchester, Engl. Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.  
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.  
Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz).  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf bei Zittau in Sachsen.  
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland). Richard Koref, technisches Büro, Wien, IX., Servitengasse 17. Maschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.  
Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).  
Mabag, Maschinenbau-A.-G. Langenthal, Langenthal (Schweiz).  
Sächs. Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann A.-G., Chemnitz i. Sa.  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Walsdorf & Baier, Dresden, Siodonienstraße 1.  
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.  
Franz Zimmers Erben A.-G., Maschinenfabrik, Warnsdorf i. B., Zittau i. Sa.  
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. Sa.
- Textilmaschinen für Färberei, Bleicherei und Druckerel:**  
Warnsdorfer Maschinenfabrik, Eisengießerei und Kesselschmiede W. Bönsch, Warnsdorf i. B.
- Textilpräparate:**  
Chemische Fabrik Pott & Co., Dresden-N. 6.  
Farb- und Gerbstoffwerke Carl Flesch jr., Abt. Textilpräparate, Frankfurt a. M., Weißfrauenstraße 11.
- Transmissionen:**  
Heiniks Erben & Co., Prerau i. M. Kováč & Cie., Reichenberg, Felgenhauerstraße 9.  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach.  
S K F Kugellagerhandels-Gesellschaft m. b. H., Prag, I., Rytišská 24. Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.
- Transportanlagen aller Art:**  
Gebr. Commichau, Inh. A. Spahn, Nestomitz a. E.
- Trockenanlagen:**  
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.
- Trockenmaschinen u. Apparate:**  
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.  
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland). Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt.  
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.  
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.
- Trocken- u. Karbonisierapparate:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf bei Zittau in Sachsen.  
Zittauer Maschinenfabrik, A.-G., Zittau i. S.
- Verdolkartenschlag- und Kopermaschinen:**  
Liebscher & Sohn, Maschinenfabrik, Groß-Schönau i. S.
- Verstreichmaschinen:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
- Walken:**  
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Sa.
- Walköle:**  
R. Baumheier, chem. Fabrik Ges. m. b. H., Bodenbach a. Elbe.
- Walzen:**  
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Olbersdorf bei Zittau in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.
- Warenschilder:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.
- Warenschleifen:**  
Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg.
- Waschpulver:**  
R. Baumheier, chem. Fabrik Ges. m. b. H., Bodenbach a. Elbe.
- Wasserleitungsinstallationen:**  
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.
- Webereimaschinen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (Engl.).  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.  
Maschinenfabrik Rütli vormals Caspar Honegger in Rütli, Zürich, Schweiz.  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.
- Weberei-Vorbereitungsmaschinen:**  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Maschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
White, Child & Beney, Wien, I., Elisabethstraße 1.
- Webgeschirre:**  
Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
- Webstühle:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald i. B.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.  
Textilmaschinenfabrik Burghardt, Warnsdorf VI i. B.
- Webstühlen:**  
Ateliers Diederichs, Bourgoin (Isère) France. (Vertreter: Otto Kühnen, Wien, IX/4, Heiligenstädter Str. 6.)  
E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.  
Rudolf & Siegr. Beck, Wien, IX., Grünstorgasse 12.  
Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).  
Maschinenfabrik Tannwald, Tannwald

# ANTRÄGE

Jeder Offerte sind K. Z. -- in Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

**Geißler & Biltz, Neukirchen-Pleisse, Sa.**  
Baumwolle u. Abfälle in roh und echten Färbungen.  
Spez.: **Diamant-schwarz-Färberei.**  
Übernehmen auch **Lohnaufträge** für ihre Schlägerei und Färberei.

Leistungsfähige schweizerische Maschinenfabrik sucht gut eingeführte und branchekundige

## Vertreter

für ihre Abteilung

## Weberei-Aparate

Offerten unter Nennung von Referenzen unt. Ch. „Schweiz 4138“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## U.S.A.

Altes Chemnitzer Exporthaus sucht für seine New-Yorker Freunde die **Vertretung** einer leistungsfähigen **Fabrik leinener Tischwäsche.** Es handelt sich um ein sehr gut eingeführtes Haus, das Niederlassungen an allen namhaften Plätzen von U. S. A. unterhält. Gefl. Anträge unter „U. S. A. 4165“ an die Verw. dieses Blattes.

Direktor bedeutender, besteingeführter Agentur- und Kommissionsfirma aus Bukarest befindet sich in **PRAG** zwecks

## Übernahme von Vertretungen für Rumänien in der Textilbranche.

In Betracht kommen Weißwaren, Druckwaren, Stoffe, Garne, gewebte Waren, Handschuhe, Trikotagen usw. Gefl. schriftliche Anträge übernimmt aus Gefälligkeit das

**Sekretariat der Böhmisches Eskompte-Bank und Credit-Anstalt, Prag, Příkopy 10.**

Unser Unternehmen, am Niederrhein gelegen und auf Maschinenbau eingerichtet, beabsichtigt den Bau von jeder Art

## Hilfsmaschinen für die Textilindustrie

Schaftmaschinen, Jacquardmaschinen etc., insbesondere von Neuheiten auf diesem Gebiete aufzunehmen. Interessenten mit Konstruktionen und Vorschlägen werden gebeten, sich mit uns in Verbindung zu setzen. Vermittlung wird hoch honoriert. Mitteilungen erbitten wir unter „W. 4144“ an die Verw. dieses Blattes.

Für eine kleine Tuchfabrik in Jugoslawien wird

## ernster Teilhaber oder Käufer

**gesucht.** Die Fabrik hat: Spinnerei 450 Spindeln, 1 Dreikrempelsatz 1450 mm breit, 7 Schönher'sche C B Webstühle 14/4 Zoll sächs., 1 dazugehörige Schuß-Spulmaschine mit 30 Spindeln, Ringzwirnmachine 70 Spindeln, Kettenschermaschine, 25/30 PS Dieselmotor. Weitere Auskünfte durch **Vinzenz Hait, Nova Pazova, Untere Gasse 190, Srém, Jugoslawien.**

## VERTRETUNG

gesucht von **Baumwoll-, Schafwoll-, Leinen-, Vigogne- und Kunstseidengarnen** für den ungarischen Markt. Anträge unter „**Fachmann 2711**“ befördert **Rudolf Mosse, Budapest IV., Váci ucta 18.**

# OFFENE STELLEN

Bedeutendes **Baumwollwerk Nordwestdeutschlands** sucht für die **Leitung** seiner **Abfallspinnerei** einen arbeitsfreudigen, energischen

## Obermeister.

Es kommt nur eine allererste Kraft in Frage, die an durchaus selbständiges Arbeiten gewöhnt, über entsprechende Erfahrungen verfügt und mit neuzeitlichen Arbeitsmethoden vertraut ist. Ausführliche Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen, Lichtbild und Angabe des Antrittstermines erbeten unt. „**K. F. 4491**“ an

**RUDOLF MOSSE, Köln a. Rh.**

## Kordsamt-Meister

mit der vollständigen Ausrüstung von Kordsamten vertraut, wird zum ehesten Eintritt **gesucht.** Ausführliche Angebote mit Angabe von Referenzen und Gehaltsansprüchen unter „**A. Z. 4157**“ an die Verwaltung dieser Zeitung.

**Größere Baumwollspinnerei sucht Spinnereitechniker**

## als Stütze des techn. Direktors

Bedingungen: Gründliche, praktische und theoretische Kenntnisse im Verspinnen von Amerika- und Makogarnen auch peigniert und tschechische Sprachkenntnisse. Ausführliche Angebote mit Gehaltsansprüchen und Zeugnisabschr. unter „**L. B. R. 4117**“ an die Verw. dieses Blattes.

Wir suchen für unsern **Betrieb in Wildenschwert**

## tüchtigen Färbermeister

zum ehesten Eintritt. In Betracht kommt nur vollkommen selbständige Kraft, perfekt im Färben von Baumwolle und Leinen im Strang, mit erstklassigen praktischen Erfahrungen in Indanthren- und Naphtholfarben. Kenntnis d. tschechischen Sprache erwünscht. Ausführliche Offerte mit Gehaltsansprüchen an die **Zentrale in Deutsch-Liebau Norbert Langer & Söhne.**

**Versuchten Sie schon?**  
durch Aufgabe eines Inserates in unserem Blatte Ihren Bedarf einzudecken

**Wir suchen**

für eine Stumpffabrik in Agram (Baumwoll-, Flor-, Kunstseide-, Woll-trümpfe) einen mit der Färberei und Nachbehandlung vollständig vertrauten, ganz selbständigen

## Färbermeister

zum ehesten Eintritt. Aufenthalts- und Arbeitsbewilligung gesichert. Angeb. mit enauen Angaben über bisherige Tätigkeit, Familienverhältnisse, Gehaltsansprüche, Referenzen prompt erbeten unt. Chiffre „**Färbermeister 5272**“ an **M. Dukes Nachf. A.-G., Wien I., Wollzelle 16.**

Für die Rekonstruierung einer

**Baumwollwarenbleiche u. Appreturanstalt** mit Mercerisierung wird ein erfahrener

## FACHMANN

mit wirklicher Praxis, kein Theoretiker, **als Ratgeber gesucht**, der mit der zweckmäßigen Projektierung, Neubau, Umbau und Modernisierung genau vertraut ist und nach Aufnahme des Bestehenden einen Gesamtplan anzufertigen in der Lage ist. Anträge unt. Zeichen „**Ratgeber P. F. 2376**“ an **Rudolf Mosse, Prag I., Ovocný trh 19.**

**Selbständiger, tüchtiger**

## Färbermeister

für Wollstrangapparate, Kammzüge u. Wollgarnbleiche wird für unsere Kammgarnspinnerei wozumöglich zum sofortigen Eintritte gesucht. Freie Wohnung mit Beleuchtung und Beheizung wird zur Verfügung gestellt. Offerte mit Lichtbild, Zeugnisabschriften u. Gehaltsansprüchen sind an die

**Wollindustrie A.-G., Timisoara, (RUMÄNIEN),** zu richten.

Für Sie der günstigste Platz zur Insertion!!!



## Betriebsdirektor gesucht.

Für ein großes Unternehmen in Polen:

Baumwollspinnerei, Weberei, Bleicherei und Druckerei wird ein Zentralbetriebsdirektor gesucht, der sich über langjährige Praxis in leitenden einschlägigen Stellungen ausweisen kann und über gute Kenntnisse im Baumwolleneinkauf, der Baumwollspinnerei und der allgemeinen technischen Betriebsführung verfügt. Bewerber mit Kenntnissen der polnischen oder einer anderen slawischen Sprache erhalten den Vorzug. Offerten unter Beilage eines ausführlichen Curriculum vitae, der Referenzen, Lichtbild und Bekanntgabe der Gehaltsansprüche zu richten unter „I. K. Nr. 4135“ an die Verwaltung dieser Zeitung.

Großes Textilwerk Nordböhmens sucht  
erfahrenen

## ASSISTENTEN

für den

### Appretur-Betrieb.

Bewerber muß in sämtlichen Appretur-zweigen für Tuche, Kleiderwaren, sowie auch für halbwollene u. baumwollene Waren firm sein. Es wird nur auf erstklassige Kraft reflektiert, welche längere Erfahrung und vorzügliche Referenzen in einschlägigen Textilbetrieben besitzt. Der Bewerber muß auch in der Lage sein, den Appretur-leiter selbständig zu vertreten. Antr. unter Angabe der Personalien, der bisherigen Beschäftigung mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen, der Referenzen unter „Appretur-Assistent 4159“ an die Verw. dies. Blattes.

Großes Textilwerk Nordböhmens sucht  
tüchtigen

## Chemiker-Koloristen

Es wird nur auf erstklassige Kraft reflektiert, welche in Woll-, Kunstseiden- u. Seidendruck in jeder Hinsicht bewandert ist und in der Muster- und Farbgebung entsprechende Erfahrung und Geschmack besitzt. Der Bewerber muß auch in der Lage sein, den Druckereileiter selbständig zu vertreten. Anträge unter Angabe der Personalien, der bisherigen Beschäftigung mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen, der Referenzen unter „Kolorist 4160“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Tüchtiger Segeltuchmeister

vertraut mit der Vorrichtung von Segeltuchen, schweren Leinendrellen und ähnlichen Artikeln, für möglichst baldigen Antritt in landschaftlich schöne Gegend gesucht. Falls verheiratet, Dienstwohnung vorhanden. Anträge unter Chiffre „Schwergewebe 4123“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Möbelstoffweberei  
in Nordmähren sucht  
einen tüchtigen

## Meister

welcher vollkommene Praxis in Ruten- und Doppelplüsch - Stühlen, Schaft und Jacquard hat. Antr. unt. „S. E. 4153“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Flachs- und Hanfspinnerei mit Bindfadefabrik sucht erfahrenen

## Spinnerei-Fachmann

fürs Ausland. Antr. mit Gehaltsansprüchen unt. „Fachmann 4110“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Je ein tüchtiger  
Molettengraveur

## Moletteur und

## Releveur

zu baldigstem Eintritt gesucht. Anträge unter „Nur erstklassig 4167“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Zur Einrichtung und technischen  
Leitung einer

## Teppichweberei in Wien

wird

## geeignete Kraft gesucht.

Bewerber müssen mit den verschiedenen Stuhlarten, welche für die Erzeugung von Juteppichen (glatt, Schaft und Jacquard) in Betracht kommen, vertraut und in der Lage sein, die Stühle selbst zu montieren, in Gang zu bringen und zu beaufsichtigen. Es kommen nur jene Reflektanten in Betracht, welche auf beste Referenzen hinweisen können, energisch und an ein selbständiges Arbeiten gewöhnt sind. Offerten mit Angabe des Lebenslaufes, der Familienverhältnisse etc. unter „Aktiengesellschaft 4161“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Karden-Meister

nur erstklassige, ältere Kraft, zum baldigsten Eintritt von bedeutendster Makospinnerei gegen gute Bezahlung gesucht. Familienwohnung vorhanden. Anbote unt. „Erfahren 7279“ an Piras A.-G., Annoncen-Expedition, Prag II., Jindřiská 18

Große  
Kattendruckfabrik  
sucht zu sofortigem Ein-  
tritt tüchtigen

## Legmeister

Gefl. Offerte unt. Chiffre „Erfahrener Legmeister 4169“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## STELLEN- GESUCHE

Jeder Offerte sind K 2.— in Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

## Chemiker- Kolorist

der durch mehrere Jahre in ersten Kattendruckerei in gearbeitet hat, sucht seine Stelle zu verändern. Anträge sind zu richten unter „Ing. Chemiker P. M. 2282“ an Rudolf Mosse, Prag I., Ovocný trh 19.

## Erfahrener Webereifachmann

kaufmännisch gebildet, mit ged. Kenntnissen in Garneneinkauf und der Erzeugung aller Arten Teppiche Möbelstoffe, Decken, Moquettes etc. einsch. Musterung, Vorbereitung u. Kalkulation, tüchtig in Organisation und Rationalisierung, seit mehreren Jahren im Auslande tätig, wünscht sich, gestützt auf langj. Zeugnisse, in leitende Stellung zu verändern. Gefl. Antr. unt. „Selbständig 4150“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Inland! Ausland!

Tüchtiger, selbständiger, junger

## Appreteur

ledig, militärfrei, mit Fachschulbildung, sucht sich als solcher oder als Abteilungsmeister zu verändern. Dzt. in Deutschland tätig. Firm in der Ausrüstung der verschiedenen Streich- u. Kammgarnqualitäten, in Herren- und Damenstoffen, feinen Struchtuchen, Paletots, Velours usw. Besitze vielseitige Maschinenkenntnisse, durchaus sicher im Stellen und Schleifen der Scher- und Kratzenrauhmaschinen. Gefällige Antr. unter „Reichenberger 4141“ an die Verwaltung dies. Blattes erbeten.

## Spinnerei-Fachmann

ledig, in allen Zweigen der Baumwollspinnerei vollkommen versiert, theoretisch und praktisch gebildet, sucht Stellung als Meister, Assistent oder dgl. im In- oder Auslande. Gefl. Anträge erbeten unter „Lebensstellung 4140“ an die Verwaltung dieses Bl.

**Lohnarbeit** suchen und vergeben Sie mit Vorteil durch unser Blatt!

## Textilfachmann

aus ersten Gesellschaftskreisen, in den besten Jahren, engl., franz. und etwas italienische Sprachkenntnis, Spezialist auf dem Gebiete der **Streichgarnspinnerei** und **Tuchfabrikation**, ehemals technischer Leiter eines der größten Betriebe Deutschlands, durch überseeischen Aufenthalt besonders befähigt für **Rationalisierung nach U. S. A.-Muster** auf dem Gebiete der **Wärmewirtschaft**, **Kraftübertragung**, **Fließarbeit** und **genauester Selbstkostenberechnung**, **sucht** passende Stellung als

## techn. Leiter od. Organisator

großen Betriebes oder Konzerns. möglichst in den österreich.-ungarischen Nachfolgestaaten oder im sonstigen Ausland. Jede weitere Auskunft bereitwilligst. Gefällige Angebote unter „**Organisator 4139**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Wollabfallbranche

jüngere Kraft, kaufmännisch gebildet, mit der Aufsicht kleineren Betriebs tätig gewesen, eingearbeitet in Sortierungen, Manipulation, Veredlung usw. **sucht passende Anstellung** bei Industrie oder Handel. Gefl. Zuschriften unter „**Verlässlich 4172**“ an die Verw. d. Bl.

## Weberei-Obermeister

gesetzten Alters, deutsch, tschechisch mit gründlicher, langjähriger Praxis in Bunt- u. Rohweberei, Schäft u. Jacquard, mit allen Vorbereitungs- Schlichterei- Arbeiten aufs beste vertraut, mit reichen Kenntnissen in Automaten Web-tühlen u. Neumusterentwurf sucht ehestens Posten zu verändern im In- oder Auslande. Gefl. Anträge unter „**Verlässlich 4084**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## KÄUFE

## Spannrahmen

geeignet für Baumwollwaren von 600—1500 mm Warenbreite, mit Kluppenkette, möglichst Kaloriferheizung, zweietagig, erstklassiges Fabrikat, gut erhalten, prompt

### zu kaufen

gesucht. Angebote unter Angabe der Erzeugerfirma, Baujahr, Platzbedarf, Antriebsdetaill mit Beischluß einer Maßskizze u. genauer Beschreibung erb. unter Chiffre „**Preiswert 4137**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Die beste Empfehlung

ist ein Inserat

in unserem Fachblatte!!

## VERKÄUFE

Wir haben ca. 10.000 kg

## Baumwoll-Abfälle

u. zw. färbige Baumwollfäden, Strumpfstücke, ölige Fäden u. ölige Stücke **zu verkaufen**. Anfragen an die Verwaltung dieses Blattes unter Chiffre „**Strumpffabrik 4164**“.

## Fabrikanlage

Nähe Wiens, für **Textilunternehmen** glänzend geeignet, mit Gleisanschluß, Wasser, elektrisches Licht, eventuell Dampf verfügbar, zu verkaufen. Antr. unter „**W. F. F. 4064**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## 1 Roll- und Mattkalander

Bauart Haubold, mit 3 Walzen, 1-60 m Walzenbreite, fabriksneu, wegen Änderung der Fabrikation sofort preiswert **zu verkaufen**.

Anfragen unter „**Preiswert 4158**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Folgende gebrauchte Maschinen

sind preiswert zu verkaufen:

**Strang-, Bleich- u. Waschmaschinen,**

**Jigger 160 cm breit,**

**Kolbenpumpen,**

**Ventilator,**

**1 stehende Dampfmaschine 45 PS,**

**Wickel- und Meßmaschinen,**

**Friktionsstärkemaschine, 120 cm breit,**

**doppelwandiger Kupferkessel**

100 l Inhalt, diverse

**Transmissionsbestandteile etc.**

Anfr. erbeten unt. „**Tadello 4146**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Effilochees

zirka 20000 kg, helle Sorten, hat

**billig abzugeben**

**ERNST HÖHN,**

Kunstwollfabrik,

**Sonneberg in Thüringen.**

Habe größeres Quantum 130 cm breite, verschiedene Längen

## Leinendamast-Tischtücher

abzugeben.

Anträge unter „**Gelegenheitskauf 4143**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

## Mechanische Weberei, Zwirnerei u. Färberei

ist ganz oder teilweise

**ZU VERPACHTEN.**

Zuschriften unter „**Warnsdorf Nr. 4145**“ an die Verw. dieses Blattes.

## Eine Muldenpresse

2000 mm Walzenbreite, nur einige Male gebraucht, wird wegen Fabrikationsveränderung billig abgegeben. Reflektanten wollen ihre Adresse unt. Chiffre „**Muldenpresse 4149**“ an die Verw. dieses Bl. richten.

## 1 Zentrifuge

**1000 mm Durchmesser** der Stahltrommel 1200 mm Höhe, mit einem Vorlege auf gemeinschaftlichem Fundamentrahmen montiert, betriebsfähig.

## 1 Hordentrocken-Apparat

für **Haare, Wolle etc.** v. d. Bad. Masch.-Fbk. in Durlach, mit autom. Hordenbewegung f. Frischdampf mit 10 Horden, 1000 x 1280 x 280 mm inkl. Ventilator, Lufterhitzer, Abzugschacht, Verkleidungsplatte, wenig gebraucht, alles ab Lager Prag sehr billig zu verkaufen. Anträge erbeten unter „**Prag 4122**“, an die Verwaltung dieses Blattes.

## Zu verkaufen sind 100 Stück wenig gebrauchte Tuchstühle,

Hubkasten 7- bis 9 fachen Schützenwechsel und einzelne

## Tuchappreturmaschinen.

Anfr. unt. „**A. B. 4151**“ an die Verw. dieser Zeitung.

## 3 Verdolmaschinen

fast neu, 1344 Platinen, Provenienz französisch, **Schroer, Schleicher**, kompl. abzugeben. Antr. unter „**Verdol 4147**“ an die Verwaltung dieses Blattes.



Goldene Medaille  
1904  
Reichenberg

Goldene Medaille  
1904  
Zittau

**HERMANN GROSSE-GREIZ**  
MASCHINENFABRIK-EISENGIEßEREI

gegründet 1870

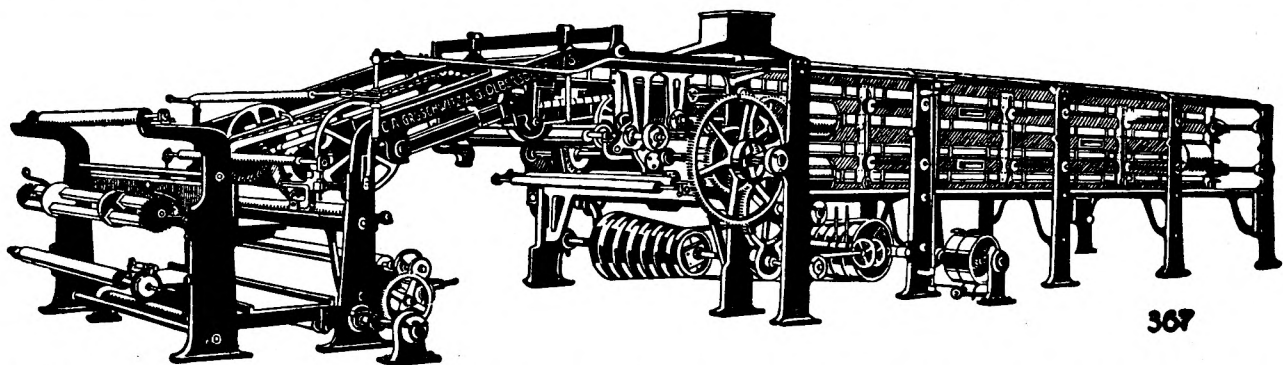
**SPEZIALITÄT: JACQUARD- UND SCHAFTMASCHINEN**  
IN JEDEM STICH UND FÜR JEDE GEWEBEART  
JACQUARDKARTEN-SCHLAG- U. BINDEMASCHINEN  
GENERALVERTRETUNG FÜR ÖSTERREICH: „PERLA“ G. M. B. H., WIEN VII., LINDENGASSE 56.

# C. A. GRUSCHWITZ A.-G.

## OLBERSDORF i. Sa.

liefert als Spezialität:

**Sämtliche Maschinen zur Veredelung von Geweben. Komplett Einrichtungen für Bleicherei, Mercerisation, Färberei, Appretur und Druckerei. Maschinen zur Ausrüstung von Cords und Velvets. Trockenapparate, Kanal- und Kammersystem. Hydraulische Pressen.**



367

**Zwei-Etagen-Spannrahmen-Trockenmaschine mit automatischer Kluppenkette (Patent).**  
Unsere Firma ist **nicht identisch** mit den Kema-Werken, früher Carl Gruschwitz, Ketten.

# Spulmaschinen

für zylindrische und konische Spulen.

Maschinen mit je 20 Spindeln.

Die Maschinen können zusammen gekuppelt werden.

Jede Spindel für sich unabhängig arbeitend.

Automatische Schmierung durchwegs.

Hohe Tourenzahl.

Kleiner Kraftbedarf (½ PS).



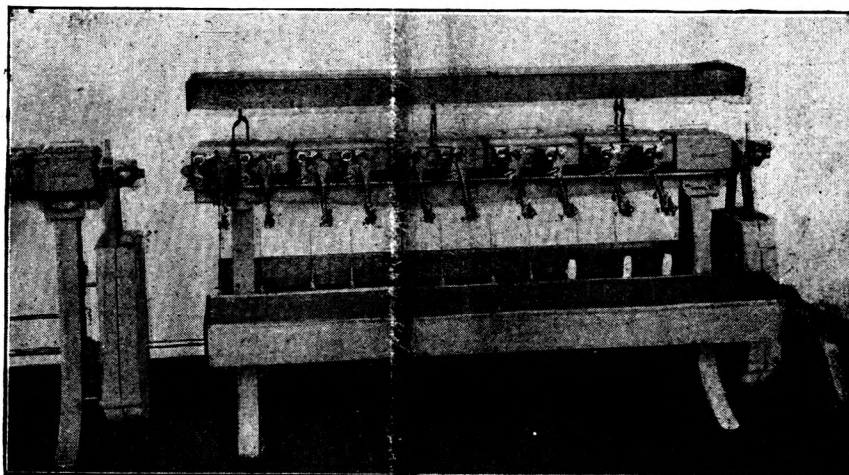
# Schuß-Spulmaschinen

für Papierhülsen oder Holzspulen.

Die Maschinen können verschiedenartig ausgerüstet werden, je nach Material.

Direkter Abzug ab Kops oder Kreuzspulen.

Abrollvorrichtung für hart gedrehte Garne oder Seide.



Nr. 90. Schuß-Spulmaschine.

**UNIVERSAL WINDING COMPANY, BOSTON. U. S. A.**

**Hauptbüro für Europa 171-173, Quai de Valmy, PARIS, mit Lager in Ersatzteilen u. Ausstellungsraum.**

**Vertreter: A. Donat, Reichenberg, Č. S. R., Leipziger Platz 4.**

**SÄMTLICHE MASCHINEN AUF LAGER.**

**PROMPTE LIEFERUNG.**

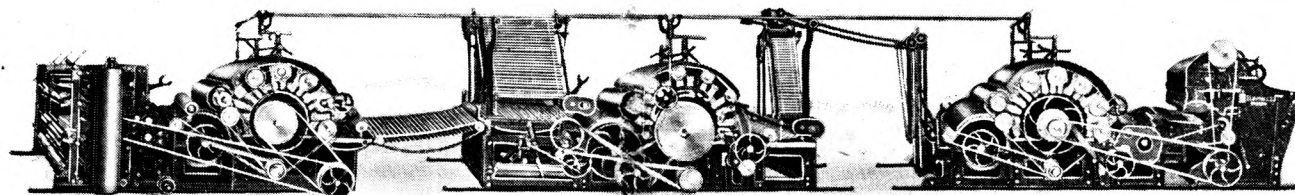
**Ständiger Ausstellungsraum: Reichenberg, ČSR., Leipziger Platz 4.**

# C. E. SCHWALBE

Gegründet 1849  
Arbeiterzahl ca. 700

**Spinnereimaschinenfabrik und Eisengießerei**

**WERDAU i. Sa.**



Dreikrempelsatz in Hintereinanderstellung für Transmissionsbetrieb.

**liefert seit über 75 Jahren als Spezialität:**

**KOMPLETTE  
SPINNEREI-  
EINRICHTUNGEN**

für Streichgarn-, Vigogne-, Baumwollabfall-, Seidenabfall- (Bourette), Kunstwoll-, Filztuch- und Teppichgespinste sowie für Tuch- und Buckskin-Fabrikation.

**In besterprobtester Konstruktion und solidester Bearbeitung. Auf Wunsch unter Benutzung modernster elektrischer Antriebsformen.**

Beste Referenzen des In- und Auslandes.

In- und Auslands-Patente.

Garantie für exakteste Ausführung und vorteilhaftes Arbeiten.