

# WOLLEN- UND LEINEN-INDUSTRIE

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

NUMMER 21  
58. JAHRGANG  
28. OKTOBER 1938

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

## Mohr Trocken-, Karbonisier-, Kühl- u. Naturfeuchte-Apparate

**Band-Trocken-Kühl- und Naturfeuchte-Maschine**

Neues  
Luftzerstäubungsverfahren  
für Fließband, Kardenband,  
Schafwolle, Zellwolle, Baumwolle.

**Karbonisation.**

Verlangen Sie Drucksachen und  
kostenlose Angebote.

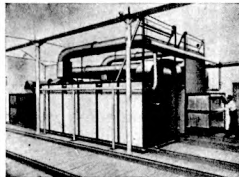
Maschinen- und Apparatebau

**Alfred Mohr**

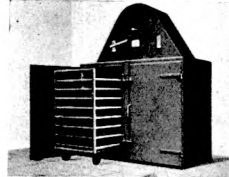
Trocknungs- und Naturfeuchte-Anlagen

Zittau, Sa. + Reichenberg

Kanaltrockner



Kammerrockner



Rundrockner



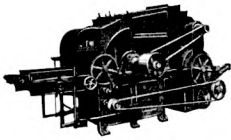
*Mohr-Trockner für alle Materialien der Textilindustrie.  
sparen Dampf, Kraft und Platz; einfache Bedienung.  
aller Bauarten — garantieren für schonende Behandlung des Trockengutes.*

**SCHLAFHORST**

WIR BAUEN FERNER:  
NEUZEITLICHE MASCHINEN  
ZUR VORBEREITUNG FÜR DAS  
**BLEICHEN u. FÄRBen**  
IM KARDENBAND,  
IN DER KREUZSPULE  
UND IM BAUM

**WSCHLAFHORST & CO  
MASCHINENFABRIK  
M. GLADBACH (RHLD.)**

für vorbildliche Hochleistungsmaschinen zum Spulen, Zwirnen und Zetteln



Reifmaschine

## H. Schirp

W.-Vohwinkel  
Deutschland

Maschinenfabrik und Eisengießerei

Spezialitäten seit 1863

### Trocken- und Karbonisierapparate

**Karbonisiertrommeln** für Lumpen etc., System Schirp  
Karbonisation auf trockenem Wege

Automat. **Shaker-Staubwolf „Cyklop“**

### Schlauchfilter-**Entstaubungs-** und **Faserflug-Abscheidungs-Anlagen**

**Waschmaschinen** mit und ohne automat. Ausheber

**Reißmaschinen** für alle  
Arten Lumpen

Einrichtungen für  
**Polster- und Deckenwolle**  
etc.

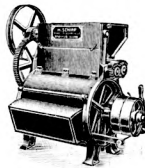
Unzerstörbare

**Belagbrettchen** D. R. P. und  
ausländische Patente

**Stahlstifte**  
für alle Reifler-Systeme

**Kardenbrettchen**  
für Jute, Hanf, Leinen etc.

**Textilnadeln**



Auflockerungs-Maschine

## Farbstoffe

für alle Textilien

## Spezialfarbstoffe

für jeden Artikel

## J. R. GEIGY A. G.

Basel (Schweiz)

### VERTRETUNGEN:

ALBRECHT WAGNER, Herbstgasse 1, ASCH.

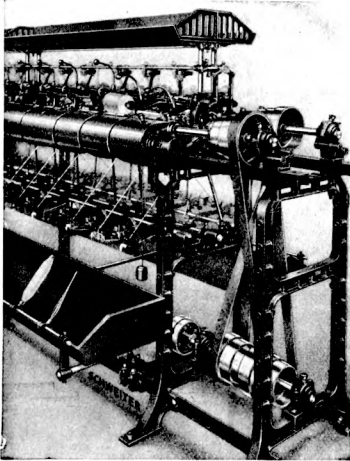
OSKAR PIESCH, Na hřebenkách (Am Kamm) 36 a, BRÜNN.

FRITZ LARISCH, Opparing 1, JÄGERNDORF.

AUG. NEUSSER, AGENTUR, NEUTITSCHHEIN.

TISCHER, EISENSCHIML & CO., REICHENBERG.

ALFRED LINKE, Turnerstraße 31, REICHENBERG.



## Schweiters Hochleistungs- Kreuzspulmaschine Typ HKF

mit der

## neuesten Weichspul-Vorrichtung

(Pat. angem.)

### Neu!

**Weichspul-Vorrichtung** bestehend aus einer **progressiven Hubverschiebung** mit **Kanten-Fadenverlegung**. Am Anfang der Spule ist noch keine Verschiebung der Fäden, diese nimmt erst beim Größerwerden der Spule zu.

Einwandfreie und gleichmäßige Durchfärbung bei dem auf unserem Typ HKF angefertigten Weichspulen.

Gegründet 1854

Gegründet 1854



MASCHINENFABRIK

# SCHWEITER A.G.

HORGEN (ZÜRICH-SCHWEIZ)

# Zum Entschlichten

das vorzügliche Pankreas-Präparat

## Vitro-Snemon

Chemische Fabrik Neschwitz  
**Stolle & Kopke + Rumburg**

### Neue Fachbücher für Sie!

- Kunstseiden und Zellwollen.** Ihre Herstellung, Eigenschaften und Prüfung. RM.  
 Ein Überblick über die verschiedenen künstlichen Textilmaterialien mit alphabetischem Verzeichnis der deutschen Kunstseiden- und Zellwoll-Fabriksate von Dr.-Ing. Paul-August Koch VDI, 2. erweiterte Auflage, 1935, 77 S., 9 Abb., 8 Tab., gebunden 2,50
- Handlexikon für Textilwaren-Vereidler.** Wäscherei- und Chemisch-reinigungs-Fachleute. Von Stud.-Rat R. Hünlich, 1933, 217 S., 45 Abb., gebunden 6.-
- Weberel-Fachrechnen.** Vorarbeiten für die Kalkulation von Geweben v. Stud.-Rat R. Hünlich, 1938, 89 S., 2 Tab., brosch. 2,50
- Vereidler-Jahrbuch Deutscher Färberkalender 1938.** 420 Seiten, Leinenband RM. 5.-, Lederband des Vereidler-Jahrbuches „Deutscher Färberkalender“, 8.-
- Sammeibände früherer Jahrgänge** des Vereidler-Jahrbuches von Bibliotheken und Betriebsbüchereien.  
 Bd. VI, Jahrg. 1934/35 RM. 10.-  
 Bd. III, „ 1927/28/29 RM. 7.-
- In Vorbereitung befinden sich:*
- Beurteilung von Textilwaren.** Handbuch für Textilfach- und -kaufleute. Von R. Hünlich, 48 S., brosch. 2.-
- Werkstoffe für die Wirkerei u. Strickerei.** Von K. Henning, 40 S., brosch. 2.-
- Jahresberichte über Kunstseiden und Zellwollen** (in Vorbereitung, erscheinen Ende 1935). Von Dr.-Ing. Paul-August Koch VDI, ca. 150 Seiten, Vorausbestellpreis ca. 10.-  
 Zu den angegebenen Preisen kommen noch Portospesen von 15 bis 40 Rpf.

**FRANZ EDER VERLAG · MÜNCHEN 8 W**

# Leistung

Jacquard  
 Verdol  
 Schaft  
 Karten

für alle Systeme

Hersteller des Aquafix-Verdolkartenpapiers.

### AQUAFIX

mit größter Widerstandsfähigkeit und Stabilität, dehnt sich nicht, schrumpft nicht.

Unempfindlich für atmosphärische Einflüsse.

Vertreter für:

- Belgien: Gbr. Schmidt Freres, Rue Terre Neuve, Gand.
- Tschechoslowakei: Ig. Hornych & Söhne, Lomnice n. Pop.
- Jugoslawien: Ing. Ernst Koref, Servitengasse 17, Wien IX.
- Osterreich: Ing. Ernst Koref, Servitengasse 17, Wien IX.
- Ungarn: Ing. Ernst Koref, Servitengasse 17, Wien IX.

Verlangen Sie Angebot und Muster!

N. V. Eerste Nederl. Jacquardpapier Fabriek - Eindhoven (Holland).

## Säurealizarinschwarz RW Säurealizarinschwarz RGW



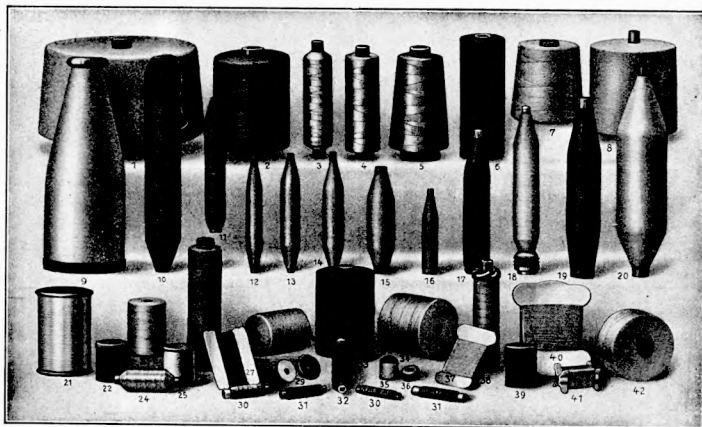
Stückfärbungen mit bester Effektreinheit. Nachchromierungsschwarz mit zuverlässigem Egalisiervermögen und besten Echtheiten.

**3. G. Farbenindustrie  
 Aktiengesellschaft  
 Frankfurt (Main) 20**

Vertreten durch:

- „TEFA“ Teerfarben- und Chemikalien-Handels-A. G., Zweigniederlassung PRAG II, /Václavská nám. 53 (ČSR.)
- „TEFA“ Teerfarben- und Chemikalien-Handels-A. G., REICHENBERG, Neihögasse 6a
- „TEFA“ Teerfarben- und Chemikalien-Handels-A. G., Zweigniederlassung BRUNN, Beethovengasse 4 (ČSR)

# Voigt-Spulmaschinen



Solche Spulen werden auf Voigt-Spulmaschinen hergestellt!

**Rudolph Voigt  
Chemnitz**

Gegr. 1861

**Sämtliche  
Spulmaschinen**  
für die gesamte Textilindustrie

**Spezialitäten:**

**Hochleistungs-**  
Cannetten-Spulmaschinen für  
Kunstseide und alle Gespinste

Garngengmaschinen

Doubliermaschinen  
für Kette und Schuß

Hochleistungs-  
Präzisions-Kreuzspulmaschine für  
konische Kreuzspulen

**Wiessner**

für Fragen der

**Lufttechnik und  
Luftbehandlung**

Ganz gleich, um welche Einzelteile zu lufttechnischen Anlagen es sich handelt, ob um **Ventilatoren** (gleich welcher Art), **Einzel-Luftheizapparate**, **Kalorifere**, **selbsttätige Lüfter**, **Luftrohrleitungen** aller Ausführungen usw., alles liefern wir in sorgfältigster Durchbildung und bester Konstruktion

**Als unsere vornehmste Aufgabe**

aber betrachten wir die **Beratung** und **Belieferung** unserer Kundschaft bei der **Einrichtung aller kompletten luft- und wärmetechnischen Anlagen**

**Darin sind wir Spezialisten!**

Bitte geben Sie uns Gelegenheit,  
Ihnen bei Bedarf in Anlagen zur

**Klimatisierung**  
**Heizung Kühlung**  
**Befeuchtung**  
**Entfeuchtung**  
**Lüftung**  
**Absaugung**  
**Entnebelung**  
**Entstaubung**  
**Trocknung** und zum  
**pneum.Transport**

zu Diensten zu sein.

**Maschinenfabrik Carl Wiessner KG., Görlitz**

# WOLLEN- UND LEINEN-INDUSTRIE

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

Offizielles Organ des Färbereiverains für Reichenberg und Umgebung

Redaktion: Reichenberg, Herrngasse 5 • Anzeigen-Verwaltung: Reichenberg, Herrngasse 8 • Vertrieb Stiepel & Co., Rüdern-Gasse 6, Postfach 35  
Für die Redaktion verantwortlich: Paul Patzelt, Reichenberg • Verlag Gebrüder Stiepel Gesellschaft m. b. H., Reichenberg • Telefon-Anschluß Nr. 3686  
Briefadresse: „Wollen-Industrie“, Postfach Nr. 26, Reichenberg • Für Anzeigen: Postscheckkontos Prag Nr. 23.932, Wien Nr. 23.932, Leipzig Nr. 89.485  
Für Bezugsgebühren Konto Stiepel & Co., Reichenberg: Postscheckkontos Prag Nr. 59.831, Wien Nr. 59.149, Belgrad Nr. 68.258, Budapest Nr. 33.911  
Bankverbindungen: Böhmische Union-Bank, Böhmisches Escompte-Bank und Credit-Anstalt, Kreditanstalt der Deutschen, Deutsche Agrar- und Industriebank, sowie Anglo-Czechoslov. und Prager Creditbank • Bezugsbestellungen auf dieses Blatt nehmen sämtliche Buchhandlungen, in Deutschland auch alle Postanstalten entgegen • Bezugspreise für 1 Vierteljahr RM 5,-, für 1 Jahr RM 20,- • Einzelne Nummern kosten für das Inland RM 1,-  
Nachdruck sämtlicher Originalbeiträge verboten • Manuskripte bleiben Eigentum des Verlages

## Chemisch-technischer Teil

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

#### Die Ausrüstung von Kunstseiden- und Azetatkunstseiden-Kreppgeweben

Die Ausrüstung von Kunstseiden- und Azetatkunstseiden-Kreppgeweben umfaßt folgende Arbeitsprozesse:

1. Vorbehandlung der Stücke,
2. Kreppen und Reinigen,
3. Färben,
4. Appretieren.

Der Erfolg der Ausrüstung hängt zum größten Teil von der Vorbehandlung der Rohgewebe vor der ersten Nachbehandlung ab. Die Stücke sind sorgfältig auf eventuelle Fehler durchzusehen: Falten, Brüche, Flecken und andere Erscheinungen, die den gleichmäßigen Ausfall der Ware gefährden, sind nach Möglichkeit zu beseitigen, möglichst noch ehe sie dem Veredlungsbetrieb übergeben werden. In vielen Fällen ist es notwendig, fehlerhafte Erscheinungen der Ware im Laboratorium zu untersuchen, um den richtigen Weg zur Beseitigung derselben einschlagen zu können. Häufig werden die Rohgewebe den Ausrüstungsbetrieben in sehr verunreinigtem Zustande angeliefert. Dem Färber, der annimmt, daß es sich um eine Ware handelt, wird unter Umständen eine schwierige Aufgabe aufgebürdet, denn von ihm wird die Ware in tadellos gleichmäßigem, faltenfreien Zustande verlangt.

Besonders unangenehme Verunreinigungen der Stücke werden häufig verursacht, wenn beim Transport in den Betrieben die Stückenden auf schmutzigen Fußböden schliefen. Solche Verunreinigungen verursachen beim Abkochen und Reinigen häufig erhebliche Schwierigkeiten. Es kann deshalb dem Webereier nicht genug empfohlen werden, auf solche Verunreinigungen möglichst zu achten, und diese zu vermeiden. Für den Ausrüster ist es unbedingt notwendig, sich über die Beschaffenheit der Rohware eingehendst zu informieren, ehe er sie zur Veredlung übernimmt. Eine sorgfältige Durchsicht der Rohware hilft bei der nachfolgenden Ausrüstung manche Schwierigkeit verhüten.

Bei Durchsicht der Rohware muß schon auf dem Begleitschein vermerkt werden, wenn z. B. infolge starker Verunreinigung oder Flecken ein längerer Abkochenprozess oder eine Spezialbehandlung zur Beseitigung von Fett- und Ölflecken oder gar eine normale Durchsicht nach dem Reinigungsprozess erforderlich ist. Auf diese Weise läßt sich bei gewissenhafter Prüfung der Ware manche Schwierigkeit vermeiden oder ganz beheben. Eine solche Durchsicht der Rohware nimmt dem Warenlager die eintönige Tätigkeit und gestaltet die Arbeit interessanter. Beim Prüfen der Rohgewebe auf solche Weise wird der Warenbeschauber kein gewöhnlicher Arbeiter bleiben, sondern er wird sich im Laufe der Zeit zum Rohwarenkennner und -experten auf diesem Gebiete ausbilden. Die meisten Warenbeschauber fassen sich zur Hauptsache mit der Fällung der Lagerbücher und Warenlisten sowie mit dem Etikettieren und Nummerieren der Stücke und dem Ausschreiben der Begleitscheine, während der Hauptaufgabe, der gewissenhaften Warenprüfung nach nebensächlicher Bodenung bezugnehmend wird. Einem gut organisierten Rohwarenlager soll ein Abmusterungsraum angegliedert sein, in welchem jede neue Warenqualität einer eingehenden Prüfung zu unterziehen ist.

Die von den Webereien erteilten Informationen sind häufig unzutreffend und ungenau, zuweilen auch total falsch. Dem Verfasser sind Fälle aus der Praxis bekannt, in welchen der mangelhafte Ausrüstungsausfall auf unzulängliche Informationen über die Ware von der Weberei zurückzuführen war und zu unflätigen Reklamationen und Auseinandersetzungen zwischen Weberei und Veredlungsbetrieb führten, was bei entsprechender Voruntersuchung der Stücke leicht zu verhüten gewesen wäre.

Im allgemeinen sind Färber und Ausrüster nur unzulänglich auf dem Gebiete der Weberei erfahren; dies ist ein Nachteil. Sie müßten über Bindung, Garnfüter, Zwirnung, das Einweichen und Aufmachen der Gewebe besser informiert sein, um daraus für ihre Veredlungsprozesse Nutzen zu ziehen und dadurch den Warenausfall zu verbessern.

#### Vorbereitung der Ware für das Abkochen.

Man trifft zuweilen Webereibetriebe an, in welchen aus unzweckmäßigen Spinnmaßnahmen auf eine sorgfältige Vorbereitung der Ware für den späteren Veredlungsprozess nicht genügend Wert gelegt wird. Glatte sowie

Kreppgewebe aus synthetischem Fasermaterial sind in sorgfältig faltenfreiem Zustande aufgebäumt dem Veredlungsbetrieb zuzuführen. Um dies zu erreichen, ist es zweckmäßig, die Stücke vorzukalendern, ehe man sie der ersten Nachbehandlung zuführt. Falten und Brüche müssen möglichst völlig entfernt werden, wofür in einer gut gelöteten Weberei durch Verwendung geeigneter Warenbehälter, Expansionsbehälter, weitgehendst Sorge getragen wird. Derartige Behälter lassen sich verhältnismäßig leicht an den verschiedenen Maschinen wie den Aufwickelgeräten, den Spannrähmen oder Kalendern anbringen und bieten Gewähr für ein faltenfreies, fadengerechtes Aufbäumen und Verarbeiten der Stoffe bei den verschiedenen mechanischen Vorbehandlungsprozessen. Ein so schnelles Aufbäumen ermöglicht für gewöhnlich wieder eine völlige Glättung noch ehe die zuverlässige Durchsicht der Stücke, so daß auf solche Weise der gewünschte Erfolg versagt bleibt.

Für manche Kreppgewebe empfiehlt es sich, die Rohgewebe vor der ersten Nachbehandlung auf einem Prägekalender (Kreppkalender) vorzubehandeln. Durch dieses Vorgehen wird beim Abkochen eine gleichmäßige Kreppbildung erzielt und die Ausmänglungen, die mit zu den unangenehmsten Störungen und Schwierigkeiten der Kreppbildung gehören und der Ware ein unruhiges, mündnerweiges Aussehen verhüten, vermieden. Dieses Vorkalendern, resp. Vorprägen der Rohkreppgewebe, hat neben seinen großen Vorteilen auch beträchtliche Nachteile; durch ein zu heißes Vorprägen wird die auf den Stücken befindliche Schlichte in schwerlöslicher Form gebracht, was sich beim Abkochen- und Reinigungsprozess häufig ungenügend und störend auswirkt. Zuweilen kommt es auch vor, daß die Prägnung unerwünschte Glanzstellen auf der Ware hervorruft, deren Entfernung unter Umständen mit Schwierigkeiten verbunden oder unmöglich ist. Das Vorkalendern der Ware auf einem Prägekalender verursacht mancherlei Schwierigkeiten und ist mit den verschiedensten Begleiterscheinungen verbunden und erfordert neben Erfahrung äußerste Vorsicht.

#### Das Kreppen und Reinigen.

Beim Kreppen und Reinigen der Gewebe sind die chemischen Gesichtspunkte für den Warenzustand von großer Bedeutung und deshalb von den mechanischen Vorgehen getrennt zu besprechen, weil bei den chemischen Arbeitsprozessen im wesentlichen die meisten Schwierigkeiten aufzutreten pflegen, die besondere Aufmerksamkeit erheischen und in vielen Fällen ungenügend beachtet werden.

Ein wesentlicher Faktor, von welchem eine gleichmäßige Kreppbildung abhängt, bildet die Schlichtung der Garne; nur bei sachgemäßer Schlichtung läßt sich eine hochwertige Kreppausrüstung erzielen. Als bewährte Schlichte werden neben Ölen, Gemische von Gelatine und Ölen verwendet. Schlichteflotten, bei welchen eine Veränderung in Gelatine-Gehalt eintritt, führen zu einer Veränderung des Absorptionsverhältnisses und ergeben erfahrungsgemäß Ungleichmäßigkeiten im Kreppcharakter, der sich während aller weiteren Behandlungsprozesse kaum verbessern läßt. Eine weitere Fehlerquelle ist in der Oxidationsempfindlichkeit mancher Ölschlichtungen bei längerem Lagern der Ware zu erblicken. Die Öle verharzen auf der Faser und gehen in so schwerlösliche Form über, daß sie sich nur schwer oder überhaupt nicht mehr restlos beim Reinigungsprozess entfernen lassen. Solche mit verhartetem Öl, besonders aber mit Leinöl geschlichtete Kreppgewebe bieten für den Abkochenprozess die ständige Gefahr einer mangelhaft gereinigten Ware, die sowohl bei der Kreppbildung als auch beim Färben immer Schwierigkeiten in bezug auf Gleichmäßigkeit verursacht. Es ist auch schwierig analytisch festzustellen, ob bei Gelatine-Ölmischschlichten Schwankungen zwischen beiden Komponenten vorliegen. Für den Schlichtemittelgehalt bei Azetatkunstseidenkrepp sind durchschnittlich 2 bis 4% vom Rohwarengewicht als normal zu betrachten.

Ein wichtiger Faktor ist, wie bereits bemerkt, die Verwendung oxydierbarer Öle, Pflanzöle verschiedenster Art, Mineralöle, n. s. f., deren Einfluß beim Lagern der Ware von außerordentlicher Wirkung sein kann, und deren analytische Untersuchung und chemisches Verhalten auf die Schlichte und Ware vom Weberei infolge mangelnder chemischer Erfahrungen kaum zuverlässig beurteilt werden kann. Ein weiterer, leider zu häufig übersehener Faktor ist die Acidität der Rohware, wofür die pH-Wertbestimmung wertvolle Informationen gibt. Hier tritt nun die Frage auf, wie man in stark angefärbten Abkochenräumen den pH-Wert zuverlässig feststellen kann.

### Bestimmung des pH-Wertes der Abkochbäder.

Bekanntlich nimmt das Reinigungsbad nach verhältnismäßig kurzem Gebrauch eine dunkle, rötlichbraune oder bläulichgrüne Färbung von solcher Tiefe an, daß eine kolorimetrische pH-Wertmessung praktisch unmöglich ist. Es gibt Wege und Methoden zur Bestimmung des pH-Wertes, wenn man sich einer dialysierten Probe des Abkochbades für diese Zwecke bedient, wofür sich eine Cellulosemembran eignet. Man verwendet ein Celluloseplättchen, welches man mit destilliertem Wasser gefüllt, 10 bis 15 Minuten in die gefärbte Abkochflotte einhängt. Die Hydroxylionen der Abkochflotte wandern durch die Cellulosemembran in das destillierte Wasser, ohne dieses anzufärben. Eine Probe der im Innern der Membran befindlichen ungefärbten Lösung kann nun ohne Schwierigkeiten kolorimetrisch auf ihren pH-Wert gemessen werden. Die Zuverlässigkeit für Betriebsuntersuchungen hat sich praktisch bewährt.

Eine potentiometrische pH-Wertbestimmung kommt im allgemeinen für einen Weberbetrieb kaum in Betracht. Ein derartiges Meßinstrument für die Wasserstoffionkonzentration erfordert eine fortgesetzte Ein- und Nachstellung, andernfalls sind die Ablesungen unzuverlässig und zweifellos. Solche Messungen mit potentiometrischen Meßgeräten gehören zum Arbeitsbereich des Chemikers und erfordern auch hier Übung und Erfahrung, wenn einwandfreie Ergebnisse erreicht werden sollen. Das Potentiometer ist ein kostspieliges, empfindliches Instrument, welches wohl von erfahrenen Chemikern nicht für derartige Zwecke ungeübten Hand eines Webers überlassen werden kann. Die ausübenden Wirkungen und Faktoren (Salze und Proteine) sind so mannigfaltig, daß bei solchen potentiometrischen Meßmethoden selbst der erfahrene Chemiker oft vor schwierige Aufgaben gestellt ist. Aus diesem Grunde gehört die potentiometrische Wasserstoffionkonzentrationsmessung in die Forschungsinstitute, nicht aber in den praktischen Textilbetrieb. Die kolorimetrische pH-Wertmessung kann für technische Zwecke mit genügender Genauigkeit mit Indikatoren ausgeführt werden, wie sie von den einschlägigen Spezialfirmen in Lösungen oder Folien zu beziehen sind.

Nach diesem Abschweifen in das chemische Untersuchungsgebiet soll nun wieder zum Abkochprozeß zurückgekehrt werden. Die Beschaffenheit des Wassers ist für den Abkochprozeß von außerordentlicher Bedeutung. Es kommt selbstverständlich nur gereinigtes Wasser in Betracht. Dies ist nicht nur im Interesse einer Seifen- und Chemikalienersparnis gelegen, sondern auch um Schwierigkeiten zu vermeiden, bei Ausschheidungen von Härtebildnern des Wassers, die mit Seife und anderen Präparaten entstehen. Sie führen zur störenden Verunreinigung der Ware, welche dem Anfall der empfindlichen Kreppausrüstung wenig zuträglich ist.

Die Wasserstoffionkonzentration eines normalen Betriebswassers soll bei pH 7 und nicht darunter gelegen sein. Bei Wässern, deren Wasserstoffionkonzentration unter pH 7 liegt, besteht bei eisernen Röhren, Armaturen und Ausrüstungsgeräten Korrosionsgefahr, die zur Bildung von Eisenseifen neigt und für den Ausrüstungsprozeß unter Umständen von nachteiliger Wirkung sein kann. Die Wirkung des Betriebswassers zeigt sich am besten beim Reinigen und Färben von Azetatkunstseiden-Kreppgeweben. Diese fallen bei Verwendung von nur Wasser mager und ungleichmäßig in der Farbe aus und ergeben beim Ausrüsten keinen weichen Griff. Aus diesem Grunde setzt man der Abkochflotte neben Alkalien geeignete Nätze- und Durchfärbemittel oder andere Chemikalien zu, um den Abkochprozeß in seiner einschließlichen, reinigenden und weichmachenden Wirkung zu unterstützen.

### Die Wirkung des Abkochprozesses.

Der Abkoch- oder besser gesagt Reinigungsprozeß verfolgt folgende Wirkung:

- Entfernung der Schlichte,
- Fleckenentfernung,
- Dispersionsentfernung der in der Ware enthaltenen Kalkverbindungen,
- Erzielung eines weichen Griffes.

Die Umwandlung der Schlichte in lösliche Form erfolgt durch den Abkochprozeß unter Mitverwendung entsprechender Hilfsmittel bei einem pH-Wert 10,2 und einer Temperatur von 85 bis 95° C. Bei genügender mechanischer Bewegung der Ware wird eine völlige Entfernung der Schlichte und Flecken innerhalb 30 bis 45 Minuten erzielt. Es kann aber auch vorkommen, daß Flecken eine 2- bis 3stündige Abkochdauer erfordern; in solchen Fällen empfiehlt es sich, sofern ein Bleichbad vorhanden ist, die Ware darauf zur besseren Entfernung der Flecken nach Bedarf zu behandeln. Diese Art der Behandlung ist selbstverständlich als Ausnahmefall zu betrachten. Sollte sie häufiger erforderlich sein, so müßte der Rohwarehersteller darauf aufmerksam gemacht werden. Es ist im allgemeinen nicht die Aufgabe des Veredlers, alle Fehler zu korrigieren oder Versumnisse der Fabrikation zu beseitigen. Die derzeitige Kalkulation und oft geringe Gewinnspanne kann durch derartige, unvorhergesehene Sonderleistungen den Tagesverdienst einer Abteilung illusorisch machen.

Die Mitverwendung geeigneter Hilfsmittel, die beim Abkochprozeß ein intensives Eindringen der Flotte in die schwarzgedrehten Kreppgarne und die Auflösung und Entfernung der Gelatine-Glischichte und eventueller Flecken begünstigt, ist immer erforderlich. Am geeignetsten für derartige Zwecke sind Lösungsmittel hydrogenisierter Art. Aber auch bestimmte Kalkdispersionsmittel zur Dispergierung von Kalkseife sind in manchen Fällen für den Reinigungs- und Abkochprozeß von großem Nutzen. Selbst bei Verwendung von weichem, gereinigtem Betriebswasser enthält Viskose- und Azetatkunstseide, vom Fabrikationsprozeß herrührend, 0,2 bis 0,4% Kalk als CaO berechnet. Diese Menge Kalk reicht aus, um ein Wasser von 10° innerhalb 6- bis 8stündiger kontinuierlicher Warenpassage auf beträchtlichen Kalkgehalt zu steigern. Diese bemerkenswerte Beobachtung konnte durch chemische Untersuchungen festgestellt und durch Seifentitration bewiesen werden. Die Gegenwart von Kalkverbindungen wird auch dadurch bestätigt, daß sich kräftige Abscheidungen, von Kalkseife herrührend, an weniger zugänglichen Stellen der Ausrüstungsgeräte ablagern.

Das neuerdings empfohlene Natriummetatetrahydrophosphat und Natriumpyrophosphat sind sehr geeignete Agenzien zur Rückbildung freier Seifen aus unlöslichen Metallseifen; immerhin jedoch müssen die Salze wegen ihrer relativen Unbeständigkeit mit Vorsicht und unter sorgfältiger Kontrolle bei hohen Temperaturen bei den Reinigungsbadern verwendet werden. Meta- wie auch Pyrophosphat setzen sich selbst in gewöhnliches Phosphat um, welches bekanntlich keine Dispersionswirkung besitzt und im Gegenteil Kalkziumphosphat-Ausscheidungen ergibt. So konnte z. B. beobachtet werden, daß Kalkziumphosphat, welches der Kalkseife sehr ähnlich sieht, sich an exponierten Stellen der Abkochmaschinen ablagert.

(Schluß folgt.)

## Färberische Effekte in stückgefärbten einheiligen und Misch-Geweben.

Von L. T.

Die verschiedenartige Anfärbbarkeit in der Textilindustrie verwendeten Faserstoffe, begründet durch ihre grundverschiedene chemische Konstitution (z. B. Wolle als Eiweißester usw.), bietet bekannterweise bei Mischgeweben, die als stückgefärbte Ware fertiggestellt werden soll, dem Dessinateur eine Fülle von Musterungsmöglichkeiten. Es ist Sache des Färbers und nicht immer eine leichte Sache, die ihm in den überreichen Kollektionen der Farbstoff-Fabriken gebotenen Möglichkeiten weitgehend auszunutzen und an den bestimmt nicht grundlos herangebrachten Farbstoffneuten nicht achtlos vorüber zu gehen. Ebenso wie der Drucker jede ihm gebotene Verbesserung seiner Farbstoff-Kollektion im Interesse neuartiger, noch nie dagewesener Druckeffekte raschestens aufgreift, nutzt auch der Färber von Mischgeweben, die durch die neuen künstlichen Faserstoffe immer reichhaltiger und abwechslungsreicher gestaltet werden können, den Neuerungen auf dem Farbstoffgebiete sein volles Interesse zuzuwenden. Das charakteristische Verhalten der natürlichen und künstlichen Faserstoffe an sich gegenüber den einzelnen Farbstoffklassen und Gegenstand gründlichen Studiums des Stückfärbers sein, wenn er die von ihm verlangten Effekte erzielen will; darüber hinaus kann es ihm nicht erspart bleiben, sich mit dem einzelnen Farbstoff liebevoll zu befassen und dessen Echtheiten in vollem Umfange durch eigene Ausfärbungen, möglichst auf der ihm vorliegenden Ware, zu erkennen. Die Anlage einer Betriebskartei der einzelnen Farbstoffe, ausgeführt auf den betreffenden Geweben, kann wahre Wunder wirken und für die trefflichere Erzielung von Ganzeffekten, Mandeln usw. in Mischgeweben von größtem Werte sein. Diesem gewissermaßen normalen Falle des Vorhandenseins grundverschiedener Faserstoffe bezüglich ihres chemischen Aufbaues wird sich also zunächst bei der Herstellung von Mischgeweben das Interesse des Dessinateurs und des Färbers zuzueigen. Wesentlich komplizierter wird der Fall jedoch, wenn die Forderung gestellt wird, bei einheiligen Geweben, d. h. bei Geweben, die aus ein und demselben Fasermaterial hergestellt sind, z. B. aus reiner Wolle, reiner Baumwolle usw., färberische Effekte durch die Stückfärbung zu erhalten. Als Beispiel sei der Fall genannt, wo bei einem reichwilligen Gewebe reinwollene Kettfäden eingewebt werden, die bei der nachträglichen Stückfärbung mittels Chromfarbstoffen weiß bleiben sollen.

Um zu brauchbaren Effekten bei der Stückfärberei einheiliger Gewebe zu gelangen, erscheint es daher notwendig, sich über die unterschiedliche Anfärbbarkeit des einzelnen Faserstoffes an sich klar zu werden. Es ist bekannt, daß z. B. Wolle verschiedener Herkunft, verschiedener Dicke und verschiedener Vorbehandlung uneinheitlich anfärbt. So färben sich beispielsweise Schilchhaare, das sind die kurzen Haare, welche stumpf sind und infolge Luftgehaltes undurchsichtig sind, schwer oder garnicht an, dergleichen die stielhaarähnlichen, fahlen Haare, die eine beträchtliche Länge haben und von grobem, glasigem Aussehen sind. Von charakteristischem Verhalten sind auch die sogenannten Schilchhaare d. s. u., ungekrümmte, grobe und glänzende Fasern, deren Anfärbbarkeit nur sehr gering oder überhaupt nicht vorhanden ist. Dies durch das natürliche Wachstum bedingten färberischen Unterschiede dieser Fasern bieten gewisse Möglichkeiten zur Erzielung beabsichtigter Effekte in stückgefärbten Waren. Meist ist dieser Fall eine Angelegenheit des Wollmanipulanten, der den Prozentsatz solcher eigenartiger färbender oder kaum anfärbender Wollbestandteile kennt und ihn entsprechend auszuwerten versteht. Es muß daher festgehalten werden, daß es sich bei den aufgezählten Fasern um ungeschädigte, aus besonderen Haarblößen herausgewaschene, gegenüber dem normalen Wollhaar im strukturellen Aufbau anders geartete Fasern handelt.

Den Gegensatz zu diesen genannten Fasern bilden die durch äußere Einflüsse, wie Licht, Bakterien, mechanische Einflüsse, Alkalien und andere chemische Einflüsse, weiters die durch krankhaften Wachstum an sich geschädigten und sogenannten „untronen“ Haare. Derartige Faserstoffteile, die Erzielung beabsichtigter Effekte heranzuziehen, dürfte wohl kaum von Erfolg begleitet sein. Trotzdem erscheint es vielleicht interessant, sich über den Einfluß des Lichtes, der sich namentlich durch Spitzenschädigungen der Wollfasern bemerkbar macht, kurz zu befassen. Wir verdanken H. v. Bergen dahingehende Forschungen, in denen festgestellt wurde, daß sich jene Farbstoffe, welche im Kern vorwiegend Sulfogruppen, also saure Gruppen, haben, gegenüber lichtgeschädigten Fasern negativ, d. h. schwach färbend verhalten, während jene Farbstoffe, welche im Kern überwiegend Aminogruppen, also basische Gruppen, enthalten, belichtete Fasern dunkler als unbelichtete anfärben, sich also positiv verhalten. Will man also jene unerwünschten Effekte vermeiden, die in Stückfärbungen durch derartige, an den Spitzen durch Licht geschädigte Fasern auftreten können, so wird der Färber tunlichst jene Farbstoffe heranzuziehen, in denen sich die sauren und basischen Gruppen in einem gewissen Gleichgewichtszustand befinden. In einer sorgfältigen Auswahl der Farbstoffe und Beobachtung einer schonenden Färbeweise sind dem Färber die Möglichkeiten gegeben, sich bei Vorhandensein derartiger geschädigter Fasern vor unerwünschten Effekten in Stückwaren zu schützen. Der Wert ausgleichender Egalisierungshilfsmittel, beispielsweise vom Typ hochsulf-



# Spinnerei, Zwirneri und deren Maschinen

## Betrachtungen über das Streckverfahren System „Pross-Baldus“.

Von Spinnereitechniker P.

Dieser vereinfachte Spinnprozess im Vorwerk macht den Grobflyer entbehrlich. Auch die Mittelstrecke wird zur Feinstrecke, so daß also eine Grobstrecke zwei Feinstrecken beliefert. Dies ist möglich, da auf den Feinstrecken mit 12 bis 14fachen Verzugs gearbeitet wird. Bei einer dreiköpfigen Zickzackstrecke wird der mittlere Kopf vollständig unverändert gelassen, d. h. als Grobstrecke gewöhnt und die Ablieferungen der Streckköpfe rechts und links werden zwecks Verdichtung des nun sehr schwachen Bandes mit Patentrichtern ausgestattet. Infolge des ungefähr doppelt so hohen Verzuges wird die Produktion des mittleren Kopfes von den beiden Seitenköpfen aufgearbeitet. Wenn beispielsweise der mittlere Kopf eine Strecklandlunte der Nummer engl. 015 erzeugt, so liefern bei sechs-facher Doublierung die Seitenköpfe eine Ausgangsnummer von

$$N_e \quad 015 \times 12 \quad \text{bis} \quad 015 \times 14 \\ \quad \quad \quad 6 \quad \quad \quad 6 \quad \quad \quad 030 \quad \text{bis} \quad 035$$

Zwecks guter Ablage des Bandes in die Kannen läßt man bei den Feinstrecken die Kannen um ungefähr die Hälfte langsamer laufen, und um jeden falschen Verzugs der Strecklunte bei der Weiterverarbeitung zu verhindern, müssen die Kannen, wie in der Macosspinnerei üblich, mit Federstützen ausgestattet werden. Dieses Streckband wird nun sofort dem Mittelflyer vorgelegt und ohne Doublierung einfach verzogen. Dieser Maschine werden also Töpfe vorgesetzt. Das hohe Gatter kommt in Fortfall, so daß nebenbei auch die Lichtverhältnisse gebessert werden. Weiters ist das so gefährliche Einfachlaufen am Mittelflyer gänzlich ausgeschaltet.

Voraussetzung für gute Nummerkonstanz ist infolge Wegfalles von 2 Doublierungsvorgängen (Strecke und Mittelbank) ein einwandfreies Arbeiten in der Putzerei und Karderie. Die Grenze für die zulässigen Wickelgewichteschwankungen muß eng gehalten und alle fehlwiegenden Wickel müssen tatsächlich ausgeschlossen werden. Die Auflösung muß weitgehend vollendet werden, damit die Karderie auch in der Struktur sehr gleichmäßige Wickel erhält. Auch die Zugverhältnisse sind gut zu beobachten, denn Löcher und starke Stellen im Wickel ergeben außer schlechter Kardege auch Nummerschwankungen. Zwecks Verhinderung des Wickel-schlüssels in der Karderie läßt man beim Kompressionsapparate Flyerfäden einlaufen. Berücksichtigung des verschiedenen Feuchtigkeitsgehaltes bei der Sortierung sowohl in der Putzerei als auch der Streckerei wäre empfehlenswert.

In der Karderie muß auf alle Punkte Augenmerk gelegt werden, die Einfluß auf die Gleichmäßigkeit der Lunte haben. Da das Ausstoßen die größten Nummerschwankungen hervorruft, müssen alle ersten Kannen nach dem Ausstoßen gekennzeichnet und dann prozentuell jeder Ablieferung zugeteilt werden. Denn nach dem Reinigen der Beläge füllen sich dieselben sehr rasch an. Das Band wird dadurch feiner; wenn durch Zufall bei der Grobstrecke gleichzeitig mehrere solcher schwacher Bänder verstreckt würden, wären erhebliche Nummendifferenzen an der Tagesordnung. Die Kennzeichnung dieser Töpfe geschieht am besten durch Aufstecken einer federnden Klammer auf den oberen Kannenrand oder sonstwie. Auch muß streng darauf geachtet werden, daß die Ausstoßer bei der Neueinführung des Bandes wenigstens die ersten 5 Meter Bandlänge auf den Boden laufen lassen und erst dann die Lunte in den Prodtkopf einführen, denn die ersten Meter des Bandes entsprechen überhaupt nicht der Nummer. Falls ein Strecksortiment von Karden zweierlei Systems beliefert wird, muß gleichfalls ein gewisses Arbeitsschema eingerichtet werden. Infolge der kleinen Nummerwechsel, gewöhnlich unter 20 Zähne, wird es natürlich kaum möglich sein, die theoretischen Verzüge bei beiden Systemen genau einzuhalten. Wenn zum Beispiel für die eine Bauart ein Nummerwechsel mit 16 Zähnen gilt und für das zweite System dann analog ein Wechsel mit 14 Zähnen ausgerechnet würde, so muß eben entweder das 14er oder 16er Wechselrad eingesetzt werden. Rechnet man nun gleiche Arbeitsbedingungen bezüglich Abfall usw., so ergibt sich für die 15er Wechsel bei der zweiten Kardenart eine durchschnittliche Luntensnummer von

$$N_e \quad 015 \times 14 \frac{1}{2} \quad 014,5 \\ \quad \quad \quad 15$$

was einer Schwankung von 3 bis 4 Prozent gleichkommt. Die Arbeiterinnen dürfen auch beim Anlegen der neuen Wickel die Watten nicht zu stark überlappen, da sonst ein langes Luntensstück stark ausfällt, abgesehen von der schädlichen Beanspruchung der Garnituren.

Bei den Strecken ist neben guter Instandhaltung der Maschinen, präzisen Arbeiten beim Anlegen neuer Bänder usf. noch auf folgende Punkte zu achten. Bei einem gegebenen Verzugs sind immer die größtmöglichen Nummerwechsel und Hinterzylinder einzusetzen. Denn es ist für eine feine Nummerregulierung durchaus nicht gleichgültig, ob das Verhältnis

$$\frac{N_w}{H_w} = \frac{40}{60} \quad \text{oder} \quad \frac{60}{90} \quad \text{ist.}$$

Die Nummerschwankungen sind ja meistens klein, so daß es meist am besten sein wird, das größte Rad, also in dem Falle den 90er Hinterzylinderwechsel, zu ändern. Das Wechseln des 40er Rades hätte vielleicht eine Schwankung in der entgegengesetzten Richtung zur Folge gehabt. Vielfach sind auch noch Strecken im Betriebe, bei denen die dem Streckwerke vorgelagerten Einzugszylinder fehlen und die Bänder aus den Töpfen durch die Rechen und über die Abstellstoffe direkt zum Hinterzylinder laufen. Stehen in dem Falle einige Kannen recht weit entfernt oder sehr schrägs, so können sich leicht Dehnungen und Fehlverzüge ergeben. Bei der folgenden Passage macht sich dieser Fehler immer stärker bemerkbar, weil dadurch die fortlaufende Parallelisierung die Adhäsion der Fasern immer geringer wird. Wenn es handlich möglich ist, sollten in dem Falle die Strecken mit Einzugszylindern und ablenkbaren Walzen ausgestattet werden. Kardentöpfe und Strecktöpfe sollen von verschiedener Farbe sein. Denn die Streckerinnen werden bestrebt sein, die Feinstrecken in Gang zu

halten und falls die Grobstrecken nicht genug liefern, könnten sie in die Versuchung kommen, Kardentöpfe den zweiten Strecken vorzulagern. Durch Wahl anderer Töpfe ist natürlich dieser Mißbrauch unmöglich gemacht. Jedenfalls müssen die Geschwindigkeitsverhältnisse immer so gewählt werden, daß die erste Strecke eher einen Überschub liefert.

Beim Mittelflyer müssen die Mittel- und Hinterzylinder mehr belastet werden. Doppelfadenleiter sind vorzuziehen, da auf beiden Lanten eines Zylinders stets derselbe Druck lastet.

Im Folgenden soll auch die mit diesem vereinfachten Systeme erzielte Verbilligung der Lohn- und Betriebskosten an einem Beispiele gezeigt werden:

Der Spinnplan sei	beim normalen Systeme	beim System „Pross-Baldus“
Strecke	015	
Grobflyer	030	030
Mittelflyer	150	150

In der Streckerei wird normal dreimal gestreckt. Hier sind die Passagen hintereinander angeordnet, wie das Schema Fig. 1 zeigt. Bei der Ne 015 bedient eine Arbeiterin bei 8 Ablieferungen je Kopf drei Köpfe, wie die strichlierten Umrählungen der Grob-, Mittel- und Feinstrecken zeigen. Nach Einführung des Einflyersystems wäre die Besetzung und der Arbeitsgang entsprechend dem Schema Fig. 2 einzurichten.

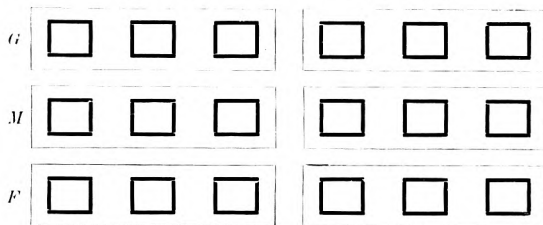


Fig. 1.

Da die Feinstrecken bei den feinen Nummern nur ungefähr die Hälfte produzieren, kann eine Arbeiterin ganz gut 4 Streckköpfe bedienen und auch den Transport der Grobtöpfe bis zur zweiten Feinstrecke ausführen. Bei den Grobstrecken natürlich gleichfalls bloß drei Köpfe. Für zwölf Feinstrecken wären laut Fig. 2 einschließlich der Grobstreckerinnen im ganzen 5 Arbeiterinnen nötig, so daß also sozusagen eine Arbeiterin durchschnittlich  $\frac{12}{5} = 2,4$  Feinstrecken bedient.

Zwecks richtiger Gegenüberstellung müßte man natürlich beim normalen Streckverfahren auch nur zwei Passagen annehmen, so daß dann bei Weglassung einer Passage laut Fig. 1 auf zwei Arbeiter drei Feinstrecken oder auf eine Streckerin  $1\frac{1}{2}$  Feinstrecken entfallen.

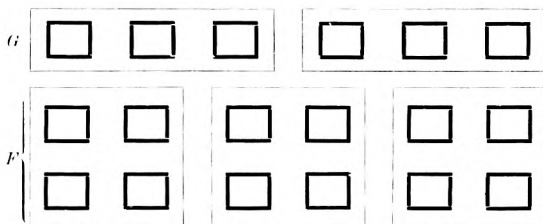


Fig. 2.

Die Betriebsdaten seien die folgenden:

8 Ablieferungen pro Kopf, Zylinderdurchmesser  $1\frac{1}{8}$  Zoll, Umdrehungen des Frontzylinders 350 pro Minute; der Nutzeffekt bei Ne 015 sei 78%, bei Ne 030 ungefähr 83%.

Die Kilogramm-Produktion einer Strecke beim gewöhnlichen Verfahren beträgt dann

$$8 \times 1\frac{1}{8} \times 314 \times 350 \times 60 \times 0,78 = 462 \text{ kg pro Stunde.}$$

$$30240 \times 0,15 = 2205$$

Beim System „Pross-Baldus“

$$8 \times 1\frac{1}{8} \times 314 \times 350 \times 60 \times 0,83 = 246 \text{ kg pro Stunde.}$$

$$30240 \times 0,30 = 2205$$

Im ersteren Falle produziert demnach die Arbeiterin pro Stunde  $15 \times 462 = 693 \text{ kg}$

beim Einflyersystem  $2,4 \times 246 = 590,4 \text{ kg}$ . Rechnet man nun bei einer Streckerinnen mit einem stündlichen Akkordlohn von  $185 + 15\% = 213$  Hellern, so kostet das Strecken eines Kilogramms

beim normalen Verfahren	beim System „Pross-Baldus“
$\frac{213}{693} = 307$ Heller.	$\frac{213}{590,4} = 361$ Heller.



Der Grobflayer besitzt 90 Spindeln, die Spindeln machen 600 Umdrehungen, die Ne sei 0'60 mit 0'78 Drehungen pro 1 engl. Zoll. Der Nutz-effekt sei mit 85% angenommen.

Die Stundenleistung wäre dann

$$\frac{600 \times 60 \times 90 \times 0'85}{0'78 \times 36240 \times 0'60 \times 2'205} = 88'2 \text{ kg.}$$

Bekommt die Flyerin pro Stunde 200 + 15% = 230 Heller bezahlt, so er-gelien sich die Lohnkosten am Grobflayer mit

$$\frac{230}{88'2} = 2'61 \text{ Heller.}$$

Die Kraftkosten berechnen sich in beiden Fällen etwa wie folgt:

Ein Streckkopf mit 8 Ablieferungen benötigt ungefähr 13 PS und 1 PS kostet beispielsweise einschließlich Regie 25 Heller.

Der Kraftbedarf pro 1 kg Strecklunte, beim Normalsysteme und zwei Passagen gerechnet, beträgt dann  $\frac{2 \times 13}{46'2} = 0'056$  PS/Std. und die Kraft-kosten demnach  $0'056 \times 25 = 1'40$  Heller pro Stunde. Da beim Einflayer-system eine Streckstrecke zwei Feinstrecken beliefert, benötigt hier 1 kg Lunte in der Streckerei  $\frac{3 \times 13}{2 \times 24'6} = 0'079$  PS/Std. und die Kraftkosten des-halb  $0'079 \times 25 = 1'98$  Heller.

Die Grobbank verbraucht bei den gegebenen Touren ungefähr 2'2 PS, so daß pro 1 kg Groblunte auf dem Flyer  $2'2 \times 88'2 = 0'025$  PS nötig sind. Der Kraftbedarf kostet also  $0'025 \times 25 = 0'63$  Heller.

Zusammengefaßt ergibt sich daher folgendes Bild:

Normalsystem		System „Pross-Baldus“	
Strecke: Ne = 0'15, Lohn 3'07 Heller	Kraft 1'40 Heller	Ne = 0'30, Lohn 3'61 Heller	Kraft 1'98 Heller
Grobflayer: Ne = 0'60, Lohn 2'61 Heller	Kraft 0'63 Heller		
zusammen also 7'71 Heller, beziehungsweise		5'59 Heller	

Die Lohn- und Kraftkosten beim System „Pross-Baldus“ betragen also nur  $\frac{5'59}{7'71} \times 100 = 73\%$  jener beim Normalsystem. Bemerkenswert soll noch werden, daß die angenommenen Verhältnisse, die Produktion und der Kraftbedarf nur ungefähre Werte darstellen. Auch wurden alle sonstigen Unkosten außer acht gelassen.

Eine so hohe Gleichmäßigkeit auf große Längen, wie sie für eine gute Nummernkonstanz erforderlich ist, dürfte aber wohl durch diesen vereinfachten Prozeß nicht erreicht werden, so daß das genannte Verfahren wohl noch nur für starke Nummern mit Erfolg anzuwenden sein wird. Denn bei zwei Streckpassagen und anschließenden Grob- und Mittelflyer finden doch bis zur Mittelbank  $6 \times 6 \times 2 = 72$ , bei drei Streckpassagen gar  $6 \times 6 \times 6 \times 2 = 432$  Doublierungen statt. Dem stehen beim System „Pross-Baldus“ nur  $6 \times 6 \times 6 = 36$  Doublierungen gegenüber. Hier wäre demnach achtfache Doublierung empfehlenswert, eventuell bloß auf der Grobstrecke, da ja dann doch  $8 \times 6 = 48$  Doublierungen stattfinden.

### Vereinfachte Berechnung der Hülsenvergütung.

Nach den Börsenbedingungen ist bei Baumwollfeingarnen auf Durch-hülsen bei Warpeps eine Hülsentara von 1½%, bei Pincops von 2½% bezogen auf das Nettogargengewicht erlaubt. Über diese Grenze gehende Hülsengewichte müssen vergütet werden.

Bei der Berechnung dieser Vergütung werden im allgemeinen außer Subtraktionen zwei Rechnungsoperationen durchgeführt. Beispielsweise wiegen:

100 Warpeps	4'210 g.
100 Warpeps Hülsen	120 g.

also beträgt das Nettogargengewicht 4'090 g.

Da nun das erlaubte Hülsengewicht 1½% vom Gargengewicht sein kann, so erhält man das normale Copsgewicht mit

$$4'090 \times 1'015 = 4'151'35 \text{ g.}$$

Die Differenz zum tatsächlichen Kötzergewicht beträgt also

$$4'210 - 4'151'35 = 58'65 \text{ g.}$$

Dieses Gewicht ist für je 100 Copse zu vergüten und in Prozenten des Brutto-Copsgewichtes ausgedrückt beträgt dies

$$\frac{58'65 \times 100}{4'210} = 1'39\%.$$

Dieser Rechnungsgang kann nun wesentlich durch nachstehende Formel abgekürzt werden, die im folgenden abgeleitet werden soll.

Es sei bezeichnet:

Das Hülsengewicht mit H,  
das Netto-Garggewicht mit G.

Die Vergütung V beispielsweise wieder bei Warpeps wäre dann analog nach der vorangehenden Rechnungsweise nach der zusammen-gefaßten Formel

$$V\% = \frac{H - 0'015 G}{G + H} \times 100 = \frac{100 H - 15 G}{G + H} \text{ zu ermitteln.}$$

Gibt man bei diesem Bruche im Zähler bei beiden Einzelwerten 15 H dazu, so bleibt offenbar der Wert des Bruches derselbe, denn beim ersten Werte wird dieser Betrag zugezählt, beim zweiten dagegen eigentlich subtrahiert.

Die Formel nimmt dann die folgende Form an:

$$V\% = \frac{101'5 H - 15 (G + H)}{G + H} \text{ oder ausdividiert} = \frac{101'5 H}{G + H} - 15 \text{ bei Warpeps und analog berechnet} = \frac{102'5 H}{G + H} - 2'5 \text{ bei Pincops.}$$

Wie ersichtlich braucht in dem Falle das Hülsengewicht bei Warpeps nur mit 101'5, bei Pincops mit 102'5 multipliziert, dieses Produkt durch das Bruttogewicht dividiert und vom so erhaltenen Quotienten die erlaubte Hülsentara abgezogen werden.

Bei näherer Betrachtung wäre diese eigentlich gegenüber der ersten Berechnungsweise kein wesentlicher Vorteil. Doch ist es im letzteren Falle möglich, die Werte 101'5 H bzw. 102'5 H einmal für immer für die Stan-dardgewichte der Hülsen in einer Tabelle festzulegen, so daß, abgesehen von einer Subtraktion, eigentlich nur eine Rechnungsoperation durch-zuführen ist.

Für das speziell Beispiel ausgeführt

$$\text{Vergütung} = \frac{120 \times 101'5 - 121'80 (\text{Tabellenwert})}{121'80 : 4'210 - 2'80 - 15} = 1'39\%.$$

Bei Baumwollstreichgarnen ist die Berechnungsweise die gleiche, nur sind hier bei Warpeps auf Durchhülsen 2½%, bei Pincops 3½% gestattet. Auf die Berechnung bei kurzen Hülsen wurde deshalb nicht eingegangen, da ja die erlaubte Hülsentara bei diesen usseregemäß schon auf das Brutto-copsgewicht festgelegt ist.

### Spinn- und Zwirnmachine.

(Willy Freund in Chemnitz, D. R. P. Nr. 54431.)

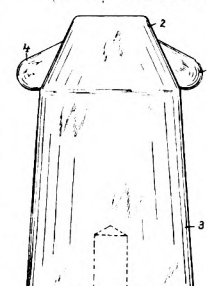


Fig. 3.

und verschiedener Verteilung auf dem Spindelkopfe und dem oberen Spindel-lange verteilt sein. Die Neigung beträgt beispielsweise 25 Winkel-grade.

### Verstellbarer Exzenterantrieb für Nitschelwerke.

(Platt Brothers and Company Limited and John Huggins in Oldham, Lancaster, England, D. R. P. Nr. 657'372.)

Der Antrieb ist für die paarweise zusammenwirkenden Nitschelosen oder Nitschelwalzen an Kammgarnstrecken und ähnlichen Maschinen bestimmt. Die besondere Konstruktion ermöglicht gleichzeitig, stufenlose Verstellung des Hubes beider Exzenter durch eine Einstellung. Eine beispielsweise Ausführungsform veranschaulichen die Fig. 4, 5.

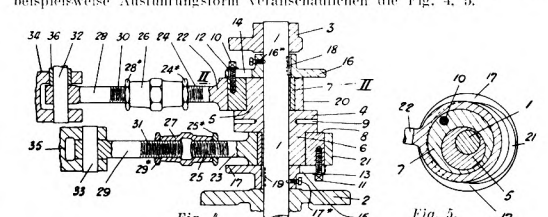


Fig. 4.

Fig. 5.

Die senkrechte Antriebswelle 1 ist mit einem Blocke 4 versehen, der zwei zueinander entgegengesetzt gerichtete Exzenter 5, 6 gleicher Exzenter-trizität aufweist. Um diese sind Exzenter 7, 8 zueinander entgegengesetzt angeordnet, welche die gleiche Exzenterizität wie die inneren besitzen. Der Block 4 ist mit Bohrungen 9 versehen, so daß er um die Welle 1 gedreht werden kann. Gesichert ist er auf letzterer mit Hilfe von Stellschrauben 10, 11, die mit Unterlagscheiben 12, 13 versehen sind. Diese greifen durch radiale Schlitz 14, 15 der Störplatten 16, 17. Letztere sind gegen Bewe-gung um die Welle 1 mit Hilfe von Keilen oder Federn 18, 19, gegen Längsverschiebung mit den Schrauben 16', 17' gesichert.

Wenn die Stellschrauben 10, 11 locker sind, kann der Block 4 für sich allein auf der Welle verstellt werden, wodurch sich die Exzenterizitäten verschieden geometrisch addieren, so daß die resultierende Exzenterizität des so gebildeten Doppel-exzenter, also auch der Nitschelhub geändert wird. Wenn die Stellschrauben 10, 11 nach Einstellung des Blockes ange-zogen werden, wird die ganze Kombination auf der Welle fixiert.

**Druckwalzenlagerung für Spinnmaschinenstreckwerke.**

(Friedrich Gampfer, Maschinenfabrik in Kaiserslautern, D. R. P. Nr. 656296.)

Die bereits bekannten Ausführungen haben den Nachteil, daß sie gegen Staub, Schmutz und Wasser nicht abgedichtet sind, so daß die Kugel- oder Rollenlager zu sehr deren schädlicher Einwirkung ausgesetzt sind. Diesen Nachteil sollen die folgend beschriebenen Neuerungen beseitigen. Fig. 6 zeigt eine Druckwalzenlagerung mit eingebauten doppelreihigen Kugellagern im Längsschnitt und Fig. 7 eine Ausführungsform mit Gleitlagern.

Verwendet sind zweireihige Kugellager *d*, die mit ihrem äußeren Lauf ring in die beiden Enden der Lagerhülse *c* eingepreßt werden. Die Befestigung der Druckwalzen *a* erfolgt nun in der Weise, daß dieselben mit ihrem mittleren Zapfen *e* einfach in den inneren Lauf ring der Kugellager eingedrückt werden, in welcher Lage sie ein an ihrem Ende angeordneter Sprengring *f* sichert. Auf diese Weise ist es möglich, die Druckwalzen *a* auf ihrer Außenseite völlig geschliffen und glatt auszubilden, wodurch eine Verunreinigung ausgeschlossen wird. Auf der anderen, offenen Seite wird der Zwischenraum zwischen Walzenrand und Rohr durch einen entsprechenden Metallring *h* abgeschlossen. Der durch den engen Spalt *m* trotzdem eindringende Staub kann sich in dem großen Hohlraum *k* ablagern und wird von Zeit zu Zeit auf einfache Weise durch Herausziehen der Walze aus dem Kugellager entfernt. Der Filzring *l* dichtet das Kugellager noch weitgehender gegen den Sammelraum *k* ab.

Bei einer weiteren Ausführung sind in die Lagerhülse wiederum zwei Kugellager eingebaut, wobei jedoch der äußere Lauf ring in Wegfall kommt und die Kugeln unmittelbar auf der Innenwand der Hohlachse laufen.

In Fig. 7 ist der an den Druckwalzen vorgesehene Zapfen *e* leicht passend in das entsprechend ausgebohrte Rohrende eingeführt. Die Sicherung der beiden Roller geschieht durch die geschlitzte, metallische Haltehülse *n*, die mit ihren etwas umgebogenen, federnden Enden *o* in je eine

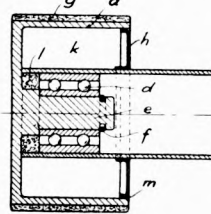


Fig. 6.

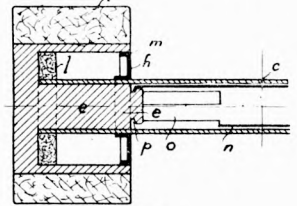


Fig. 7.

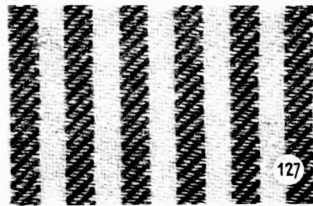
Rille *p* am freien Ende der Zapfen *e* lose eingreift. Beim Einführen der beiden Druckwalzen schnappen diese Hülseenden in die Rille *p* ein, sichern so die Druckwalzen gegen ungewolltes Herausgleiten, ohne dabei ihr unabhängiges Drehen zu verhindern. Die Abdichtung gegen Schmutz geschieht auf ähnliche Weise wie in Fig. 6.

**Weberei, Webereivorbereitung und deren Maschinen**

**Musterungsmöglichkeiten wollener Uni- und bunter Stückfärberei.**

Von Jul. Pruszyński, Lodz. (Fortsetzung aus Heft 19.)

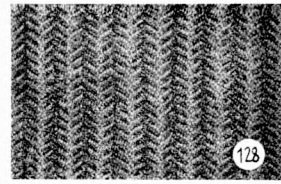
Ein Längsstreifenmuster (Nr. 127), in Streichgarn ausgeführt, besteht in der Kette aus 8 Fäden 1/15 rohweiß, 1 Faden 1/15 grün, 6 Fäden hellgranat, 1 Faden 1/15 grün, 8 Fäden 1/15 rohweiß, 1 Faden 1/15 bordo, 6 Fäden hellgranat und 1 Faden 1/15 bordo. Der Schuß ist 1/15 rohweißes Streichgarn, die Bindung Köper 2/2. Wir haben hier einen bunten Stückfärberei, der vier verschiedene Farben aufweist. Muster Nr. 128 ist ein Längsstreifen in Kammgarn, mit Kahlapretur ausgeführt. Die Kette enthält bei einer Fertigtiefe von 140 cm 5600 Fäden. Die Scherung der Kette ist 6 Fäden Mouliné (1 Faden 1/52 Kammgarn rohweiß, gezwirnt mit 1/60 Viskose schwarz), 1 Faden 2/56 Kammgarn rohweiß, 1 Faden Mouliné, in 1 zu 1 dreimal wiederholt, 6 Fäden 2/56 Kammgarn rohweiß, 1 Faden Mouliné und 1 Faden 2/56 Kammgarn rohweiß, in 1 zu 1 dreimal wiederholt. Das Schermuster enthält 24 Fäden. Der Schuß ist 1/32 Kammgarn rohweiß. Die Bindung dieses Musters ist in Patrone Nr. IX gezeigt. Die dunklen Striche oberhalb der Bindung bezeichnen die Moulinéfäden.



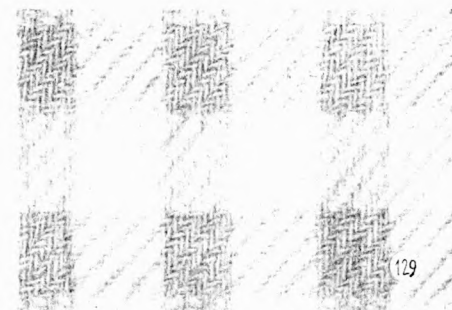
Patrone IX.



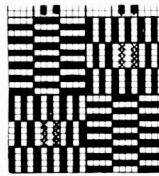
Patrone X.



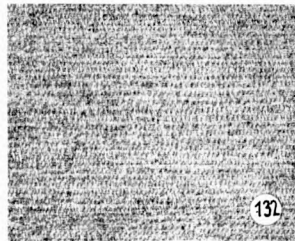
128



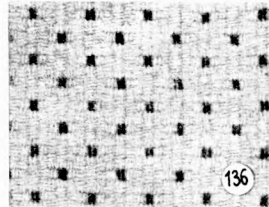
129



Patrone XI.



131



136



130

Welch starke Farbenkontraste man durch Vorarbeiten von Garnen verschiedener Qualitäten und Drehungsstärken erzielen kann, zeigt uns das Muster Nr. 129. Die 12 Fäden in Kette und Schuß 1/8 Streichgarn, Cheviotqualität, in der Zwirnerei hart nachgedreht färben ganz bedeutend dunkler wie die 24 Fäden (2 Fäden in der Litze) 1/10 Streichgarn hochfeiner Merinoqualität mit 20% Angora loser Drehung. Das hartgedrehte Cheviotgarn nimmt den Farbstoff rascher und stärker auf, färbt darum viel intensiver und tiefer wie die hochfeine Merinowolle (mit Angora gemischt), die viel langsamer anfärbt und dazu noch aus einer Flotte, aus der das Cheviotgarn den Farbstoff schon teilweise sich angeeignet hat. Die Folge davon ist ein ungleichlich heller und blasser Farbton, im starken Kontrast zu der tiefen, satten Farbe des Cheviotgarnes.

Muster Nr. 130 zeigt eine sehr interessante Garnkombination eines bunten Stückfärberei. Die Kette besteht 1. aus einem Faden 1/14 Streichgarn s-Drehung, auf der Zwirnmaschine nachgedreht. (Die Mischung dieses Garnes ist 80% rohweißes Material, 10% hellbraun angeführte Wölle und 10% Angora.) 2. Der zweite Faden der Kette besteht aus einem Faden 1/11 rohweißem Streichgarn, dem rohweiße und braune Wollnopen und hellgrüne und reibbraune Baumwollnopen beige mischt sind. Dieser rechtsgedrehte Streichgarnfaden wird mit 1/40 Kammgarn z-Drehung nach links gezwirnt, harte Drehung. Dieser Zwirn wird nochmals mit 1/40 Kammgarn z-Drehung nach rechts gezwirnt, wodurch dieser Zwirn einen Ondécharakter annimmt. Der Schuß ist 1/14 Streichgarn, genau so wie jeder zweite Kettenfaden, die Bindung ein 12schäftiger Krepp. Muster Nr. 131. Die

Kette besteht aus 2/40 engl. Weft. Der Schuß ist ein Knotenzwirn, zusammengesetzt aus 2 Fäden 1/40 Weft (Grundfäden) und 1 Faden 1/12 schwarze Streichgarn und 1 Faden 1/12 Streichgarn rohweiß, die abwechselnd kleine schwarze und rohweiße Knötchen bilden. Zum Schluß dient ein Überfaden 2/40 Weft zum Fixieren des Knoteneffektes. Das Muster ist in Tuchbindung ausgeführt.

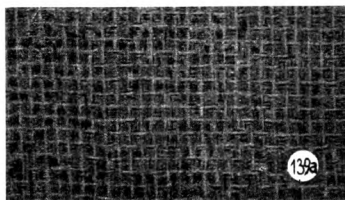
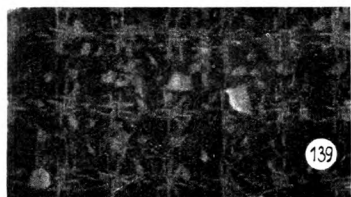
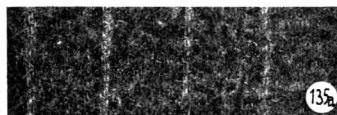
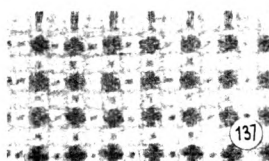
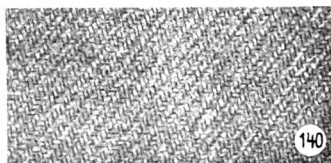
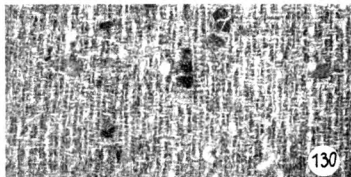
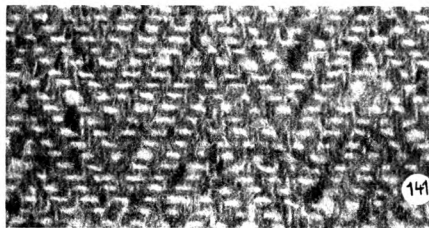
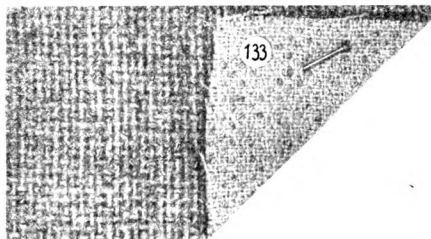
Muster Nr. 132. Die Kette besteht aus 1/33 A. I. Krepon 2 zu 2 z und s-Drehung, der Schuß aus einem Ondé 17 Streichgarn mit Brylantine z 400 A I Krepp S

gezwirnt in der Richtung des Kreppgarnes. Die der rohweißen Wolle beigegebene 6% schwarze Brylantine bewirkt den marmorierten Effekt der Ware. Muster Nr. 133 ist ein Damenmantelstoff mit heller Absseite. Die Kette hat eine Einstellung von 2520 Fäden, 168 cm Blattbreite, zu 3 im Riet, 15 Schuß pro 1 cm. Die Kett- und Schußfolge ist 2 Fäden 2/45 Kaumgarn-Cheviot und 1 Faden 3/17 Streichgarn mit schwarzer Brylantine. Die dazu gehörige Bindung ist in Patrone Nr. X gezeichnet.

setzte, bunte Effekte in rot und grün. Die Effekte können auch einheitlich in einer Farbe gewählt werden. Die Bindung für dieses Muster ist mit Nr. XI bezeichnet. Die Striche oberhalb der Bindung bezeichnen die Effektfäden.

Die Kette des Musters Nr. 137 hat eine Einstellung von 1420 Fäden bei 168 cm Blattbreite. Die Scher- und Schußfolge ist 6 Fäden 2/12 Streichgarn rohweiß und 2 Fäden 2/12 Streichgarn rohweiß mit 40% brauner Wolle; 10 Schuß pro 1 cm; Krepplbindung. Muster Nr. 138 ist ein Damenmantelstoff mit heller Absseite; Ketteinstellung 4200 Fäden 2/56 A. Kaumgarn; Schußfolge 1 zu 1, und zwar 1 Oberschuß 1/15 Streichgarn rohweiß mit 40% schwarz und 1 Unterschuß 1/15 rohweiß. Die Bindung ist vierbindiger Schußkreuzkörper mit Unterschuß. Die Oberseite hat eine Duvetine-Appretur erhalten.

Muster 139 und 139a bilden zusammen ein Ensemble. Muster Nr. 139 enthält ein kleines Karo und hat eine Scher- und Schußfolge von 4 Fäden 1/15 Streichgarn rohweiß und 4 Fäden 1/4 Streichgarn rohweiß mit 40%



Die Kette des Musters Nr. 134 hat bei 140 cm Fertigbreite eine Einstellung von 850 Fäden. Die Kette ist ein 4 mm rohweißes Streichgarn mit 5% auf chemischem Wege erzeugter Stichelhaare, der Schuß ebenso ein 4-mm-Streichgarn ohne Stichelhaare. An Stelle der Stichelhaare sind der rohweißen Wolle des Schusses 20% schwarze Wolle beige mischt. Kette und Schuß lose s-Drehung. Bindung Körper 2/2. Muster Nr. 135 und 135a sind zusammen als Ensemble gedacht, und zwar ist 135 glatt und 135a gestreift. Die Kette enthält bei 170 cm Blattbreite 2080 Fäden, 14 Schuß entfallen pro 1 cm. Das Garn für Kette und Schuß ist ein Ondé, das aus 1 Faden 1/21 Streichgarn mit Angora und 40% brauner Wolle mit 1 Faden 1/40 A I Krepon gezwirnt wurde. Das Streifenmuster hat eine Scherfolge von 27 Fäden Ondé und 3 Fäden 1/40 Krepon doppelt. Muster Nr. 136 enthält in der Kette 3200 Fäden bei einer Fertigbreite von 140 cm. Die Kettensicherung ist 5 Fäden 1/15 rohweißes Streichgarn, 1 Faden 1/15 Streichgarn rot (Alizarin), 1 Faden 1/15 rohweiß, 1 Faden 1/15 rot, 9 Fäden 1/15 rohweiß, 1 Faden 1/15 grün (Alizarin), 1 Faden 1/15 rohweiß, 1 Faden 1/15 grün und 4 Fäden 1/15 rohweiß, zusammen 24 Fäden. Der Schuß ist 1/15 Streichgarn rohweiß, 24 Schuß pro 1 cm. Muster Nr. 136 hat in Leinwand ver-

schwarzer Wolle und rohweiße Wollnoppen. Bei einer Ketteinstellung von 1040 Fäden und 170 cm Blattbreite ist der Blatteinzug der 1/15 Streichgarn zu 2 Fäden und des 1/4 Streichgarnes zu 1 Faden pro Riet. Die Schußdichte ist 6 Schuß pro 1 cm. Für Muster Nr. 139a ist in Kette und Schuß das 1/15 Streichgarn verwendet worden.

Eine Streichgarnware (Mouliné) zeigt Muster Nr. 140. Kette und Schuß bestehen aus 1 Faden 1/14 Streichgarn rohweiß (karbonisiertes Material), gezwirnt mit 1/14 Streichgarn rohweiß, dem 30% China-Baumwolle beige mischt sind. Nach dem Färben auf Wolle zeigt die Ware einen ausgesprochenen Moulinéeffekt. Muster Nr. 141 ist ein Streichgarn-Damenmantelstoff. Er enthält bei 140 cm Fertigbreite 960 Kettfäden 1/5 Streichgarn-Cheviot rohweiß mit 15% schwarz und schwarze Wollnoppen, der Schuß ist Nr. 1/4 derselben Qualität, nur rohweiß mit rohweißen Wollnoppen.

(Fortsetzung folgt.)

**Jeder Leser** sollte an seinem Fachblatt ständig mitarbeiten!

## Wirtschaftlichkeit im Textilbetriebe

### Reklamationen und Retouren.

An Reklamationen wird oft mehr verloren, als am eigentlichen Auftrag verdient wird. Deshalb muß jeder Betrieb danach trachten, die Kundenwünsche so sorgfältig wie möglich zu erfüllen und die zur Ablieferung bestimmte Ware überaus genau zu prüfen, um solchen kostspieligen Reklamationen vorzubeugen. Wohl in jedem Unternehmen wird die fertige Ware durchgesehen, gemessen und gewogen. Dennoch lassen sich manchmal kleine Fehler nicht vermeiden, und hier setzt gewöhnlich die Reklamation ein: Der Kunde verlangt im günstigsten Falle eine Gutschrift für die Fehlerstellen, stellt aber auch nicht selten die Ware einfach zur Verfügung usw. Gerade deshalb muß sehr darauf geachtet werden, daß die Ausräheri und Nopperei lückenlos die Fehler beseitigt, um Anständen von vornherein vorzubeugen, die je nach der Absatzgestaltung selten sind oder auch dazu beitragen werden, sich als Kunde den eingegangenen Verpflichtungen zu entziehen.

Viel schwieriger als im allgemeinen ist die Vermeidung von Reklamationen in solchen Fällen, in denen nach Muster zu färbende Ware geliefert wird und der Kunde nun den Farbausfall beanstandet. Denn hier läßt sich aus Gründen des Rohmaterials eine hundertprozentige Übereinstimmung fast nie erzielen, und es ist Sache der Verkaufsabteilung, bei der Auftragsbestätigung schon von vornherein auf die Lieferbedingungen als wesentlichen Bestandteil der Auftragsbestätigung hinzuweisen, wonach gewisse geringfügige Farbabweichungen anerkannt werden müssen. Nur liegt in dem Begriff „geringfügig“ schon ein Streitobjekt! Der Kunde wird natürlich stets sagen, daß die Farbabweichung alles andere als „geringfügig“ ist, und nur allzu oft wird ihm daraufhin, um Prozesse oder andere zeitraubende und kostspielige Auseinandersetzungen zu vermeiden, vielleicht gar den Kunden zu verlieren, ein Preisnachlaß gewährt, der über den erzielten Nutzen weit hinausgeht. Leider fehlt es noch immer an objektiven Maßstäben, die in der Praxis allgemein anerkannt sind, obwohl die Möglichkeit zu solchen Maßstäben durchaus gegeben ist. Wir erinnern wiederholt daran, daß die Ostwald'sche Farbenskala zwar zum Ausfärben, zum Arbeitsprozeß noch nicht genügend geeignet ist, wohl aber vorzüglich zum Farbvergleich, speziell wenn man die Farbtafeln auf Textilmaterialien als Vergleichsmittel benutzt. Hier läßt sich dann die zulässige Abweichung absolut genau und objektiv abgrenzen. Nur in dem Punkte liegt die noch nicht überwindene Schwierigkeit: Um wieviel Grade (Prozente usw.) darf die Färbung abweichen? Diese Frage wird jeder Fabrikant nur für seine Waren beantworten können. Wenn alle Vorbereitungen geschaffen sind (teuere Apparatur) wäre weiter wie folgt vorzugehen: Die Lieferfirma mißt das Problemware, nach welchem gefärbt werden soll, und legt nun in der Auftragsbestätigung fest, welche Abweichung (nach Ostwald) als geringfügig noch anerkannt werden muß.

Gewichts-Toleranzen sind ja meist durch verbandswise Normativvereinbarungen festgelegt, so daß sich aus diesen Reklamationsgründe am seltensten ergeben. Eher schon führt in der Weberei etwa eine abweichende Fadenzahl in Schuß oder Kette zu Anständen, wenn nicht bei der Überprüfung der Ware bereits eine sorgfältige Kontrolle erfolgt. Da aber Gewicht und Fadenzahl (Dichte der Ware) weitgehend proportional sind, dürfte hier im Normalfall auch kein häufiger Reklamationsgrund liegen.

Hinsichtlich der Stück- und Warenlänge sind die Toleranzen meist ebenfalls genügend groß, und jeder Verbraucher weiß, daß nicht zwei Stücke von hundert genau dieselbe Länge werden aufweisen können, wenn er Kopune zu 60 m bestellt. Ebenso ist auch bei der Warenbreite stets ein gewisser Spielraum vorhanden, etwa 88/90 cm oder 68/70 cm usw. In der Appretur läßt sich hier im übrigen manches ausgleichen. In den einzelnen Zweigen der Textilindustrie sind die Reklamationen verschieden geartet. Selbst in der Weberei ist die vorstehende Aufzählung der Reklamationsursachen nicht erschöpfend.

Überall hört man jedoch die Klage, daß Anzeichen einer flauen Geschäftszustand richtige Reklamationswellen hervorgerufen, die nur durch behördliche Regelung abzuschwächen sind. Da hat z. B. eine Firma 4 Kisten Garn 36er Kette erhalten. Eines Tages wird eine mächtige Reklamation aufgemacht, ein größerer Schadenersatz wird verlangt und eine Handvoll Fadenstückchen mit Flug, dicken Stellen und mitgerissenen Nachbarfäden wird als Beweis mitgegeben. Auf das Verlangen nach 2-3 Musterkopien aus der beanstandeten Sendung ergeht die Antwort, daß der Empfänger alles verarbeiten mußte, um die von ihm mit seinem Abnehmer vereinbarte Lieferfrist einhalten zu können. Eine Nachprüfung der beanstandeten Lieferung ist somit unmöglich. Die 33 fehlerhaften Garnstückchen ergaben, aneinandergereiht, eine Länge von 396 cm. Die 4 Kisten hatten einen Inhalt von 800 kg Garn. Schon gegenüber der Fadenlänge eines Kopses von rund 3200 m (im angezogenen Beispiel) sind 4 m nur 0,12%. Die 4 Kisten enthielten aber 48.725,040 m Garn. Die der Reklamation beigelegten 3'96 m sind dazu überhaupt in kein Prozentverhältnis zu bringen und können daher auch nicht als Beweis angesehen werden.

Sind solche Reklamationen zu vermeiden? Nein, niemals! Der Arbeiter versichert dem Meister, dieser dem Leiter, der dem Chef, der Chef der

Kundschaft, daß ein derartiger Fehler nie mehr vorkommen wird, und doch ist das bei allen eine Notlüge! Die Vollendung der Maschinen und die moderne Betriebsorganisation bringen es mit sich, daß Fehler schon in einem hohen Grade vermieden werden können. Gänzlich verhüten lassen sie sich nicht, weil die Spinnerei mit einem losen, andauernd Flug bildenden Material zu rechnen hat und dem Arbeiter infolge der Rationalisierung ein großes Arbeitsfeld zugewiesen ist. So sind die Verhältnisse nicht nur in der Spinnerei, sondern in sämtlichen Zweigen der Textilwarenfabrikation. Wir wiederholen daher: Solche Reklamationen sind durch Vorsicht im Betriebe, durch Kontrollen usw. nicht zu vermeiden, sondern dagegen hilft bloß eine überbetriebliche Regelung.

Wie werden nun Reklamationen organisatorisch in der Fabrik behandelt? Läuft, ohne Rücksendung, eine derartige Beanstandung mit der Post ein, so wird man diesen Punkt für Punkt, den Arbeitsprozeß rückgängig überprüfend, untersuchen. Dazu ist Voraussetzung, daß für jedes einzelne Arbeitsstück die Aufzeichnungen lückenlos vorhanden sind. Besonders wichtig ist dabei, daß jeder einzelne, der mit der Ware zu tun hatte, aus den Aufzeichnungen feststellbar ist, und zwar vor allem auch die Kontrollpersonen, die die Ware gemessen, gewogen, überzogen, die Farbe geprüft haben usw. Weiter ist es vorgehend nötig, bei jedem Stück in der Übernahme genaue Aufzeichnungen darüber zu machen, wieviel Fehler im Stück vorhanden waren, welcher Art sie waren, wie sie beseitigt wurden usw. Nur dann läßt sich eine korrekte und eindeutige Behandlung der Reklamation sicherstellen.

Wird die Ware zur Verfügung gestellt oder direkt zurückgesandt, so wird man zunächst einmal bei der Retoure zu prüfen haben, ob die Beanstandung wirklich eine Annullierung, eine Rücksendung rechtfertigt. Gewöhnlich ergibt sich aus solchen Beanstandungen ein Rattenschwanz von Briefen, ohne daß etwas dabei herauskommt. Der Kunde ist schon von Anbeginn an verzögert — wenn er nicht zu der Kategorie derer gehört, die aus Prinzip reklamieren, oder zu der Gruppe, die nachträglich eine Disposition bereuen und nun alle Mittel und Hebel in Bewegung setzt, um sie rückgängig zu machen — und es ist stets von Nachteil für die Lieferfirma, diesen Verzögerungszustand noch zu verewigen, weil man den Kunden nicht aus besonderen Gründen effektiv los werden, weil an ihm auf Grund von längeren Erfahrungen doch nichts zu verdienen ist. Deshalb dürfte es in vielen Fällen, in denen speziell die Ware anderweitig noch halbwegs verwendbar erscheint, das beste sein, der Reklamation stattzugeben, um sich unnötige Arbeit und Kosten mit der Behandlung der Reklamation zu ersparen, und dann eben zu versuchen, den eingetretenen Schaden durch anderwärtigen Abverkauf möglichst herabzumindern. Gewiß, auch da werden meist Verluste eintreten. Aber die ersten sind stets noch die kleinsten, und man muß sich eben entscheiden können, lieber einen kleinen, dafür aber überschaubaren Verlust gleich von vornherein in Kauf zu nehmen, als unüberschaubare Differenzen durch Wochen und Monate hindurch fortzuschleppen.

Wir müssen noch einen Reklamationsgrund kurz streifen, der besonders oft zu Retouren führt: Unpünktliche Liefertermine. Es ist dies leider eine weitverbreitete Erscheinung, daß viele Betriebe sich aus hier nicht näher zu untersuchenden Gründen nicht genau oder auch gar nicht an die vorgeschriebenen Liefertermine halten, obwohl sie bei der Auftragserteilung und deren Überprüfung die Möglichkeit hatten, technisch nicht einhaltbare kurzfristige Termine zurückzuweisen, es aber dennoch nicht getan haben. (In Krisenzeiten bestimmt oft die Furcht, den Auftrag oder Kunden zu verlieren, daß der Liefertermin angenommen wird, auch wenn es unmöglich ist, ihn einzuhalten.) Hier ist der Kunde fast stets im Recht, auch wenn etwa verspätete Rohmaterialversorgung Ursache der eigenen Unpünktlichkeit ist. Letzteres hat stets der Lieferbetrieb zu vertreten, nie der Kunde. Und der Kunde braucht seine Ware auch stets zu den an sich ja allgemein bekannten saisonmäßigen Verkaufsterminen, rechtzeitig vor den Feiertagen usw. Was nützt es dem Kaufmann, wenn er etwa für das Weihnachtsgeschäft bestimmte Ware am 15. Dezember oder auch gar erst zwischen Weihnachten und Neujahr erhält? Jeder Kaufmann weiß, daß z. B. für Kleiderstoffe das Hauptgeschäft vor Weihnachten, in normalen Zeiten bereits in der zweiten Oktoberhälfte einsetzt und im November den Höhepunkt erreicht, um nach dem 15. Dezember fast auf Null herabzusinken, da dann noch vorhandener Bedarf auf die Zeit der Saison-Abverkäufe aufgespart wird. Bei konfektionierter Ware, die keine weitere Verarbeitung mehr braucht, verschieben sich diese Saisonhöhepunkte um einige Wochen, für Geschenkartikel wie Handschuhe, Strümpfe usw. noch stärker, unter gleichzeitiger Konzentrierung der Nachfrage des Publikums etwa auf die letzten beiden Wochen vor Weihnachten, usw. Wenn also hier etwaige Reklamationen wegen verspätet gelieferter Waren vermieden werden sollen, muß sich jeder Lieferbetrieb von vornherein darüber im klaren sein, wenn er liefert, dem Großisten oder Detailisten, wann der Abnehmer die Ware braucht und wie die Absatztermine beim letzten Detailverkäufer gelagert sind.

## Sprechsaal

### Antworten:

**Knoten verursachen Fehler in der Schlingengebilde von Frottiertuchhändlern.** (Antwort auf Frage Nr. 37). Bestehen ihre Frottiertuchgewebe aus 1 Grund- und 1 Schlingenfäden, so verwenden Sie ein 4fädiges Blatt, das vorhandene Knoten besser durchläßt. Bei 1 Grund- und 2 Schlingenfäden ein 6fädiges Blatt. Sollte dies mit Rücksicht auf eine geringe Dichte des Gewebes unzulässig sein, so werfen Sie alle Schlingenfäden mit Knoten heraus, bevor sie noch in das Geschirr eintreten und ersetzen dieselben durch Reservefäden, indem Sie jeden einzelnen Reservefaden einmal um den Schlingenkettenschnur herumnehmen, an den knötigen und beim Knoten abgetrennten Schlingenfäden anknüpfen und hereinziehen. Den

abgetrennten Schlingenfäden der Schlingenkette ziehen Sie erst dann wieder ein, resp. verbinden sie mit dem Reservefaden, wenn er nach dem Weben eines entsprechenden Stückes Ware lang genug sein wird, um wiederum ohne Knoten an die Stelle des Reservefadens treten zu können. Auf diese Weise vermeiden Sie jeden Knoten, 2 bis 3 Reservefäden dürfen zu diesem Zwecke wohl genügen. Auch verweisen wir auf den symmetrischen Blatteinzug. Derselbe ist so vorzunehmen, daß links bis zur Mitte der Ware die Schlingenfäden links, in der rechten Warenhälfte rechts also stets gegen außen hin vom Grundfaden zu stehen kommen, wodurch während des Webens für die Schlingenfäden im Blatt eine bessere Bewegungsfreiheit erzielt wird.

# Volkswirtschaftlicher Teil und Statistik

## Wirtschaftsgesinnung an Stelle reiner Wirtschaftsgeselligkeit.

Nach den Ansichten der Liberalen schmürte das Wirtschaftsleben wie ein Mechanismus selbsttätig ab. Der Motor des Ganzen war das Nutzenstreben jedes einzelnen. Wenn jeder darauf bedacht sei, den größtmöglichen Nutzen zu erwirtschaften, so sei dadurch auch der größte Nutzen der Volkswirtschaft garantiert, wobei man unter „Volkswirtschaft“ nichts anderes als die Summe der Einzelwirtschaften verstand. Die wirtschaftlichen Vorgänge rollten zwangsläufig nach gewissen „Gesetzen“ ab, gegen die sich aufzulehnen als störender Unsinn bezeichnet wurde. Jeder Eingriff des Menschen in diesen Mechanismus sei wie Sand in den Kugellagern einer Maschine. Diesen Wirtschaftsgesetzen sei jeder Mensch unterlegen, auch der Staat, sei seien auf der ganzen Welt und zu jeder Zeit in gleicher Weise gültig. Dem liberalen Wirtschaftstheoretiker galt nur folgendes als Wirtschaftsfaktor: Grund und Boden, der Rohstoff, die physische Arbeitskraft des Menschen, die Bedürfnisse der Menschen und das Kapital. Das waren die Bausteine, aus denen der Mechanismus zusammengesetzt war. Nach der Ansicht des Liberalen lief die Wirtschaft so ab: der Mensch hat Bedürfnisse, die er befriedigen muß; dazu sind Güter geeignet, die aber erst produziert werden müssen, weil die von der Natur bereitgestellten Hilfsmittel nicht ausreichen. Die Produktion stützt sich auf die natürlichen Rohstoffe, die Arbeitskraft des Menschen und die Arbeitswerkzeuge (toalkapital). Wieviel von einzelnen Gut produziert wird, hängt vom Preis ab, dieser ergibt sich aus dem freien Spiel von Angebot und Nachfrage auf Grund freien Wettbewerbes. Je höher der Preis und die Nachfrage, desto mehr wird produziert und angeboten, je niedriger der Preis und die Nachfrage, desto weniger wird erzeugt und angeboten, denn mit steigenden Preisen steigt auch der Nutzen, mit sinkenden Preisen läßt die Produktionslust nach. Umfang und Intensität der Produktion sind das Ergebnis der schwankenden Preise und Profite. Ihr Schwanken ist nicht immer auf natürliche Ursachen, sondern oft auf Interesse des Eigennutzes künstlich geschaffene zurückzuführen.

Dieses mechanische System, dem sich die Menschen schicksalhaft unterworfen fühlten, hat sich heidgelaufen und hörte vor Jahren überhaupt zu funktionieren auf. Da griff der nationalsozialistische Mensch ein, mit seiner Eigenart zu denken, zu fühlen und zu handeln, mit seiner blutnützig bedingten Gesinnung, um das Wirtschaftsleben wieder in Ordnung zu bringen. Er besann sich der Tatsache, daß alles Wirtschaften nur vom Menschen ausgeht, jede wirtschaftliche Ausübung Ausfluß menschlichen Willens ist und er allein, nicht irgend welcher abstrakter Mechanismus, Herr und Lenker der Wirtschaft ist. Der Mensch besann sich, daß die Wirtschaft keinen unabänderlichen Naturgesetzen unterliegt, sondern von ihm selbst schlechtd oder zu geordnet und gelenkt werden kann. Als der Nationalsozialismus das zu predigen begann, nannte man ihn ammaßend, seine Pläne ungeheuer gefährlich, unmächtig, unlogisch, naturwidrig usw.; den volkischen und politischen Bestrebungen könne die Wirtschaft ohne Gefahr für sie nicht untergeordnet werden. Wirtschaft auf Grundlage einer Volksgemeinschaft war für die alten Herren von der Wirtschaftstheorie undenkbar, unvorstellbar. Die Wirtschaft auf die Bedürfnisse des ganzen Volkes, statt der einzelnen Menschen, abzustellen, ging über ihren Horizont, obwohl sie doch Volkswirtschaftslehre verzapften. Für sie gab es eben kein Volk mit Zielen, die über die menschlichen Alltagsbedürfnisse hinausgingen. In der Reihe der Wirtschaftsfaktoren, mit denen sie operierten, fehlte der uns heute am wichtigsten erscheinende, die Wirtschaftsgesinnung, daher konnte ihr System auch nicht funktionieren.

Wir wissen heute, daß das Bewußtsein, im Dienste der volkischen Gemeinschaft zu wirtschaften, der sicherste Unterbau unserer Wirtschaft ist und allein geeignet ist, das Wirtschaftsvolumen zu schaffen, das alle bisherigen Ansätze übertrifft. An die Stelle der liberalen Grundtatsache des freien Wettbewerbes mit seiner Gleichgültigkeit gegenüber dem Grad der Ausnutzung der nationalen Produktionskräfte, mit seiner Skrupellosigkeit und seinem Vorrecht des Stärkeren ist der Grundsatz der Ordnung, der möglichst Entfaltung aller Kräfte und des Gemeinutzes getreten, ohne daß die von den Liberalen vorausgesagte Gefahr für den sogenannten wirtschaftlichen Nutzen eingetreten ist. Während sich die liberalen Länder noch immer nutzlos um einen Ausgleich der Unternehmer- und Arbeiterinteressen bemühen, gibt es in Deutschland schon längst nicht mehr diese unnütze Unterscheidung und Aufspaltung des Volkes. Das deutsche Volk ist eine einzige Arbeitsgemeinschaft, deren Glieder nur unterschiedliche Aufgaben haben.

Aus „Wirtschaftliche Nachrichten“, Wien.

## Deutsches Reich

### Gesetze und Verordnungen für das Sudetenland.

Wir haben bereits im letzten Heft darauf aufmerksam gemacht, daß der „Sudetendeutschen Hauptverband“ mit dem ihm angeschlossenen Fachverbänden als Pflichtverband eingesetzt wurde. Zu den Fachverbänden gehört auch der „Allgemeine deutsche Textilverband“ in Reichenberg, Mühlfeldstr. 6, und es ist Pflicht aller Firmen der Textilwarenherzeugung, diesem Verband anzugehören. Die Anmeldung ist unverzüglich durchzuführen.

**Errichtungssperre.** Die zuständigen Reichsminister haben eine Verordnung erlassen, nach der die Errichtung gewerblicher Unternehmen, von Betrieben oder Zweigfabriken in sudetendeutschen Gebieten sowie für Ausländer als auch für Angehörige des Altreiches (einschließlich Österreich) ohne besondere Genehmigung verboten ist. Die Verordnung bezieht sich ebenso auf die Verlegung gewerblicher Unternehmen und Betriebe in das Sudetenland, die Steigerung der Leistungsfähigkeit, die Er Streckung des wirtschaftlichen Einflusses, die Erweiterung und der Erwerb von Beteiligungen oder Anrechten. In allen diesen Fällen ist vorher die Genehmigung des für das betreffende Gebiet zuständigen Reichsmini-

sters einzuholen, um zu verhindern, daß Änderungen in den Besitzverhältnissen der sudetendeutschen Wirtschaft eintreten, die mit Rücksicht auf die gesamtwirtschaftlichen Interessen dieses Reichsgebietes nicht erwünscht sind. Die Verordnung ist mit dem Einmarsch der Truppen, im übrigen mit 1. Oktober in Kraft getreten. (Die Beschränkungen werden aufgehoben werden, sobald die Existenz der sudetendeutschen Wirtschaft im Rahmen der Reichswirtschaft gesichert erscheint.)

**Rechnungssysteme.** Tschechische Stempelmarken sind außer Gültigkeit (auch die Postmarken müssen umgetauscht werden). Bis zur weiteren Regelung wird empfohlen, daß Rechnungsausgangsbücher geführt werden, die außer dem Rechnungsbetrag in einer Spalte den entfallenden Rechnungstempel enthalten. Von Zeit zu Zeit wäre dann der Rechnungstempelbetrag unter Vorlage des Rechnungsausgangsbuches beim Steuerramt abzuführen.

**Warenverkehr zwischen Sudetenland und dem Altreich, Österreich und der Tschecho-Slowakei.** Wie bereits im letzten Heft berichtet, unterliegt die Warenausfuhr aus dem Sudetenland nach dem Altreich keinem Ausfuhrzoll und keiner Umsatzsteuer. Um jedoch eine geregelte Warenausfuhr zu sichern, sind laut Verordnung bestimmte Rohstoffe und Halbfabrikate von der Ausfuhr nach dem Altreich und Österreich ausgenommen. Verboten ist die Ausfuhr folgender Textilien (Erlaubnis zur Ausfuhr nur über besonderes Ansuchen): Wolle und Kammzug, Kämmlinge und Abgänge, Lumpen, feine Tierhaare, grobe Tierhaare einschließlich Rohhaare, Garne aus groben Tierhaaren, Kammgarne, Streichgarne, Wollgewebe, Baumwolle, Erntefälle von roher Baumwolle (Linters), Abfälle von gebleichter oder gefärbter Baumwolle und Reißbaumwolle, Baumwollgarne, Baumwollgewebe, Zellwolle, Kunstseide, Naturseide, Naturseidengarne, Zellwollgestrippte, Jute, Sisal, Manila, Flachs und Flachsgarne, Kokosgarn, Hanf und Hanfgarne, Leinengewebe.

Bei der Einfuhr von Waren aus einem anderen als dem Reichsgebiete gilt der deutsche Zolltarif. Waren aus dem Altreich sind bei der Einfuhr in das Sudetenland zollfrei. Desgleichen ist die Einfuhr von Waren aus dem neuen Tschecho-Slowakei zollfrei. Das trifft auch bei der Ausfuhr von Waren aus dem Sudetenland in die Tschecho-Slowakei zu, doch wurde als Einschränkungsnahme von der tschechischen Regierung verfügt, daß die Zollfreiheit nur im Rahmen des bisherigen Warenabsatzes bewilligt wird (Einfuhrbewilligungen). Da ansonsten die Tschecho-Slowakei als Ausland anzusehen ist, ist die Ausfuhr umsatzsteuerfrei. Sie wird jedoch durch das Ausfuhrvidenzbuch, den Abschnitt der Postbegleitadresse usw. nachzuweisen sein.

Waren aus dem Sudetengau dürfen nach Österreich noch nicht zollfrei eingeführt werden. Sie unterliegen den in der Ostmark geltenden Vorschriften für die Einfuhr (keine Einfuhrbewilligung) und es ist für deren Bezahlung die Devisengenehmigung der Devisenstelle Wien einzuholen.

**Zahlungsverkehr mit dem Altreich und der Tschecho-Slowakei.** Die sudetendeutschen Gebiete sind für das Altreich kein Ausland mehr. Aus diesem Grunde ist die Bezahlung von Warenlieferungen ohne weiteres möglich, vorläufig durch Banküberweisung durch die „Kreditanstalt der Deutschen im sudetendeutschen Gebiet“ oder im Reichsbank giroverkehr. Der Zahlungsverkehr des sudetendeutschen Gebietes mit der Tschecho-Slowakei wurde in gleicher Weise geregelt wie der Zahlungsverkehr zwischen dem Altreich und der Tschecho-Slowakei.

**Reiseverkehr nach der Tschecho-Slowakei.** Personen, die aus dem bisherigen Reichsgebiet nach der Tschecho-Slowakei reisen, können 300 Kč auf der Durchreise durch das Sudetenland bei sich führen, wenn sie eine Bescheinigung besitzen. Es darf nur Hartgeld und die tschechischen 10- und 20-Kč-Noten angeführt werden. Bei der Einreise aus der Tschecho-Slowakei in die sudetendeutschen Gebiete dürfen die Reisenden ebenso 300 Kč (mit Bescheinigung) bei sich haben. Die Verordnung bezieht sich auf den Reiseverkehr, nicht aber auf den kleinen Grenzverkehr.

**Steuermilderung.** Der Staatsverteidigungsbeitrag und die außerordentliche Gewinnsteuer laut tschechischer Steuerverordnung, werden im sudetendeutschen Gebiete durch Verordnung des Reichsministers der Finanzen nicht mehr eingehoben. Dadurch ist eine bedeutende Ermäßigung der Steuerpflicht erfolgt, die sernerzeit von den Tschechen ausschließlich zu dem Zwecke der teilweisen Deckung der Rüstkungsausgaben eingeführt wurde.

**Aufträge für das Sudetenland.** Durch Verordnung des Reichswirtschaftsministers Funk wurde das Sudetenland zum „besonders bedürftigen Grenzgebiet“ erklärt. Das hat zur Folge, daß das Gebiet bei Vergabe öffentlicher Aufträge bevorzugt wird.

**Schuldner jüdischer Firmen, deren Inhaber ins Ausland geflohen sind,** werden gewarnt, die an diese Firmen schuldenden Beträge an andere Personen zu zahlen als an die Niederlassung der jüdischen Firma im Sudetenland. Jede Zahlung an andere Personen, z. B. an irgend eine Deckfirma im Auslande oder ein Sonderkonto usw. ist als Mißbrauch bei Kapitalflucht anzusehen. Außerdem ist nur die Zahlung an die im Sudetenland gelegene Lieferfirma rechtswirksam.

**Motorfahrzeugsteuer.** Ab 1. Jänner 1939 wird die Motorfahrzeugsteuer aufgehoben. Die bisherigen Beschränkungen im Kraftverkehr für Betriebe werden aufgehoben. Wichtige Erleichterungen für den gewerksmäßigen Transportverkehr sind in Vorbereitung.

**Wiederaufnahme des Eisenbahnverkehrs.** Der Eisenbahnverkehr über die deutsch-tschechische Grenz wird ab 31. Oktober wieder aufgenommen. Es sind 50 Grenzübergänge vorgesehen. Der Verkehr wird in allen Richtungen und auch über das Gebiet der beiden Vertragsstaaten hinaus aufgenommen. Zunächst gelten die früheren Güter- und Personentarife. Der Güterverkehr ist vorläufig auf Frachttun in Waggons beschränkt. Die Personenbeförderungspreise werden in der nächsten Zeit nach dem tschecho-slowakischen Tarif berechnet, soweit die Streckenführung im Sudetenland liegt. Der endgültige Fahrplan für Sudeten-Deutschland kann erst bei der Einführung des Sommerfahrplanes, d. i. am

15. Mai 1939 festgelegt werden. Inzwischen werden Züge nach Bedarf und tündlich den Bedürfnissen der Bevölkerung entsprechend eingeführt werden und es sind bereits bedeutende Verbesserungen gegenüber dem früheren Zustande geschaffen worden. Die vor dem 1. Oktober erworbenen Halbjahreskarten gelten (ein Entgegenkommen der Deutschen Reichsbahn) weiter. Arbeiterkarten werden noch stärker verbilligt werden. Bis zum 30. November gilt für Sudetendeutsche noch die 60prozentige Fahrpreismäßigung auf den Strecken des Altreiches. Die Personentarife des Altreiches werden im Sudetenland nur nach Maßgabe der Eingliederung der Wirtschaft und stufenweise eingeführt werden.

**Zellwolle und Kunstseide im Vordergrund.** Die fortschreitende Entwicklung der deutschen Zellwollproduktion hat schon zu fühlbaren Erleichterungen in der Rohstoffversorgung sowohl in der Baumwoll- und Leinenweberei als auch in der Wollindustrie geführt. Die Zellwollhersteller bringen Spezialtypen für die verschiedenen Verwendungszwecke, wobei die Zellwolle dann in ihren Eigenschaften weitgehend den besonderen Anforderungen des einzelnen Verwendungsgebietes angepaßt wird. Auch die Bemühungen zur Erzielung einer größeren Nahefestigkeit der Zellwolle haben Erfolg gehabt. So haben Spinner und Weber die Möglichkeit, jeweils die Zellwollsorte zu wählen, die ihren Anforderungen am meisten entspricht und sie sind so in die Lage versetzt, mit Zellwolle — sei es für sich allein oder in Verbindung mit anderem Material — hochwertige Qualitätsware zu schaffen.

Auch die Kunstseidenindustrie ist gut beschäftigt. Wenn hier auch das Ausführungsschicht nicht ganz den Erwartungen entspricht, so zeigt doch der Inlandsmarkt eine noch steigerungsfähige Aufnahmefähigkeit, wobei die verschiedenen Spezialkunstseiden besondere Bedeutung zukommt. Auf dem Sondergebiet der Herstellung einer Spezialkunstseide für Autoreifen konnte man nachdem die Versuche als abgeschlossen betrachtet werden konnten, schon zur fabrikmäßigen Herstellung in größerem Umfang übergehen.

In dem Jahresbericht eines niederrheinischen Werkes der Wollindustrie, der gegenüber dem Vorjahr von einer bedeutenden Umsatzsteigerung des Werkes und einer ständigen starken Nachfrage und Vollbeschäftigung des Werkes berichtet, wurde darauf hingewiesen, daß die Eigenart des Werkes als typischer Spinnwebetrieb der Reißwollindustrie unter den jetzt gegebenen Verhältnissen seine besondere Stärke bedeutet. Der größte Teil der verwendeten Rohstoffe fällt im Inlande an und unterliegt keinen Verarbeitungsbeschränkungen. Durch verstärkte Heranziehung dieser bewirtschaftsfreien Rohstoffe und durch vermehrte Mitverarbeitung von Zellwolle sei es möglich gewesen, die infolge der Bewirtschaftungsmaßnahmen erforderlich gewordene Einschränkung im Verbrauch von Wolle und Baumwolle auszugleichen und darüber hinaus den Umfang der Erzeugung zu steigern. Auch von Werken der Baumwollindustrie wird berichtet, daß man die Herabsetzung der Baumwollkontingente durch erhöhte Verarbeitung von Zellwolle ausgleichen konnte.

Was nun die weitere Entwicklung der Zellwollherstellung anbetrifft, so werden wohl noch manche neue Typen für die verschiedensten Sondergebiete der Verarbeitung hergebracht werden. Gleichzeitig wird aber auch schon auf eine gewisse Vereinheitlichung hingewirkt, um einer zu großen Zersplitterung der Herstellung entgegenzuwirken. Geht es doch auch darum, die Zellwolle wenn eben möglich noch weiter zu verbilligen.

In der Herstellung kunstseidener Gewebe war die Geschäftsentwicklung in den letzten Wochen nicht ganz einheitlich. Schirmstoffe, in denen mancherlei neue Muster gebracht werden, ließen im allgemeinen eine Belebung der Nachfrage erkennen. Futterstoffe bringen durchweg zufriedenstellende Aufträge. Stellenweise hat man mit schweren kunstseidenen Rippen für Tapissierzwecke sehr gute Erfolge erzielen können. Auf dem Gebiete der Herstellung kunstseidener und reinzellwollener Gewebe für Handarbeitszwecke werden mancherlei Versuche gemacht und man hat mit manchen Geweben auch schon guten Erfolg gehabt. Kunstseidene und zellwollene Dekorationsstoffe bringen gute Aufträge und besonders die neuen Muster in Druckstoffen haben hier eine gute Aufnahme gefunden. In Kleiderstoffen war das Geschäft bisher nicht überall so, wie man es wohl erwartet hatte. Man darf aber wohl damit rechnen, daß sich der Absatz in den neuen Frühjahrsartikeln in den nächsten Wochen noch weiter beleben wird.

Die Teppichhersteller haben mit der Verwendung zellwollener Spezialgarne sehr gute Erfolge erzielen können. Auch in der Möbelstoffweberei spielt Zellwolle in Verbindung mit Baumwolle, Wolle oder Leinen eine immer größere Rolle. Die Beschäftigung der Teppich- und Möbelstoffweberei konnte sich weiterhin in zufriedenstellender Weise entwickeln.

Eine allmähliche Belebung der Nachfrage zeigt sich auch bei den Herstellern kunstseidener Trikot-Kleider- und Blusenstoffe und hier haben mancherlei aparte neue Muster sowohl in buntgewirkt, Uni- oder Zweifarbenfabrikate, als auch in bedruckt sehr gute Aufnahme bei der Kleider- und Blusenfabrikation gefunden. Auch für den Schnittwarenverkauf finden diese kunstseidenen Trikotstoffe in steigendem Maße Interesse. Bei den kunstseidenen Trikotwäschestoffen stehen leider vielfach immer noch die leichten Qualitäten bei recht gedrückten Preisen im Vordergrund des Interesses. Für die Herstellung von Büstenhaltern werden immer wieder neue Muster gesucht und spitzenartig wirkende Muster werden dabei in der Regel bevorzugt. Für die Korsettindustrie gehen dagegen vorwiegend besonders schwere Qualitäten.

**Die Entwicklung der Gardinen-Musterung.** Bei Gardinen standen lange Zeit die Grobstrukturmuster im Vordergrund des Interesses und allmählich wandte sich der Geschmack wieder mehr den feineren Geweben zu. Mit dem weiteren Ausbau der Musterungen traten die Grobstrukturmuster mehr in den Hintergrund und man glaubt deshalb heute hier und da schon die Meinung vertreten zu können, daß ihnen für die nächste Zeit keine besondere Bedeutung mehr zukommen wird. Diese Ansicht dürfte aber falsch sein, denn wer die Entwicklung des Geschmacks bei Gardinen oder in der gesamten Innendekoration verfolgt hat, der wird festgestellt haben, daß sich hier deutlich eine allgemeine Verfeinerung ausgeprägt

hat. Man macht heute mehr als früher je nach der Eigenart des Raumes und seiner Zweckbestimmung feine Unterschiede auch in der Bekleidung der Fenster. Hieraus ergibt sich, daß trotz des weiteren Vordringens der Feintülle auch den Grobstrukturmuster eine gewisse Beachtung sicher ist. Grobstrukturmuster werden vor allem dort, wo die ganze Einrichtung eines Raumes einen schweren Eindruck macht (z. B. Herrenzimmer) und auch für die Fensterbekleidung entsprechend schwere Gewebe zur Anwendung gebracht werden, eine Rolle spielen.

Bei den Feintüllen scheinen vor allem spitzenartig ausgearbeitete Musterungen sowohl in Blumen als auch in Ornamenten für die nächste Zeit das Feld zu beherrschen. So leicht und zart wie das Gewebe soll auch der Entwurf der Muster sein. Kleinen Musterrapporten wird man im allgemeinen den Vorzug geben, denn die genähte Gardine kommt im Gegensatz zur abgewebten Store-Motivware immer stärker in den Vordergrund und bei der großen Verschiedenartigkeit der Verarbeitung, die sich teils schon aus den unterschiedlichen Fenstergrößen ergibt, läßt hier das kleine Muster größere Beweglichkeit. Dann hat die stärkere Heranziehung der Kunstseide als Material der eigentlichen Gardinstoffe zu neuen Musterungsmöglichkeiten geführt, denn es lassen sich hier vor allem durch den Wechsel von matten und glänzendem Material sehr gute Wirkungen erzielen. Bei Gardinstoffen kommt es natürlich vor allem auf die Wirkung in der Durchsicht gegen das Licht an. Farbige Effekte haben sich bei Scheiben- und Landhausgardinen sehr gut eingeführt und auch bei Stores hat man mit dezenten Wirkungen z. B. erne Effekte in creme Gardinen gute Erfolge erzielen können. Wenn sich auch bei den Scheiben- und Landhausgardinen die Zweifarbenmode (weiß mit rot, blau oder gold usw.) weiter entwickeln wird, so scheinen der Entwicklung der farbigen Effekte bei Tillgardinen doch enge Grenzen gezogen zu sein, da der Geschmack der breiten Maße einseitigen die einfarbigen Gardinen noch den Vorzug gibt. Immerhin wird man den Zweifarbeneffekten auch weiterhin seine Beachtung schenken müssen. Schließlich wird die Musterung der Gardinen sich immer der Musterung der Dekorationsstoffe anzupassen haben, denn ein belebtes Muster auf der einen Seite wird immer durch ein ruhiger wirkendes Muster auf der anderen Seite ergänzt werden müssen.

**Wirtschaftsverhandlungen.** In den letzten Tagen fanden Verhandlungen mit der niederländischen Regierung über die Regelung des Zahlungs- und Warenverkehrs zwischen den sudetendeutschen Gebieten und Holland statt. Hiernach wird die Einfuhr aus Sudetendeutschland nach Holland und seinen Kolonien im bisherigen Umfang erhalten. Zahlungen erfolgen in deutsch-holländischen Verrechnungssabkommen.

**Ostmärkische Textilindustrie im Aufbau.** Wie der R. Z. aus Wien gemeldet wird, veranstaltet das Fachamt Textil der DAF, in gemeinsamer Arbeit mit der Wirtschaftsgruppe Textilindustrie die erste große Arbeits-tagung der ostmärkischen Textilindustrie. Die Tagung wird nacheinander in zwei Orten der Ostmark durchgeführt werden und zwar am 27. Oktober in Wien und am 29. Oktober in Feldkirch (Vorarlberg). Es gilt für die Textilindustrie der Ostmark zunächst den Vorschlag einzuzahlen, den das Altreich in seiner Entwicklung der Ostmark voraus hat. Neben allen Betriebsführern der ostmärkischen Textilindustrie werden die Betriebsinhaber und zum großen Teil auch die Mitglieder der Vertrauensräte an diesen großen Arbeitstagungen teilnehmen. — Laut Mitteilung des R. T. wird die Wollwäscherei und Kammerei Döhren bei Hannover in Kornburg in der stillgelegten Wollwäscherei einen Zweigbetrieb errichten. Es ist bereits die Einrichtung einer neuen Gesellschaft m. b. H. veranlaßt worden, deren Geschäftsführer Hans Georg Heintze und Dr. Georg Spät sind.

**Neue Normen im Textilwesen.** Von Textilnorm, Fachausschuß der Textilwirtschaft beim Deutschen Normenausschuß, sind folgende Normen neu herausgegeben worden (Beuth-Vertrieb, Berlin SW 68):

**Knöpfe.** DIN TEX 1570 Knopfarten, Knopfschächeln (Träger: Fachuntergruppe Knopf- und Bekleidungsversehndindustrie).

**Schutzkleidung.** DIN TEX 1563 Schachzungen, DIN TEX 1560 Einteiliger Arbeitsanzug, Kombination (Träger: Fachuntergruppe Berufs- und Sportbekleidungsindustrie; Verband der deutschen gewerblichen Berufsgenossenschaften e. V.; Reichsbund des Textil-Einzelhandels e. V.; Rheinisch-Westfälischen Werkgruppe. Ferner für DIN TEX 1563 Fachnormenausschuß für Bergbau, für DIN TEX 1566 Fachgruppe Textilien und Bekleidung).

**Postsparkassendienst im Sudetengau.** Bewohner des Sudetengaus können bei der Deutschen Reichspost im Sudetengau Einzahlungen auf ihr Postsparkassenbuch leisten, das sie erstmals von der Postsparkasse der Tschecho-Slowakei erworben haben. Ebenso sind Auszahlungen möglich. Hierbei wird die Einlage zum Kurse 1 Kč = 12 Reichspfennige umgerechnet. Täglich wird höchstens der Betrag von 50 RM. ausgezahlt. Die Wiederaufuhr dieser Postsparkassenbücher in die neue Tschecho-Slowakei ist verboten.

**Der Postpaketverkehr im Sudetenland** ist für gewöhnliche Pakete bis zu 10 kg Gewicht eröffnet. Bei der Aufgabe ist eine Pakete-karte beizubringen (Preis 2 Rpf.). Bei der Beförderung dieser Pakete in das Altreich oder ins Ausland sind die vorgeschriebenen Begleitpapiere beizubringen, die bei der Deutschen Reichspost (Paketverkehrsstelle) und in den Tabakverkaufsstellen erhältlich sind.

**Aufbau einer Zellwollindustrie im Sudetengau.** Wie die „R. Z.“ berichtet, soll im Anschluß an die Glanzstoffabrik A.-G. in Lobositz ein Werk zur Erzeugung von Zellwolle errichtet werden. Die sudetendeutsche Textilindustrie verbraucht bisher jährlich ungefähr 45.000 bis 50.000 Tonnen Rohbaumwolle. Es soll erreicht werden, daß dieser Verbrauch entsprechend erniedrigt wird. Die Möglichkeiten für die Errichtung einer sudetendeutschen Zellwollindustrie sind infolge des großen Holzreichtums günstig.

**Patenterteilungen.** Kl. 8b, Nr. 666.951, Vereinigte Färbereien und Appretur A.-G. in Thalwil b. Zürich, Breitstreckvorrichtung für Gewebestoffe, 29. 8. 39.

Kl. 8a, Nr. 667.179, Dr. Woldemar Fehrmann in Dresden, Vorrichtung an Wickelmaschinen zur Herstellung von Gewebewickeln, insbesondere für das Färben, 21. 11. 36.

# Felix Billig

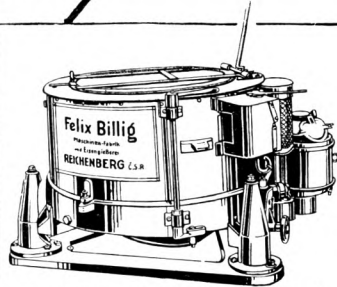
erzeugt Maschinen für

**Bleicherei  
Färberei  
Druckerei  
Appretur**

Maschinen-  
fabrik  
u. Eisengießerei

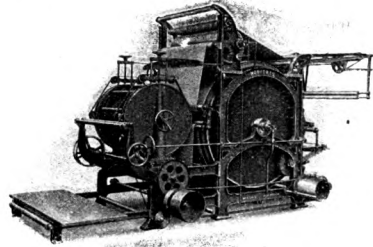
Reichenberg

in zeitgemäßer  
Ausführung, die  
den höchsten tech-  
nischen und wirt-  
schaftlichen Anfor-  
derungen mehr als  
Genüge leistet.



Zentrifugen aller Art und jeder Größe in zweck-  
entsprechender Konstruktion.

# MONFORTS FILZKALANDER



Die modernste und wirtschaftlichste Breit-  
spann-, Feuchttrocken- u. Veredelungsmaschine  
für die verschiedensten Gewebearten,  
wie: Woll-, Halbwooll- und Baumwollgewebe,  
sowie Seiden-, Kunstseiden- und Mischgewebe.

**Spezialität: Krumpf-Filzkalander**

Interessenten erhalten auf Wunsch weitere Aufklärungen,  
ausführliche Angebote, sowie unverbindlich. Ingenieurbesuch.

Zahlreiche erstklassige Referenzen.

**A. MONFORTS / M. GLADBACH 6**  
MASCHINENFABRIK (RHEINLAND)

*Seitengleiche Färbungen auf Wollstra mit  
Halbwollechtchromfarbstoffen*

**Lichtecht ♦ Wasserecht**

**Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel**

Vertretungen in:

Asch, Brünn, Iglau, Jägerndorf, Königinhof, Neutitschein, Preßburg, Reichenberg



# Senegalin-Stärke

in Verbindung mit Kartoffelmehl

**Ausgezeichnete, billige Schlichte für Zellwolle und Mischgewebe**

Kostenloses Vorschlichten durch erfahrene Fachleute

**Kantorowicz & Co. • Breslau 1**

Kl. 8.b, Nr. 667.352. Maschinenfabrik Friedrich Haas, Ges. m. b. H. in Lennep, Rheinl. Flachtrecker für Gewebelohnen, 21. 9. 35.

Kl. 8.b, Nr. 667.215. Curt Biehler und Horst Biehler in Limbach i. S. Brennschneidung für die Verstellschleifen der Einlaßkettenwände bei selbsttätigen Wareneinführvorrichtungen an Spann- und Trockenmaschinen, 6. 10. 37.

Kl. 8.b, Nr. 667.540. Alfred Gerlach in Crimmitschau i. S. Vorrichtung zum selbsttätigen Bewegen der Mulde von Muldenpressen, 1. 8. 36.

Kl. 8.c, Nr. 667.217. Etablissements K. L. V. in Villeurbanne, Rhone, Frankr. Schablondruckmaschine für Gewebe, 4. 2. 37.

Kl. 8.c, Nr. 667.265. Ottokar Ostryk und Peter Kober in Zyrardow, Polen. Farbauftragvorrichtung für Filmdruck, 23. 11. 35.

Kl. 8.c, Nr. 667.218. Zittauer Maschinenfabrik A.-G. in Zittau i. Sa. Dämpfer zur Behandlung bedruckter Gewebe in laufender Bahn, 17. 1. 36.

Kl. 81, Nr. 666.787. August W. Dickmann in Brackewe 1. Westf. Vorrichtung zum Leeren einer Stoffbahn in Lagen, 19. 9. 35.

Kl. 81, Nr. 667.353. Joseph Monforts in M.-Gladbach. Längenmeßvorrichtung für Stoffbahnen, 10. 10. 36.

Kl. 29.b, Nr. 667.556. Fa. Karl Freudenberg in Weinheim, Baden. Verfahren zur Herstellung von Gespinnten, Geweben oder anderen Textilien unter Verwendung von aus tierischer Haut gewonnenen Fäden, 20. 9. 34.

Kl. 76.b, Nr. 667.341. J. & T. M. Greaves Ltd. in Belfast, Irland. Schubstabsstrecke, 24. 12. 35.

Kl. 76.b, Nr. 667.473. Sächsische Textilmaschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann A.-G. in Chemnitz. Flachkämmaschine für Wolle, Baumwolle usw., 14. 2. 36.

Kl. 76.c, Nr. 667.292. Rudolf Langwieder in Freiburg, Breisgau. Doppel-draht-Zwirrspindel, 20. 6. 37.

Kl. 76.c, Nr. 667.293. Schilhanek & Pietsch in Warnsdorf, Sudetengau. Putzwalzenhalter für Streckwerke, 16. 1. 37.

Kl. 76.d, Nr. 666.889. Sächsische Webstuhlfabrik in Chemnitz. Vorrichtung zum Beschießen der Spulstollen von spindellosen Spulmaschinen mit leeren Hülsen, 23. 4. 36.

Kl. 85.a, Nr. 666.827. Stutz & Cie. vorm. J. Stutz-Müller in Kempten, Schweiz. Maschine zum Entfernen der Garnreste von auf Spindeln aufgesteckten Spulenhülsen und zum Trennen der Hülsen von den Spindeln, 13. 4. 37.

Kl. 85.a, Nr. 666.893. Textilmaschinenfabrik Alois Schlick in Burgstädt i. S. Zettelbaumlagerung, 22. 7. 36.

Kl. 85.a, Nr. 667.019. (Zus. z. Pat. Nr. 609.455). Walter Töpert in Ulmen, Württ. Vorrichtung zum fortlaufenden Abziehen der konischen Spulenhülsen von Schützenwinden, 9. 5. 36.

Kl. 85.b, Nr. 667.170. Gebr. Stäubli & Co. in Horhen, Schweiz. Schußschützvorrichtung für Schaffmaschinen, 10. 2. 35.

Kl. 85.c, Nr. 666.891. A.-G. Adolph Saurer in Arbon, Schweiz. Spulenswechselvorrichtung für Webstuhlmaschinen, 22. 3. 36.

Kl. 85.c, Nr. 666.895. (Zus. z. Pat. Nr. 645.337). Oliver Shimwell in Oxford, Engl. Vorrichtung zum Weben auf Webstühlen mit einem zusätzlichen Anschlagkamm, 10. 6. 36.

Kl. 85.c, Nr. 667.020. Walter Nicolet in Leipzig, Verfabren und Vorrichtung zum Weben mit zwei Kettendarmensystemen, 28. 8. 36.

Kl. 85.c, Nr. 667.021. Maschinenfabrik Carl Zangs A.-G. in Krefeld. Schußschützvorrichtung für Webstühle, 10. 3. 36.

Kl. 85.c, Nr. 667.525. Walter Kälberer in Schwabmünchen, Warenaufwickel- und Entspannvorrichtung für Webstühle, 9. 4. 37.

Kl. 85.c, Nr. 667.526. Max Auerbach in Deventer, Holl. Verfahren zum Einschlagen der Schlauchspulen in Webschützen und Webschützen hierfür, 28. 9. 35.

Kl. 85.c, Nr. 667.584. Schorch-Werke A.-G. in Rheydt. Vorrichtung zum Stollsetzen von Webstühlen, 10. 11. 33.

Kl. 85.f, Nr. 667.022. Fa. Emil Jäger in Neustadt a. Orla, Schubdrahtspannvorrichtung für Drahtwebstühle, 20. 8. 37.

Kl. 85.g, Nr. 667.116. (Zus. z. Pat. Nr. 647.235). Ernst Hochheimer in Aachen. Spiegelvorrichtung für Webstühle, 24. 8. 37.

Kl. 85.h, Nr. 667.026. Hans Sachs in Breslau. Maschine zum Herstellen von Webereipatronen, 23. 3. 37.

**Eintragungen in das Handelsregister.** Neue Firma. Seidendruck und Schalfabrikation, Ges. m. b. H. in Köln a. Rh. Kreuzgasse 1—3. Es wurde die frühere Firma Rheinische Schalfabrikation W. Lichwitz Wwe. übernommen. Stammkapital 20.000 RM. Geschäftsführer: Kurt Waßmann.

**Veränderungen.** Von der Fa. Wurzer Teppichfabrik Arthur Bechtold in Wurzen erhielt Rudolf Brauckmeyer Kollektivprokura. Aus der Fa. Gustav Glaser, Leinwand- und Baumwollwebereifabrik in Oberhochlitz i. Bismarck, Sudetengau, ist der Inhaber Paul Glaser ausgeschieden. Inhaber ist Kaufmann Emil Gehert in Schlenbach. — Die Fa. Sportstrickerei Wispo Feldmann & Pschikal in Wien, VII., Neubaugasse 55, lautet nunmehr „Sportstrickerei Wispo Pschikal & Co.“ Ausgetreten sind die Gesellschafter Elisabeth Pschikal und Leo Feldmann. — Bei der Fa. Igsa Strickwarenfabrik Josef Gänster in Wien, XV., John-Str. 83, wurde als neuer kommissarischer Verwalter Direktor Hubert Gottwald in Wien bestellt. — Kommissarischer Verwalter der Fa. Schafwollwarenfabrik Ernst Stein & Co. Ges. m. b. H. in Wien, I., Neutorg. 15, ist Erwin Fritsch. — Bei der Fa. Knüp-Teppich-Industrie System Banayal A.-G. in Pottendorf, Nieder-Donau, wurde Rudolf Pawlik zum kommissarischen Verwalter ernannt. — In die Fa. Wirkwarenfabriken Gottfried Mathis in Hohenems i. Vorarlberg ist

Anton Mathis als Gesellschafter eingetreten. — Dr. Josef Burda in Wien ist kommissarischer Verwalter der Fa. Josefthalner mechanische Weberei J. Rotenreich in Wien, I., Marc-Aurel-Str. 6. — Für die Fa. Wr. Neustädter Gardinen- und Teppichfabrik Leopold Schmezz & Sohn in Wien, I., Fischersteig 9, Sitz in Wr. Neustadt, wurde Stephan Lechner, Wien, als kommissarischer Verwalter ernannt. — Kommissarischer Verwalter der Fa. Igsa Strickwarenfabrik Ing. Otto Waldstein in Wien, VII., Schottenfeldgasse 72, ist Dr. Otto Polaschek in Wien. — Für den Bereich der Wiener Zweigniederlassung der Fa. Mechanische Weberei Rudolf Mautner, deren Sitz sich in Groß-Borowitz i. Böhmen befindet, ist Carl Münzel in Götzendorf a. L. zum kommissarischen Verwalter ernannt worden. — Von der Fa. A.-G. der Kleinmüchener Baumwollspinnerei und mechanische Weberei in Linz, Hofgasse 9, erhielten Franz Grundacker und Dr. Hans Nahlosky beide in Linz, Kollektivprokura. — Bei der Fa. Ww. Wirk- und Strumpfwebereifabrik Zimmer & Schönberg in Wien, I., Sternengasse 13, wurde Otto Beyer in Wien als kommissarischer Verwalter eingetragen. — Von der Fa. Färberei Tribunswinkel, Inhaber Theodor Preiß in Tribunswinkel, Bezirk Baden, Nieder-Donau, erhielt Anna Preiß Einzelprokura. — Bei der Fa. Mechanische Weberei Crosit Weis & Schmid in Innsbruck sind nunmehr beide Gesellschafter gemeinsam vertretungsbefugt. — Bei der Fa. Wollgarn-Spinnerei Schoeller in Rieden b. Bregenz i. Vorarlberg wurde die Prokura des Ernst Amann gelöscht.

**Geschäftsauflösung.** Die Fa. Levinzer Baumwollspinnerei Ludwig Weiß in Leitnitz und Wien, I., Birsegasse 14, ist aufgelöst. Als Liquidatoren wurden Rechtsanwalt Dr. Viktor Voit und Buchsachverständiger Hans Leyrer bestellt.

**Lösungen.** Chemische Reinigungsanstalt, Wäscherei und Färberei Anton Grundmann in Komotau, Sudetengau. — J. Gledion, Vertretung von Maschinenfabriken in Wien, IX., Kollingasse 3.

**Todesfall.** Am 17. Oktober starb in der heiß umkämpften Heimat Hohenstadt Herr Hermann Braß, ein Führer des Deutschtums in der Tschecho-Slowakei. Nun ist seine Heimat befreit. Der Verstorbene war Gesellschafter der Fa. Wilhelm Braß & Söhne, Spinnerei und Färberei in Hohenstadt.

## Tschecho-Slowakei

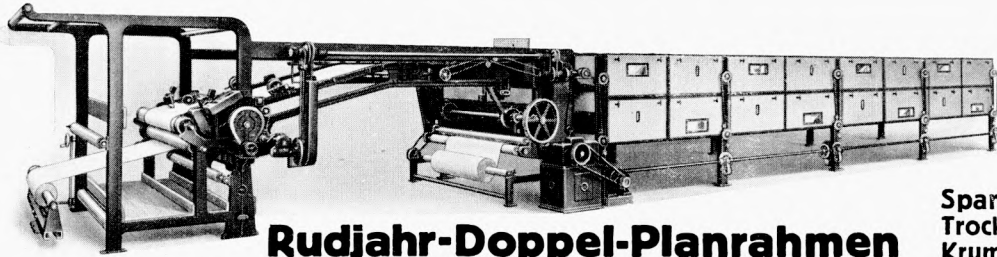
**Beschränkungen der Gewerbefreiheit.** Am 9. Oktober hat die tschechische Regierung verfügt, daß sowohl der Antritt als auch die Errichtung eines Unternehmens auf einem neuen Standort und der Eintritt neuer Persönlichkeiten in offene Handelsgesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien oder Gesellschaften mit beschränkter Haftung, Vertretungs- und Verwaltungsorgane, Aufsichtsräte von Aktiengesellschaften usw. einer Vorausbewilligung bedürfen. Solange nicht rechtskräftig entschieden wurde, darf mit dem Betriebe, mit der Tätigkeit, nicht begonnen werden. Zu diesem Zwecke werden alle Gewerbescheine, Konzessionen, Firmenprotokollierungen usw., die nach dem 9. Oktober 1938 erteilt wurden, überprüft. Der Verordnung sind auch freie Berufe unterworfen, so daß sie sich als eine allgemeine Beschränkung des Antrittes, der Übersiedlung und der Neubeteiligung bei allen Erwerbsunternehmen darstellt, die nicht von Personen angemeldet wurden, welche ihren Wohnsitz bereits vor dem 31. Juli d. J. in dem Ort hatten, in welchem sie das neue Erwerbsunternehmen betreiben wollen. Die Verordnung schützt also insbesondere vor der Überschwemmung mit Emigrantunternehmen.

**Starke Nachfrage nach Textilwaren.** Infolge der Mobilisierung und der damit verbundenen nahezu vollständigen Sperre des privaten Warenverkehrs sind die Ablieferungen der Fabriken nicht regelmäßig erfolgt. Dazu kamen der starke Bedarf der Militärverwaltung und die Angstkäufe der Bevölkerung, so daß in vielen Textilien, insbesondere in Woll- und Baumwollwaren, noch mehr aber in Leinenwaren, ein fühlbarer Mangel entstanden ist. Die Deckung des Leinenwarenbedarfes, der infolge der gedrückten Lebenshaltung der Konsumentenmasse an sich nicht groß ist, wird kaum bald befriedigt werden können, da der größte Teil der Leinenwebereien im abgetrennten Sudetenland liegt. Aber auch im Wollwarenhandel macht sich zum Teil ein Fehlen der Lieferungen geltend, obwohl die Brüner Wollwarenindustrie mit voller Kapazität arbeitet. Die Lager des Handels sind gelichtet. Insbesondere aus der Slowakei wird eine starke Nachfrage nach Textilien aller Art, insbesondere Wollstoffen gemeldet.

Der Brüner Manufakturwarenhandel verzeichnet ein starkes Bargeschäft, trotzdem die Preise einzelner Artikel in nicht geringem Umfange gestiegen sind. Insbesondere Baumwollwaren ziehen im Preise an, weil das Fehlen dieser Waren ein Aufblühen der früher starken Konkurrenz zur Folge hatte und die Fabriken nun wieder mit entsprechendem Nutzen kalkulieren können. Man rechnet auch damit, daß die bisher üblichen Schuldverträge aufhören werden. Geringere Nachfrage ist bei Damen- und Herrenkonfektion zu verzeichnen, obwohl auch hier die Winteraufträge noch nicht im vollen Umfange erteilt wurden.

**Sitzverlegenheiten.** Die Leinen- und Baumwollweberei F. Geduldiger in Trautenua hat ihren Sitz nach Prag II., Senovážna ul., verlegt. In Trautenua und Parschnitz verbleiben Zweigniederlassungen. —





**Rudjahr-Doppel-Planrahmen  
und Dreifach-Planrahmen, Patent**  
für Seiden-, Kunstseiden- und Mischgewebe und für Wirkwaren.

**Spannen,  
Trocknen und  
Krumpfen  
in einem  
Arbeitsgang**



**M-RUDOLF JAHR MASCHINENFABRIK GERA**

Vertreter: Berthold Kafka, Brünn, Zeile 7 + Ferd. Lagrèze, Reichenberg, Tuchplatz 1

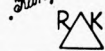
**Bitte**

bestellen  
Sie das  
Abonnement  
auf die  
Fachzeitschrift

Wollen- u. Leinen-Industrie

**KLINGER-FABRIKATE**

- „Dinaprit“* **1** Beste Dichtung
- KLINGER** **2** Ventile (Patent) ohne Sitz, ohne Kegel
- KLINGER** **3** Reflexions-Wasserstands-Armaturen
- KLINGER** **4** Pat. Hähne mit nachdichtbarer elast. Dichtungsbüchse
- KLINGER** **5** Reflexions-Gläser aus Preß-Hartglas
- „Dinaprit-1000“* **6** Beste Zylinderkopf- und Auspuffdichtung für Explosionsmotore
- KLINGER** **7** Klinger Brems- u. Kupplungsbelag ohne Metalleinlage



**RICH. KLINGER**  
AKTIENGESELLSCHAFT  
GUMPOLDSKIRCHEN  
BEI WIEN

**SEIFEN FÜR DIE INDUSTRIE**  
**SPEZIALSEIFEN FÜR DIE TEXTILINDUSTRIE**

*Wolkernseife  
Talgkernseife  
Marseillerseife  
Elaikernseife  
Schmierseife  
Polierseife  
Softening*

**WUNSCH A.G. SCHRECKENSTEIN**



N. T. B.

**Mit N.T.B.-Methoden  
und Einrichtungen**

werden Ihre Textilerzeugnisse besser u. billiger,  
**Ihr Gewinn größer!**

Glänzende Atteste von bekannten in- und ausländischen Textilfirmen bezeugen es. Verlangen Sie in Ihrem eigensten Interesse eine Expertisierung Ihres Betriebes und damit Aufschluß über die möglichen Ersparnisse!

**Niedermann-Textil-Beratung**  
und techn. Bureau für die gesamte Textilindustrie  
**Rapperswil St. G. am Zürichsee (Schweiz)**

Konstruktion u. Bau von Spezialapparaten

**Die Wärmesperre Guhle**

ist heute kein Problem mehr!



Viele namhafte, führende Firmen aller Industriekreise verwenden die Sperre an ihrer Kesselanlage. Die Urteile darüber liegen vor. Zweck: Beseitigung der durch den Schornsteinzug während der Betriebspausen entstehenden inneren Auskühlungsverluste, Herabsetzung des Schamotteverschleißes im Brennraum, verkürzte Anheizzeiten, erhöhte Bereitschaft, wesentliche Brennstoffeinschränkung.

**HERRMANN & VOIGTMANN · CHEMNITZ**

Fachgeschäft für Schornsteinbau u. Kesseleinmauerungen. Gegr. 1898

**Spinnerei-Ersatzteile**

aller Art, Umarbeiten aller Flyerflügel und Spindeln, Erzeugung oberer Streckwäzchen, Teile für Hochverzüge, Räderfräselei, Weifen, Bündelpressen etc. liefert sämtlich nach langjährigen Erfahrungen

Dom. Klatovský, Maschinenfabrik, Eisengießerei, **Roth-Kosteletz, Tel. 16.**



**Parachlormetakresol**

das vorzügliche und zuverlässige

**Konservierungsmittel**

für Appreturen, Seifen- und Imprägnierflotten und dergleichen

**CARL KRIENITZ & CO., Berlin-Steglitz, Heesestraße 11**

**Bei Anfragen**

wolle man stets auf die Zeitschrift „WOLLEN- UND LEINENINDUSTRIE“ Bezug nehmen.

Die Firma Fischer & Haas, Baumwolltaschentücherweberei hatte ihren Sitz bisher in Hoheneibe. Das Unternehmen befindet sich nunmehr in Königgrätz, Kotčová ul. — Die bekannte Leinen- und Segeltuchfabrik Heinrich Klinger, die in Zwittau eine Leinen-, Baumwoll- und Juteweberei unterhält, hat ihren Sitz nach Prag in die bisherige Zweigniederlassung verlegt. In Zwittau, das im Sudetenlande liegt, bleibt eine Zweigniederlassung.

**Eintragungen in das Handelsregister.** Neue Firma. Břetislav Kubeček, Leinen- und Baumwollweberei in Hronov a. Mettau.

**Veränderungen.** Bei der Firma Herm, Pollack's Söhne, Baumwollwarenfabrik in Parník-Břihm-Trübau, wurde die Prokura des Hans Pospischil gelöscht. — Von der Firma F. M. Oberländer und Hronover Baumwollspinnerei A.-G. in Hronov erhielt Fabriksdirektor Friedrich Schur Kollektivprokura. — Wilhelm Jacobs ist nicht mehr Prokurist der Firma Erste böhmische Kunstseidenfabrik A.-G. in Prag II, Jungmanns-gasse 38.

## Großbritannien

**Die Exportbewegung im August 1938.** Der Baumwollgarnexport im August 1938 zeigt in allen Sorten einen Rückschlag. In rohen ungefärbten Baumwollgarnen betrug die Ausfuhr 8.009.300 lbs gegen 8.338.700 lbs im Juli 1938 und 11.880.000 lbs im August 1937. Der Export in gebleichten und gefärbten Garnen belief sich auf 957.300 lbs gegen 982.700 lbs im Juli 1938 und 1.697.000 im August 1937. Von den Ländern, die den Baumwollgarnbezug aus Großbritannien in Berichtsmonate aufbesserten, sind bei Rohgarnen zu nennen Irland mit 367.900 lbs im August 1938 gegen 326.900 lbs im August 1937, Polen mit 221.000 gegen 198.000 lbs, Deutschland mit 2.782.400 gegen 28.400 lbs, Italien mit 9500 gegen 300 lbs, Bulgarien mit 42.900 gegen 28.100 lbs und die Türkei mit 188.900 gegen 144.400 lbs und gebleichten und gefärbten Baumwollgarnen finden wir in den Ländern, die den Garnbezug in Berichtsmonate erhöhten wieder Polen mit 12.400 gegen 6600 lbs im August 1937, Deutschland mit 9000 gegen 3300 lbs, Holland mit 35.100 gegen 15.600 lbs, Frankreich mit 2500 gegen 2400 lbs, Griechenland mit 22.800 gegen 13.800 lbs, Brasilien mit 10.800 gegen 600 lbs und Uruguay mit 16.800 gegen 12.800 lbs.

Die Ausfuhr in Baumwollstücken waren betrug im August 1938 im Gesamten 108.177.000 Yds gegen 113.260.000 Yds im Juli 1938 und 161.992.000 Yds im August 1937. Wie man sieht, ist auch hier der Export sowohl gegenüber dem Vormonate als auch — und in diesem Falle besonders — gegenüber dem gleichen Monate des Vorjahres. Hier belief sich der Exportverlust fast 60 Mill. Yds. Unter Berücksichtigung der einzelnen Warengattungen bewegte sich die Ausfuhr auf folgenden Ziffern. Vorausgesetzt sei, daß alle Warengattungen von Baumwollstücken in der Ausfuhr einbüßten. Die Ausfuhr in Rohwaren betrug im August 1938 18,763,000 Yds gegenüber 19,117,000 Yds im Juli 1938 und 24,891,000 Yds im August 1937. Die Ausfuhr in Weißwaren stellte sich auf 3076 Mill. gegen 3476 Mill. bzw. 497 Mill. Yds, in bedruckten Baumwollstücken auf 234 Mill. gegen 243 bzw. 358 Mill. Yds, in stückgefärbten Baumwollwaren auf 293 Mill. gegen 291 bzw. 427 Mill. Yds und in garngefärbten Baumwollstücken auf 59 Mill. gegen 6 Mill. bzw. 88 Mill. Yds.

Nachstehend seien einige der für den Baumwollstücken-Export wichtigsten Länder genannt und wie sich der Export dorthin gestaltet. Nach Australien ging diese Ausfuhr von 121 Mill. im August 1937 und 134 Mill. Yds im Juli d. J. auf 178 Mill. Yds im August 1938 zurück. Nach Schweden blieb der Baumwollstücken-Export ziemlich unverändert, u. z. w. mit 18 Mill. Yds im August d. J. gegen 17 Mill. im Juli d. J. und 18 Mill. Yds im August 1937. Nach Norwegen war der Exportverlust gering, u. z. w. mit 105 Mill. Yds im August d. J. gegenüber 108 Mill. im Juli d. J. und 119 Mill. Yds im August 1937. Nach Dänemark ist sogar eine kleine Besserung zu verzeichnen, u. z. w. mit 323 Mill. Yds im August 1938 gegenüber 378 Mill. im Juli 1938 und 29 Mill. Yds im August 1937. Der Export nach Deutschland hat sich im August d. J. mit 218 Mill. Yds gegenüber der Ausfuhr vom Juli 1938 mit 18 Mill. Yds zwar etwas erhöht, steht aber dem Export vom August 1937 mit 279 Mill. Yds noch wesentlich nach. Bedeutend ist der Exportrückgang nach Holland, u. z. w. mit 604.000 Yds im August 1938 gegen 167 Mill. Yds im Juli 1938 und 22 Mill. Yds im August 1937. Nach Belgien und Frankreich ist die Baumwollstücken-ausfuhr im Vergleich zu den vorstehenden Ländern nicht so bedeutend, aber auch hier erfüllt diese Ausfuhr, u. z. w. bei beiden Ländern eine Einbuße. Außerordentlich stark ist der Ausfuhrückgang nach der Schweiz, der im August d. J. nur 721.000 Yds ausmachte, gegenüber 888.000 Yds im Juli 1937 und 373 Mill. Yds im August 1937. Nach Italien ist die Baumwollstücken-ausfuhr, die an und für sich nicht sehr umfangreich ist, um Weniges gestiegen. Nach Südrußland ist sie im August d. J. mit 160.000 Yds gegenüber dem Vormonate mit 99.000 Yds zwar wesentlich gestiegen, aber die Ausfuhrhöhe vom August 1937 mit 230.000 Yds wurde bei weitem nicht erreicht. Ein Rückgang ist auch nach Griechenland festzustellen, u. z. w. von 16 Mill. Yds im August 1937 gegen 125 Mill. Yds im Juli 1938 und 109 Mill. Yds im August 1938. Die Baumwollstücken-ausfuhr nach Rumänien ist auf ein Minimum herabgesunken, u. z. w. von 145.000 Yds im August 1938 auf 9000 Yds im Juli 1938 und 11.000 Yds im August 1937. Nach der Türkei ist diese Ausfuhr noch ziemlich umfangreich, wenngleich auch diese zurückgegangen ist, u. z. w. von 183 Mill. Yds im August 1937 auf 137 Mill. im Juli 1938 und 149 Mill. im August 1938. Fast um die Hälfte ging die Baumwollstücken-ausfuhr nach Ägypten zurück, u. z. w. von 415 Mill. Yds im Juli 1938 und 21 Mill. Yds im August 1938. Nach Franz.-Westafrika erreichte die Ausfuhr im Berichtsmonate nur ein Drittel gegenüber der Augustausfuhr 1937, u. z. w. mit 722.000 Yds im August 1938 gegenüber 258.000 Yds im Juli 1938 und 224 Mill. im August 1937. Nach Holland, Ostindien reduzierte sich die Ausfuhr im Vergleich zum August 1937 um fast ein Fünftel, u. z. w. mit 62 Mill. Yds im August 1937 gegen 117 Mill. Yds im Juli 1938 und 175 Mill. Yds im August 1938. Nach Kuba ist diese Ausfuhr ebenfalls sehr stark zurückgegangen, u. z. w. von 19 Mill. Yds im August 1937 gegen 100.000 Yds im Juli 1938 und 194.000 Yds im August 1938. Sehr bedeutsam ist die Baumwollstücken-ausfuhr nach Argentinien,

u. z. w. betrug diese im August 1938 786 Mill. Yds gegen 99 Mill. Yds im Juli 1938 und 125 Mill. Yds im August 1937. Auch nach den anderen südamerikanischen Staaten hat der Baumwollstücken-Export nachgelassen.

In Wollgeweben betrug die Ausfuhr im August d. J. 6,443,000 Yds gegenüber 8,377,000 im August des Vorjahres. Hier sticht die Einbuße insbesondere nach Brit. Indien hervor, u. z. w. von 114 Mill. lbs im August 1937 gegenüber 695,000 Yds im August d. J. Nach Deutschland ist die Wollwarenausfuhr von 206,000 Yds im August 1937 auf 113,000 Yds im August d. J. zurückgegangen.

Die Gesamtausfuhr in Kammgarnwaren im August d. J. betrug 3,160,000 Yds gegen 4,145,000 Yds im August 1937.

Der Gesamtexport in Seiden-garnen belief sich im August 1938 auf 63,317 lbs gegenüber 60,535 lbs im August 1937. Die Ausfuhr in Seiden-geweben betrug im August d. J. 162,013 Yds gegen 185,840 Yds im August 1937.

**Die Bewegung auf dem Woll- und Kammgarnmarkte.** Die hohen politischen Wogen, die in der letzten Zeit über Europa hereinbrachen, haben sich nachhaltigst auf den britischen Woll- und Kammgarnmarkt auswirken. Viele Exportfirmen haben mit Rücksicht auf die allgemeine Lage die Lieferungen nach dem Kontinent gestoppt. Dies zeitigte natürlich bei den Spinnern nachhaltigste Folgen, die namentlich auf dem indischen Markte eifrigst Umschau hielten, um ihre Produktion halbwegs auf der gleichen Höhe halten zu können. Insbesondere hat auch die Kriegseisenschosse in England in den letzten Wochen manchen Zurückwärt im Rohwollbezug angerichtet, denn es war zu befürchten, daß bei zunehmender Spannung der politischen Lage die hohe Versicherungsquote gegen Kriegseisenzahl in Kraft treten würde, die zu Lasten des Käufers geht. Aus diesem Grunde haben sich viele Bezieher gescheut, die ihnen zukommenden Quantitäten Rohwolle von den Zwischenhändlern der australischen Wolllieferanten herein zu nehmen. Die Folge davon ist, daß die Lager der Makler derzeit überfüllt sind und kein Platz für Neulieferungen vorhanden ist. Das Ablieferungs- und Verkaufsprogramm in Rohwolle ist dadurch durcheinander geraten.

Hinsichtlich der Preisbewegung ist zu bemerken, daß Croßbrods in der letzten Zeit nicht in der Weise gestiegen sind wie Merinos. Doch zeigen auch die Croßbrodpreise eine aufsteigende Tendenz und die Käufer aus Yorkshire haben mit Rücksicht darauf bereits kühn einen Preiszusatz von 5 Prozent vorgenommen. Die Spinner sind daher gezwungen gewesen, eine vorsichtige Stellung einzunehmen, denn wöhl seitdem Croßbrods geliefert wurden, mußten Aufzahlungen geleistet werden.

In nächster Zeit beginnt die neue Verkaufsaufreise in Buenos Aires und mit Rücksicht auf die in letzter Zeit gemachten Erfahrungen, wird sich jeder Käufer von neuem verpflichten müssen, event. Kriegsriskoversicherungen bei Lieferungen nach Europa zu tragen.

## Schweiz

**Die Lage der Textilindustrie.** In den heurigen und vorjährigen Geschäftsjahr hat die Schweizer Wollindustrie mancherlei Schwankungen erlebt. Anfang des Vorjahres brachte die Herbstzeit des Schweizer Franken einen sehr lebhaften Verkehr in den Wollmarkt. In der Folge traten jedoch die neuen Einfuhrzölle für Wolltextilien in Kraft, die die Einfuhr in vielen Gattungen wöhlener Erzeugnisse erleichterten, so daß die Schweizer Wollindustrie in den billigeren Auslandslieferungen eine starke Konkurrenz fand. Die Folge davon war, daß die Orders gegen Ende des Jahres außerordentlich stark zurückgingen. Von diesem Schlage konnte sich die Schweizer Wollindustrie auch in diesem Jahre noch nicht erholen, bzw. steht die billigere Auslandskonkurrenz immer noch gegenüber, da die Importzölle noch keine Änderung erfahren haben. Die Vertreter der Schweizer Wollindustrie haben vielfach und besonders in letzter Zeit bei den zuständigen Stellen vorgeschrien. Verfügungen gegen die Einfuhr konnten zwar nicht erreicht werden, doch wurde zugesichert, daß die Wollindustrie ihrerseits bei Exportmöglichkeiten weitgehend Unterstützung finden wird.

Für die Baumwollindustrie begann dieses Jahr sehr vielversprechend und die meisten Firmen kamen zu dieser Zeit auf ihre normale Kapazität. Der darauf folgende Preisrückgang für Baumwolle wirkte sich jedoch wieder sehr nachteilig aus, um so mehr, als sich die meisten Firmen mit teurer Rohbaumwolle in größerem Umfang eingedeckelt hatten. Im ersten Vierteljahr 1938 kamen daher auch 47 Prozent der in den Schweizer Baumwollspinnereien beschäftigten Belegschaften in Kurzarbeit hinein. Die Lage hat sich bis heute noch nicht viel gebessert.

Mit Rücksicht auf den allgemeinen Exportrückgang haben auch die Baumwollwebereien ihre Produktion herabsetzen müssen. Der Produktionsrückgang beträgt hier ungefähr 25 Prozent gegenüber einem normalen Betriebe.

## Schweden

**Verlängerung des Arbeitsvertrages in der Textilindustrie.** Der Lohn- und Arbeitsvertrag in der schwedischen Textilindustrie, welche ungefähr 40,000 Arbeiter beschäftigt, ist nach Mitteilung der Stockholmer Blätter, über das nächste Jahr verlängert worden. Der alte Vertrag, welcher Ende dieses Jahres abgelaufen wäre, ist ohne Festsetzung einer bestimmten Frist verlängert worden. Die Stundenlöhne sind bei weiblichen Arbeitskräften durchschnittlich um 5 Prozent und bei männlichen Arbeitern um 7½ Prozent erhöht worden.

## Polen

**Die Lage der Textil- und Bekleidungsindustrie.** Soweit sich die gegenwärtige Situation auf dem polnischen Woll- und Halbwoollwarenmarkt übersehen läßt, wird sie weit schwächer ausfallen als die vorjährige Herbst- und Wintersaison. Gegenwärtig sind die Umsätze um 25 Prozent geringer als in der gleichen Zeit des Vorjahres. Die diesjährige Wintersaison fing gleich schlecht an. Die Kaufleute in den Industriezentren wie in der Provinz hielten mit großen Einkäufen zurück. Die Monate Juli

und August zeigten im Textilwarenhandel eine starke Depression. Der Monat September brachte eine kleine Besserung, jedoch brachten die politischen Verhältnisse am Ende des Monats wieder eine Abschwächung der Umsätze. Das beste Barometer für die Situation im Woll- und Halbwollwarenhandel ist der Verlauf der Saison in der Provinz. Hier sind nach Ansicht der Fachkreise gegenüber dem Vorjahre wichtige Veränderungen vorgekommen. Die Provinzkaufleute sind wohl nicht zahlungsfähig, doch ist in der Finanzkraft derselben eine bedeutende Verschlechterung eingetreten. Es fehlt an Bargeld, und die Provinzkaufleute zahlen mit Wechseln mit einer Laufzeit von 3 bis 6 Monaten. Die laufende Saison sollte gut sein, denn das ist bei den Käufern, der Landbevölkerung der Fall. Die Landbevölkerung tritt jedoch nur schwach als Käufer auf, da die Preise, wie auch für den Verkauf des Getreides erhöht, weit hinter den notierten Preis zurückbleiben. Die Industrie im Lodzer Gebiet rechnet mit einem großen Absatz nach dem mit entstandenen zentralen Industriegebiet, was auch nicht eingetroffen ist. Günstig für sie ist die Stabilisierung der Verhältnisse in Kongreßpolen, hier wird sogar eine Vergrößerung des Umsatzes festgestellt, was die Industrie zu großen Hoffnungen veranlaßt.

Auf dem Textilwarenmarkt zeigte sich in letzter Zeit ein scharfer Konkurrenzkampf zwischen der Lodzer und der Bialystoker Textilindustrie. Letztere Industrie konnte bisher infolge der niedrigen Preise seiner Erzeugnisse mit den Lodzer Erzeugnissen konkurrieren. In der laufenden Saison ist eine Abschwächung in der Bialystoker Konkurrenz zu bemerken, und zwar infolge der Preispolitik der Lodzer Industrie, welche gleiche Erzeugnisse wie die Bialystoker Industrie herstellt, jedoch in besserer Gattung. Das hatte eine Senkung der Umsätze der Bialystoker Industrie zur Folge und die Situation in dieser Industrie gestaltete sich sehr schwierig. Diese Verhältnisse wurden noch durch das Einfrieren des Exportes verschlechtert. Der Bialystoker Industrieexportierte im August d. J. Textilwaren im Gewicht von 131.000 kg im Werte von 49.000 Zl. Der Export stand also genau wie im Monat Juli d. J., auf einem sehr niedrigen Niveau. Im August 1937 exportierte Bialystok 271.000 kg Textilwaren im Werte von 108.500 Zl. Der Fernexport wurde als Absatzgebiet verloren, während die Ausfuhr nach Sibirien verhältnismäßig noch sehr günstig war.

In der Bielezter Textilindustrie hat die Herbst- und Wintersaison gut angefangen und es wird mit einem guten Absatz gerechnet. Dort laufen Bestellungen für Stoffe und Leinewaren gut ein und die Zahlungsweise ist nicht schlecht. Während der internationalen Wirren war der Bielezter Markt kurze Zeit unsicher. Die Industrie ist in vollem Betriebe und wenn das kühle Wetter anhält, hofft sie ihre in der vorjährigen Wintersaison erlittenen Verluste wieder auszugleichen.

**Der Textilexport.** Der Export von Kammingarn war im Monat September d. J. höher als im September 1937, und zwar gewichtsmäßig um 14,2% und wertmäßig um 2,5%. In den ersten 9 Monaten des laufenden Jahres exportierte Lodz 155.000 kg Kammingarn im Werte von 181.600 Zl. gegenüber 208.12 kg im Werte von 1.591.887 Zl. in der gleichen Zeit des Vorjahres. Die Ausfuhr hat sich demnach gewichtsmäßig um 116% und wertmäßig um 14% erhöht. Abnehmer waren Jugoslawien, Ungarn, die Schweiz, Syrien, Irak, Britisch-Indien, Finnland und England. In Baumwollwaren war der Export gewichtsmäßig um 40% höher, aber wertmäßig nur um 2% höher. Die Qualität der Ausfuhrwaren hat sich demnach bedeutend verschlechtert. Die Kunden waren Deutschland, Italien und Ungarn.

In der Hutstumpen- und Hüteausfuhr ist ein ständiger Rückgang zu verzeichnen. Im Monat September 1938 exportierte Bielez 6463 kg Hüte und Hutstumpen im Werte von 69.437 Zl. gegenüber 11.710 kg im Werte von 150.317 Zl. im September 1937. In den ersten 9 Monaten des laufenden Jahres wurden 17.353 kg Hüte und Hutstumpen ausgeführt im Werte von 534.123 Zl. gegenüber 76.890 kg im Werte von 965.097 Zl. in der gleichen Zeit des Vorjahres. Es verminderte sich also die Ausfuhr dieses Artikels mengenmäßig um 28%, wertmäßig um 45%. Aufnahmefländer waren China, Holland und England.

Auch die Ausfuhr von Leinewaren hat sich im Monat September gesenkt, während vorher eine gute Ausfuhrziffer zu verzeichnen war. In den ersten 9 Monaten des laufenden Jahres war die Ausfuhrziffer mengenmäßig um 75%, wertmäßig um 5% höher als in der gleichen Zeit des Vorjahres. Aufnahmefländer waren Ungarn und die Deutsche Ostmark. Die Ausfuhr der übrigen Erzeugnisse der Textilbranche war normal und nicht solchen Schwierigkeiten unterworfen wie die Hauptartikel.

**Aus der Strumpfwarenindustrie.** Die Kleinindustrie arbeitet nur auf Bestellung, weil sie über keine großen Geldmittel verfügt. Während im allgemeinen die Produktion einige Monate vor Beginn des Geschäftes im Kleinhandel anfängt, hat das Geschäft in der Kleinindustrie in dieser Saison noch nicht begonnen, was seit mehreren Jahren nicht mehr der Fall war. Schon die Sommersaison war in diesem Jahre schwach. Als Käufer tritt hier der Osten auf, der jetzt den Ankauf zurückhält. Infolge dieser Lage sind die Preise für Strümpfe und Socken um 8 bis 10% niedriger wie im Vorjahre.

Auf dem Konfektionswarenmarkt sind in letzter Zeit Zahlungsschwierigkeiten zu verzeichnen. Die Konfektionsindustrie hat wohl zu viel Kredit gegeben. In der Provinz herrscht vollständige Ruhe und es besteht bei den Kaufleuten kein Interesse für größere Transaktionen. In der Provinz sind einige Großkaufleute zusammengebrochen und haben 250.000 bzw. 150.000 Zl. Schulden hinterlassen. Hauptsächlich wurden Lodzer Firmen betroffen. Die Lodzer Industrie hat sofort mit Kreditbeschränkungen geantwortet. Die Strumpfindustrie rechnet in den nächsten Tagen mit einer Beldung.

## Rumänien

**Schwierigkeiten in der Versorgung mit Leinen- und Baumwollwaren.** Das rumänische Landwirtschaftsministerium hat zur Sicherung der Landesverteidigung angeordnet, daß von den in Fabriken und im Handel vorrätigen Leinewaren, soweit sie sich zur Herstellung von Hemden, Leintüchern und Bettbezügen für das Militär eignen, 70 v. H. zurückgehalten werden

müssen. Nur 30 v. H. dieser Waren dürfen an Private verkauft werden. Dadurch hat sich der Markt für Leinewaren stark eingesenkt, denn die Industrie ist im Augenblick nicht in der Lage, die Vorräte entsprechend aufzufüllen, nachdem ja auch sie 70 v. H. für die Landesverteidigung stellen muß.

Ebenso macht sich in der Versorgung mit Baumwollwaren ein plötzlicher Mangel geltend. Er ist auf die Anordnungen zurückzuführen, daß jeder Importeur von Baumwollgarn verpflichtet war, ebensoviel Baumwollgarn von inländischen Spinnereien zu übernehmen, als er einführen wollte. Die zweite Verordnung hat bestimmt, daß die Baumwollspinnereien den größten Teil ihrer Produktion für Zwecke der Landesverteidigung dem Staate anbieten müssen. Daher bleibt für die Garnlieferung an Privatunternehmen wenig übrig und die Webereien waren nicht abgedeckt, soviel Garn im Inlande einzufragen, als sie des Importes wegen gebraucht hätten. Baumwollwaren sind daher zu einem sehr gesuchten Artikel geworden, bei dem die Lieferung auf Kredit immer mehr eingeschränkt wird. Die Webereien haben die Regierung ersucht, sie möge das Garnproblem einer Prüfung unterziehen. Die Folge ist eine neue Verordnung, nach der die Importeure, soweit sie Baumwollgarn selbst verarbeiten, nur geringere Mengen oder keine inländischen Baumwollgarne übernehmen haben müssen, um importieren zu können. Wer ausländische Baumwollgarne verarbeitet, muß beim Import von Baumwollgarnen bis Nr. 32 engl. einen Inlandsbezug von 80 v. H. der zu importierenden Menge nachweisen. Bei den Nr. 32 bis 60 engl. verringert sich dieser Prozentsatz auf 25 v. H., bei den Nr. 61 und höher engl. ist kein Inlandsbezug nachzuweisen, doch kann auch in diesem Falle das Wirtschaftsministerium den Kauf inländischer Baumwollgarne anordnen. Die Webereindustrie, und noch mehr der Handel, erwarten hiervon eine Erleichterung, wenn auch befürchtet wird, daß die in letzter Zeit an vielen Stellen ansetzenden Lohnkämpfe und die dadurch erzielten Lohnsteigerungen eine Verringering der Fertigkeiten zur Folge hat, die bei der geschwächten Kaufkraft der Verbraucher nicht unbedingt getragen erscheint.

Um die Lieferchwierigkeiten einigermaßen zu beseitigen, sind die Zollämter zur sofortigen Herausgabe aller Rohbaumwollsendungen veranlaßt worden, die bis zum 29. September eingeliefert sind. Die Einfuhrerleichterung braucht erst nachträglich, innerhalb 20 Tagen, vorgelegt zu werden.

**Förderung des Baumwollanbaues.** Das Nationale Genossenschaftsamt hat dem Textilant einen Kredit zur Verfügung gestellt, der für die Beschaffung von Baumwollsaaten, für Kreditleichterungen und Propaganda verwendet werden soll. Die Anbaufläche, die sich von 1800 ha im Jahre 1937 auf 6000 ha in diesem Jahre erhöhte, soll auf 30.000 ha vorvergrößert werden. Die diesjährige Baumwollproduktion deckt 5 v. H. des Bedarfes der Spinnereien.

## Ägypten

**Zunahme des Baumwollexportes.** Der ägyptische Baumwollexport in der nunmehr beendeten Saison zeigt gegenüber der früheren Jahre einen neuen Rekord. Die Verschiffungen mit 8.919.021 Catars in der Saison 1937/38 — mit Ende August 1938 — waren um 103.964 Catars höher als in der vorangegangenen Saison.

Großbritannien war wiederum der größte Käufer, denn es bezog 384.831 Ballen gegen 404.388 Ballen in der vorangegangenen Saison. Das sind ungefähr 32 Prozent des gesamten Exportes. Besonders stark angewachsen ist die Ausfuhr nach Deutschland mit 175.130 Ballen oder um 12 Prozent der Gesamtanfuhr gegen 32.747 Ballen oder 7,7 Prozent der Ausfuhr in der Saison 1936/37. Frankreich bezog 157.406 Ballen gegen 139.937 Ballen im Vorjahre und Brit. Indien 87.411 gegen 60.171 Ballen. Die Vorkäufe nach Japan sind dagegen nahezu auf die Hälfte zurückgegangen. Der italienische Bezug ägyptischer Baumwolle stieg auf 80.641 Ballen und auch die Schweiz, Polen, Ungarn und Rumänien steigerten den Bezug.

**Rückgang der Textilieneinfuhr aus England.** Die ständig steigenden Textilizölle zu Anfang dieses Jahres wirkten sich in der Folge immer nachteiliger auf die Einfuhr britischer Textilien aus. Die letzten bekanntgegebenen Textiliexportziffern Großbritanniens vom August hinsichtlich der Ausfuhr nach Ägypten sprechen dafür eine deutliche Sprache. Im August d. J. wurden aus Großbritannien für 10.566 £ Textilien eingeführt, gegenüber 35.531 £ im Juli 1938 und 55.102 £ im August 1937. In den gesamten ersten acht Monaten d. J. betrug die Einfuhr englischer Textilien 396.685 £, während die Textilieneinfuhr in derselben Zeit des Vorjahres 671.396 £ ausmachte.

## China

**Steigende Baumwollpreise durch japanische Ankäufe.** In Nordchina sind die Preise für Rohbaumwolle von 50 Yen pro Peul auf 70 Yen pro Peul gestiegen. Diese Preisverbesserung ist zwar vor allem auf den Großkauf von 13 Mill. Peuls durch die Spinnereien in Japan und Mandchukuo zurückzuführen. Die Baumwollmenge in Nordchina — inklusive der Provinzen schantung, Honan und Tschuanan — während dem jetzigen Baumwolljahr wird auf 86 Mill. Peuls geschätzt, trotz der Wasserschäden, die diese Gebiete zu erleiden hatten.

## Japan

**Die japanischen Baumwollvorräte im Zeichen der japanisch-chinesischen Auseinandersetzung.** Die japanische Importkontrolle für Rohmaterialien hat sich seit der Auseinandersetzung mit China insbesondere auch im Baumwollimport verschärft, was aus den Baumwollbeständen ersichtlich ist. Am 31. Juli 1938 betrug der Rohbaumwollvorrat Japans 177.000 Ballen, gegenüber 158.000 Ballen im Juni 1938 und 204.000 Ballen Ende Juli 1937. Auf amerikanische Baumwolle entfallen hiervon lediglich 33.000 Ballen gegen 36.000 Ballen im Juni 1938 und 295.900 Ballen im Juli 1938. Während der Saison 1937/38 haben sich die Hafenvorräte um 78 Prozent, die in amerikanischer Baumwolle um 89 Prozent und die Vorräte in Baumwolle anderer Provenienz um 72 Prozent reduziert.

## Britisch-Indien

**Produktionsziffern aus der Baumwollindustrie.** Die Produktion von Baumwollwaren ist in allen Warengattungen im Finanzjahr 1937/38 gestiegen, wie dieses Jahr überhaupt ein Rekordjahr hinsichtlich der Erzeugung in der indischen Baumwollindustrie darstellt.

Im gesamten wurden 4.084.276.363 Yds Baumwollwaren erzeugt, gegenüber 3.571.987.099 Yds im Finanzjahr 1936/37. In erster Linie wurde die Erzeugung von Dhooties, Hemdenstoffen und gefärbten Stückwaren gesteigert. Aber auch die Produktion in Batisten und Tennisstoffen war wesentlich höher. Hier sei auch darauf hingewiesen, daß die Erzeugung von Baumwollstrumpfhosen und Baumwollmischgeweben mit Seide oder Wolle eine beachtenswerte Steigerung erfuhr. In den meisten Warengattungen ist die Erzeugung innerhalb der letzten zwei Jahre verdoppelt worden.

Auch die Produktion der Baumwollspinnerei ist im letzten Finanzjahr 1937/38 wesentlich gehoben worden. Die Baumwollgarnerzeugung betrug im Berichtsjahr 1.159.512.607 lbs gegen 1.050.600.726 lbs im vorausgegangenen Finanzjahr. Die größte Abnahme fanden in Indien immer noch die Baumwollgarne in den Nummern 10 bis 30, in welchen auch die meiste Produktionssteigerung zu verzeichnen ist. Eine leichte Zunahme ist auch in den feineren Nummern 31 bis 40 festzustellen, während die höheren Garnnummern für die indische Baumwollspinnerei kaum in die Wagschale fallen.

Die Laufzeit der Schutzzölle, welche die indische Baumwollindustrie gegenwärtig genießt, endet am 31. März 1939. Ob der Baumwollindustrie nach diesem Zeitpunkte weiterhin die Schutzzölle zugesprochen werden sollen und wenn, für welche neue Laufzeit, wird von ihnen hierfür besonders eingesetzter Art überprüft werden.

## Australien

**Die Einfuhr von Kunstseidengeweben.** Im Juni d. J. betrug in Australien die Einfuhr von Kunstseidengeweben und Kunstseidenmischgeweben im Gesamten 6.208.141 Yds<sup>2</sup> gegen 1.415.677 Yds<sup>2</sup> im gleichen Monat des Vorjahres. Die Einfuhr aus Großbritannien ist im Berichtsmonte gegenüber dem Juni 1937 um ungefähr 1 Mill. Yds<sup>2</sup> zurückgegangen, 60 Prozent dieses Verlustes ist Japan zugute gekommen und der übrige Teil fiel an Deutschland, Kanada und die Tschecho-Slowakei.

## Peru

**Die Baumwolllieferungen nach Europa.** Während Peru im ersten Halbjahr 1937 noch 29.797 t Baumwolle nach Europa exportieren konnte, betrug die Ausfuhr in derselben Zeit dieses Jahres nur 16.834 t. Von diesen wurden 8270 t nach Liverpool, 3715 t nach Bremen, 1961 t nach Hamburg und 869 t nach Antwerpen verladen. Die Lage auf dem indischen Baumwollmarkt ist aber im großen und ganzen unverändert geblieben. Im allgemeinen steigt die Nachfrage nach besseren Baumwollqualitäten, von welchen in der gegenwärtigen Ernte alles aufgekauft ist. Auch für die nächste Ernte sind hierin schon große Quantitäten vorgemerkt.

## Argentinien

**Deutschland als Großabnehmer argentinischer Wolle.** Während die Wollausfuhr aus Argentinien zwar im allgemeinen in der Berichtsperiode vom Oktober 1937 bis August 1938 gegenüber derselben Zeit des Vorjahres zurückgegangen ist, ist aber auch gleichzeitig ein bedeutender Wechsel in den Bezugsländern eingetreten. Im ganzen exportierte Argentinien in der vorgangenen Zeit 253 Mill. lbs Wolle, also um 35 Mill. lbs weniger als in dem vorausgegangenen gleichen Zeitraum.

Deutschland bezog jedoch in der Zeit vom Oktober 1937 bis August 1938 um 41 Mill. lbs mehr Wolle aus Argentinien als in der gleichen Zeit vordem. Auch Frankreichs Bezug stieg, jedoch nur um 13 Mill. lbs. Nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika ist dagegen die Wollausfuhr bedeutend gefallen, und zwar um 51 Mill. lbs. Auch nach Japan erlitt die Ausfuhr eine Einbuße, und zwar um 14 Mill. lbs. Ferner auch nach Italien um ebenfalls 14 Mill. lbs. nach Belgien um 6 Mill. lbs und nach Großbritannien um 7 Mill. lbs.

Der Wollexport aus Uruguay in der Zeit vom Oktober 1937 bis August 1938 war mit 77 Mill. lbs um 29 Mill. lbs niedriger als in derselben Zeit 1936/37. Aber auch aus Uruguay stieg die Wollausfuhr nach Deutschland erheblich, und zwar um 14 Mill. lbs, während der Wollexport nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika um 23 Mill. lbs und nach Japan um 20 Mill. lbs zurückging.

**Die Baumwollernte.** Die vierte Schätzung der argentinischen Baumwollernte durch das Nationale Baumwollamt verzeichnet 207.000 Ballen (1 Ballen = 478 lbs) gegenüber der letzten Schätzung von 248.000 Ballen. Die Verminderung ist auf Frostschäden zurückzuführen, die über die Baumwollfelder hereingebrochen sind. Die Erntezzeit ist nunmehr beendet, die Baumwolle ist bereits in den Entkörnungsanstalten und das Feld wird bereits wieder für den nächsten Anbau vorbereitet. Die diesjährige fertige Ernte wird im ganzen 144.000 Ballen Baumwolle auswerfen, gegenüber der Rekordproduktion des Baumwolljahres 1935/36 mit 372.000 Ballen.

## Brasilien

**Der Baumwollexport. Steigerung des Exportes nach Deutschland.** In den letzten offiziellen Ausfuhrberichten fallen besonders die großen Verkäufe nach Deutschland auf. In der Zeit vom 1. Jänner bis 31. August 1938 wurden von Santos 150.000 t Baumwolle exportiert, wovon allein 47.000 t nach Deutschland verladen wurden. 42.800 t wurden nach Japan geliefert, 23.000 t nach Großbritannien und 13.700 t nach Frankreich. Diese vier Länder haben demnach allein 84% der gesamten Baumwollausfuhr aus Santos aufgenommen. Von den bei der Baumwollernte gewonnenen Nebenprodukten wurden in derselben Zeit 118.384 t Baumwollkuchen, 17.407 t Öl, 15.440 t Baumwollflachs und 3502 t Rückstände, Kleie und Stearin ausgeführt.

## Marktberichte

**Preisbericht der Deutschen Leinenbörse e. V., Berlin SW, für die Wochen vom 10. bis 22. Oktober 1938.** Nachdem auf Grund der Anordnung des Beauftragten des Reichsministeriums für inländische Wolle und Faserpflanzen die Preise für die Flachsorte 1938 festgelegt worden sind, werden Preisnotierungen für Stroh- und Röstflachs nicht veröffentlicht.

Die auf Grund oben genannter Anordnung festgesetzten Preise sind:

Güteklasse	Strohfl. o. S.		Strohfl. m. S.	
	je dz RM.	je dz RM.	je dz RM.	je dz RM.
Sonderklasse	6,-	5,25	6,-	5,25
I	5,25	4,50	5,25	4,50
II	4,50	3,95	4,50	3,95
III	4,-	3,40	4,-	3,40
IV	3,-	2,65	3,-	2,65
V	1,50	1,30	1,50	1,30

Die Güteklassen wurden nach einem in der Anordnung vorgeschriebenen Bewertungsschema festgestellt. Qualitäten, die zwischen den vorgeschriebenen Güteklassen liegen, werden zu dem mittleren Preis zwischen der nächsthöheren und nächstniedrigeren Preisklasse bewertet. Pfennigbeträge werden auf 5 Rpf. nach oben abgerundet. Bei Hagelbeschädigung ist bei der Einstufung in die einzelnen Güteklassen der Grad der Beschädigung zu berücksichtigen. Bei Spätflachs die mindere Faserqualität.

Die Preise für Röstflachs betragen:

Ausnahmequalität . . . . .	RM. 9,05 je dz
sehr gute Qualität . . . . .	8,95 ..
gute Qualität . . . . .	7,95 ..
mittlere Qualität . . . . .	5,55 ..
geringe Qualität . . . . .	4,55 ..

**Faserflachs:** Schwingflachs, Ausnahmequalität RM. 1,35 je kg, I. Qualität RM. 1,30 bis 1,32 je kg, II. Qualität RM. 1,28 je kg, III. Qualität RM. 1,20 je kg, veredelter Langwerg, Ausnahmequalität RM. 0,80 bis 0,95 je kg, veredelter Langwerg, Normalqualität RM. 0,70 bis 0,75 je kg, veredelter Schwingwerg RM. 0,60 bis 0,69 je kg, Schwingwerg RM. 0,55 je kg. (Die Preise verstehen sich ohne Reichszuschlag.)

**Vom Liller Textilmarkt.** Die Aufwärtsbewegung in der französischen Leinenindustrie scheint schon wieder zum Stillstand gekommen zu sein. Allerdings muß zugegeben werden, daß die Auftragslage in der letzten Zeit, dank der Preisüberwälzung, überaus zahlreich gewesen sind, und daß die Betriebe durchweg für lange Zeit hinaus, bis ins fortgeschrittene Frühjahr, Aufträge vorliegen haben, so daß man die Scheu der Kundschaft verstehen kann, sich auf allzu lange Lieferfristen einzulassen, wie sie heute die Spinnerei fordern muß, wenn sie die Ausfuhr überhaupt übernehmen kann und will, was auch durchaus nicht immer der Fall ist. Am Flachmarkt kommt als retardierendes Moment hinzu, daß jetzt die Hechlerien mit Hochbetrieb arbeiten, und infolgedessen die Ausfuhr immer größer wird. Es ist ein leichter Rückgang bei den mittleren Qualitäten zu konstatieren, welche heute in bretonischer Herkunft frei Fabrik nur noch 1475 Fres. bringen, gegen 1500 Fres. seither.

Im benachbarten Belgien haben sich die Preise zwar halten können, aber auch hier ist eine gewisse Unsicherheit zu verzeichnen, für welche angeblich die Sowjetwille verantwortlich zu machen ist, ob und in welchem Umfang die Ungewißheit Flachs zu liefern im Stande sein wird. Wenn die Sowjets heuer keinen Flachs nach Belgien liefern, dann wird dies für die Rohfaserversorgung der belgischen Spinnereien sehr unangenehm fühlbar machen. Noch mehr scheint aber der belgische Flachmarkt darüber beunruhigt zu sein, daß Deutschland sich zurzeit vom belgischen Markt vollkommen zurückgezogen hat.

In Holland haben die Aufbereitungsarbeiten der neuen Ernte durch die Unwetter der letzten Tage eine ziemlich umfassende Unterbrechung erlitten. Das Angebot seitens der Hechlerien ist daher gering geblieben. Auf der anderen Seite ist aber die Nachfrage nach Flachs stark gestiegen, zumal auch für die Ausfuhr, da die holländische Regierung nunmehr jede Ausfuhr-einschränkung aufgehoben hat und also auch eine Ausfuhrerlaubnis nicht mehr benötigt wird.

Aus dem Osten hört man wenig. Kleine Mengen Sowjetflachs werden fünf Gent noch immer mit 55 £ Gold angeboten, ohne jedoch Interesse zu finden. Litauen bietet gleichfalls zu 55 £ an, und Lettland zu 41 £ fob, aber auch in diesen Provenienzen kommt für Lille kein Geschäft zustande. Übrigens ist die neue baltische Ernte auch noch gar nicht marktfähig. Damit wird man sich noch ein paar Wochen gedulden müssen. Das Werggeschäft ist im Umfange etwas kleiner geworden, obwohl dies jedoch vermocht hätte, die jüngsten Preissteigerungen zu berühren. Schwingwerg stellt sich auf 600 bis 1000, Hechelwerg auf 400 bis 600 Fres. je dz.

Der Garnmarkt verzeichnet unverändert eine große Nachfrage seitens solcher Verarbeiter, welche Heeresaufträge vorliegen haben, während die Privatkundschaft sich ruhig verhält. Die allgemeine Erhöhung der Garnpreise um 10 Fres. je Paket hat sich als unzureichend erwiesen, um die erhöhten Selbstkosten auszugleichen. Die Spinnereien haben sich daher entschlossen, ihre Garnpreise ein zweites Mal zu erhöhen, und zwar beträgt diese Erhöhung für sämtliche Qualitäten trocken wie nach gesponnener Flachs- und Werggarne einheitlich 5 Fres. je Paket. Die Käufer haben diese Erhöhung anstandslos akzeptiert. Die Webereien arbeiten nahezu ausschließlich für die großen Heeresbestellungen, während in sogenannten Hausleinen wenig oder gar kein Geschäft geht.

Der Flachmarkt hat zwar laufendes Interesse auch für den italienischen Markt, doch ziehen die Liller Handspinnereien mehr und mehr den jugoslawischen Hanf vor, welcher preiswert ist, auch wenn er hinsichtlich der Güte nicht an den italienischen heranreicht. Aber für die Heeresaufträge, welche auch der Handindustrie in reichem Maße zugewiesen sind, genügt der jugoslawische Hanf vollat. Das Geschäft in Hanfgarnen ist nicht gerade groß, aber es genügt, um den Betrieben laufende Beschäftigung zu geben, und die Preiserhöhungen der letzten Zeit aufrecht zu erhalten. Mehr kann man zunächst nicht verlangen.

Der Baumwollmarkt. Nachdem in der vorigen Woche die Preise für die billigen Garne aus ägyptischer Baumwolle um 10 Centimes je Kilogramm hatten erhöht werden können, sind diesmal die Garne aus ägyptischer

Baumwolle gefolgt, u. zw. sind sie gleich um 50 Centimes in den feineren Sorten erhöht worden, und bei den geringeren Sorten sogar um einen ganzen Franc. Die Preise der Garne aus amerikanischen Baumwollen sind wiederum unverändert geblieben, doch wird man sich bemühen, auch für diese eine Preisreihung durchzusetzen. Die Webereien sind mit Aufträgen für den Tagesbedarf laufend versehen, und viele haben auch mit Herbesaufträgen reichlich zu tun.

**Textilrohstoffbericht.** (Düsseldorf, 25. Oktober 1938.) Neuerdings sind in der Thüringischen Zellwollfabrik Versuche mit Kartoffelkraut zur Erzeugung von Zellwolle durchgeführt worden, die so günstig ausgefallen sind, daß noch in diesem Jahre zu einem Großversuch mit 1800 dz. Trocken-Kartoffelkraut übergegangen wird. Die dafür in Aussicht genommene Anlage befindet sich in Sachsen. Es wird sogar geplant, aus der diesjährigen Kartoffelernte etwa 10.000 dz. Kartoffelkraut zu erhasen, um bis zur nächsten Ernte genügend Rohstoffvorrat zu haben. Das Kartoffelkraut, das zur Zellwolle verwendet werden soll, muß schmutzfrei und trocken geliefert werden, d. h. es darf nur einen Wassergehalt von 20% haben.

Die politischen Ereignisse der letzten Wochen haben natürlich auch die Textilwirtschaft nicht unberührt gelassen. Aber die Rückwirkung der allgemeinen Unzufriedenheit trat in der Hauptsache nur auf den Weltmarkt, dagegen kaum auf den Inlandsmarkt hervor. Auf dem Weltmarkt ist die Textilwirtschaft immer der konjunktur-empfindlichste Teil, der auf jede leise Bewegung zu antworten pflegt. Die deutsche Textilindustrie wurde von nachteiligen Einflüssen nur wenig beunruhigt. Sie ist noch auf Monate hinaus mit Aufträgen versehen und mit einem Nachlassen des von dem Inland ausgehenden Bedarfs wird nicht gerechnet. Die Rohstoffversorgung ist heute besser als in den letzten Jahren. In der Wollindustrie stehen Kammgarne im Vordergrund. Aber auch Streichgarne finden wieder mehr Berücksichtigung. Neben Beimischung von Zellwolle ist auch die Verwendung der Reißwolle bedeutsam geworden, da die deutsche Technik in deren Aufbereitung und Farbgebung große Fortschritte gemacht hat.

Eine neue deutsche Verordnung über Anzora-Kaninwolle besagt, daß diese nur noch von der Reichswoll-Verwertung in den Verkehr gebracht werden kann. Dieser sind alle anfallenden Mengen abzuliefern. Laut Anordnung der deutschen Oberwachungsstelle für Wollen und Tierhaare vom 3. Oktober 1938 werden künftig die für die Dauer von 12 Monaten zu

erteilenden allgemeinen Einkaufsgenehmigungen der für den Betrieb zuletzt festgesetzten monatlichen Grundmenge bei einem Verarbeitungssatz von 35% angepaßt werden. Die Verarbeitungsmenge für jeden Betrieb bleibt davon unberührt, so daß in dem am 1. Oktober 1938 beginnenden Wollwirtschaftsjahr jeweils die gleichen Mengen wollener Spinnstoffe oder Gespinste verarbeitet werden dürfen wie bisher. Geringwertige Abfälle, besonders der Streichgarnerie, werden nicht mehr bewirtschaftet. Zwecks Verhinderung des Mißbrauches ist eine Einschränkung des Mischens vorgesehen. Zudem werden künftig 50% der Mischgarnung als wolle Spinnstoffe angesehen. Bisher einzelnen Betrieben vorbehaltener Ausgleich nicht verarbeiteter Mengen innerhalb eines ganzen Jahres wird auf alle Betriebe der Wollwirtschaft ausgedehnt.

Über eine neue Kunstfaser wird aus Amerika berichtet, daß die Faser Naturseide ersetzen und ihr qualitativ überlegen sein soll. Die Faser wird aus einer Mischung von Kastoröl und Kohle gewonnen und kann zu einer Feinheit von 10% des Durchmesser von Naturseide ausgezogen werden. In West-Indien trägt man sich mit dem Plane, Zuckerrohr zu Zellulose zu verarbeiten.

Das Vordringen der Zellstoffindustrie in U. S. A. macht immer größere Fortschritte. Besonders kommt dies u. a. im Staate Georgia im Vordringen der bisher dort maßgebenden Baumwolle zum Ausdruck. Dort sind in letzter Zeit Dutzende von Papier- und Zellstoffabriken entstanden mit mindestens 100 Mill. \$ Kapital. Der Zellstoffverbrauch nimmt auch dort in schwindelerregendem Tempo und Ausmaß zu. Ganz abgesehen von der Papier- und papierartigen Stoff-Herstellung und hervorgehenden Wollstoffen werden heute Automobilkabinen, Radiosapparate und tausend andere Gegenstände aus dem neuen Werkstoff auch dort hergestellt.

Der Absatz von Wolle war in den letzten Auktionen in Australien um 5% geringer als im Vorjahr. Das ist zwar kein bedeutender mengenmäßiger Ausfall. Aber er fällt um so stärker ins Gewicht, als er mit einem nicht unbeträchtlichen Rückgang der Erlöse des Wollexportes infolge der rückgängigen Weltmarktpreise verbunden war. Die Verminderung der Erlöse andererseits aus seinem Wollexport wird alles in allem auf rund 21% veranschlagt.

Deutschland hat am 19. September 1938 mit der Union von Südafrika ein neues Zahlungsabkommen abgeschlossen, das für Wollkäufe 37 Mill. £ reserviert gegen 385 im letztjährigen.

## OFFENE STELLEN

### Musterzeichner

welcher vor allem im Entwerfen für Kleiderstoffe bestens vertraut ist, zum baldigen Antritt gesucht. Es wollen sich nur Personen melden, die auf dem Gebiete der Neumusterung Hervorragendes leisten, da nur Wert auf eine wirklich erste Kraft gelegt wird.

Ausführl. Angebote mit Gehaltsansprüchen unter „Nr. 6139“ an die Verw. dieses Blattes erbeten.

Für den Verkauf von Färbe-, Bleich- und Trockenapparaten sowie Zentrifugen u. Spülmaschinen wird gut eingeführte

### Vertretung gesucht

Offerten unter „Nr. 6141“ an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

Besteingeführte, branchekundige

### Herrn für Vertretungen

für den Sudetengau oder auch Teilbezirke gesucht.

### H. SCHIRP

Maschinenfabrik, Textilvorbereitungsmaschinen, Filtrier- und Reinigungsanlagen, Zubehör: Belagbretchen, Stahlstäbe.  
WUPPERTAL-VOHWINKEL

Pünktliche Zustellung der Zeitschrift nur möglich, wenn

### ADRESSEN-ÄNDERUNGEN

dem Verlage sofort mitgeteilt werden.

### Chemiker-Kolorist

zur Leitung einer Druckfabrik in Südosteuropa gesucht.

Nur Herren, die bereits selbständig im Rouleaux- und Filmdruck von Baumwolle und Kunstseide gearbeitet haben, wollen ihre Offerten mit Angabe der Referenzen und Gehaltsansprüchen unter „Langjährige Erfahrung“ €143“ an die Verwaltung dieses Blattes richten.

## STELLEN-GESUCHE

### Techn. Webereidirektor

35 Jahre alt, Deutschösterreicher, verheiratet, katholisch, derzeit in großem Textilunternehmen Jugoslawien in ungekündigter Stellung tätig, sucht chrestens gleichen oder ähnlichen Posten nach England, Persien, Türkei oder Übersee. Derselbe verfügt über 15jähr. Praxis in in- u. ausländischen Webereien und ist nachweisbar über 10 Jahre als selbständiger Webereileiter tätig. Geboten werden durchgreifende technische Kenntnisse in der Vorbereitung und Erzeugung von Baumwolle, Kunstseide und Samtarten, sowie neuzeitlich rationelles Arbeiten nach den modernsten Errungenschaften der Webertechnik.

Gefl. Zuschriften unter „Techn. Webereidirektor 6140“ an die Verw. d. Bl.

### Erstklassiger Chemiker-Kolorist

sucht Posten in Großbetrieb als Betriebsleiter od. Färbereileiter.

Sudetendeutscher, Arier, der aus politisch. Gründen einen Auslandsposten aufnehmen möchte. Altdruckfachmann, als Färbereileiter in allen Färbereibetrieben in allen Echnheiten, mit den neuesten Verfahren in Färberei, Bleiche, Merz., Appretur bestens vertraut, auf den verschiedensten Gebieten der Druckerei best. bewandert, auch Antikschwarz. Sicherer Kalkulator, guter Organisator.

Angebote unter „Heim ins Reich 6138“ an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

### BAUMWOLL-SPINNEREI-FACHMANN

sucht, gestützt auf seine vielseitige Erfahrung, Stellung als Direktor oder Betriebsleiter in seiner Heimat (Nordböhmen). Derselbe ist staatlich geprüft im Dampf- und Maschinenwesen, Monteur von sämtl. in Baumwollspinnereien befindlichen Maschinen, langjähriger Betriebsleiter. Auch vollkommen derniederliegende Betriebe bringe ich ohne erhebliche Geldmittel rasch wieder in beste Lage, da ich selbst mit ganzer Kraft mit Hand anlege, bis zum Vollbetrieb.

Gefällige Angebote unter „Nr. 6134“ an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

## Spinnereifachmann

für Baumwolle und Vp., mit 30jähriger technisch-leitender Tätigkeit in Großbetrieben des In- und Auslandes will ins Sudetenland heimkehren und **sucht passende Betätigung.** Erstklassige Nachfrage, eifriger Arbeiter. arisch.

Angebote unter „Sudetendeutscher 6136“ an die Verw. d. Bl. erbeten.

## Textilschüler sucht Anfangsposten als Garn- u. Stückfärber

Vorbildung: Bürgerschule und je 2 Jahre Weberei- und Färbereischule, gute Zeugnisse, 22 Jahre alt, Sudetendeutscher. Zuschriften unter „Nr. 6142“ an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

## Redaktionschluß

für kleinen Anzeiger 3 Tage,  
für großen Anzeiger 1 Woche  
vor dem Erscheinungstage  
Erscheinungsweise vierzehntägig  
Wollen- und Leinen-Industrie

## ANTRÄGE

Angesehene vogtländische  
Handelsfirma sucht die

## VERTRETUNG

einer leistungsfähigen Baumwollweberei für Oberhemdenstoffe und einschlägiger Artikel für das Vogtland und Erzgebirge. Eigene Lagerräume, sowie Personen- und Lieferwagen sind vorhanden. Größere Sicherheiten können gestellt werden. Ferner wird die Vertretung einer leistungsfähigen Baumwollspinnerei sowie je eine Grob- und Feinzwirnerei für das Vogtland gesucht.

Offerten unter „Nr. 6135“ an die Verwaltung dieses Blattes erbeten.

## Eingeführte Firma sucht die Vertretung

erster Webereien in Wattierleinen, Bougrams, Pocketings, Moleksins und sonstigen Baumwollfütterstoffen für die Kleiderfabrikation. Bezirk Rheinland (Westfalen).

Gefl. Angebote erbeten unter „Nr. 6137“ an die Verw. dieses Blattes.

## VERKÄUFE

### Zu verkaufen:

1 einfacher Öffner, 1 Dopp-Öffner mit Doppelheilmaschine (Kugellager); 1 Hartmannsche Battenreinigungsmaschine, Modell B. K.; 2 Büchelt-3-Kromp-1-Sortimente, hintereinander stehend, 1450 mm Arbeitsbr.; 1 Büchelt-3-Kromp-1-Sortiment, 1750 mm Arbeitsbreite; 1 Fligel-Zwirnmaschine, 40 Spindeln, zweiseitig; 5 Wegmann-Weifen mit Ausrichtung bei Fadenbruch; 2 Grob-Flejer, je 24 und 30 Spindeln; 2 Mittel-Flejer, 96 und 110 Spindeln; 1 Baumwollstrecke, 3köpfig, je 6 Ableitungen; 2 Ringspinnmaschinen, je 340 Spindeln, Fabrikat Rieter und verschiedene andere Maschinen.  
Otto Kuhn, Chemnitz, Adm.-Scheer-Straße 10.

## KAUFE

## Wattierleinen, Pocketings Twills, Bougrams

und sonstige Futterstoffe für Kleiderfabrikation zu kaufen gesucht gegen Kasse.

Angebote mit Mustern erbeten an Firma  
Hermann Hohmann, W.-Elberfeld, Hofaue 44.

BEI ANFRAGEN  
wolle man stets auf die Zeitschrift  
WOLLEN- UND LEINEN-INDUSTRIE  
Bezug nehmen.

Anilinfarbstoffe  
überzählige, kauft laufend  
Ernst Hermann Henschel, Dresden - A 46.

# BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Bei Bedarf empfehlen wir das nachstehende Verzeichnis Ihrer besonderen Beachtung!

<p><b>Absaugmaschinen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, C.-G., Althabendorf, A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Ausrüstungsmaschinen für Cord, Velvet und Velveton:</b> Kema-Werke, C.-G., Althabendorf, A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Beleuchtungs- und Dekatiermaschinen für losen Material, Garne und Gewebe:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Ing. Valentin Jaeggli, Erste Trautnauer Maschinenfabrik u. Eisengießerei, C.-G., Trautnauer, Kema-Werke, C.-G., Althabendorf.</p>	<p><b>Dekatiermaschinen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, C.-G., Althabendorf. <b>Dekatierpressen, hydraulische:</b> H. Krantz Söhne, Appreturmaschinenfabrik, Aachen. <b>Doublier, Meß- u. Legemaschinen:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Doublier, Meß und Wickelmaschinen:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Doublier oder Fachspinnmaschinen:</b> Universal Winding Company, 171-173, Quai de Valmy, Paris (Xc. Arr.), Frankreich.</p>	<p><b>Entschlichtung:</b> Kalle &amp; Co., A.-G., Biebrich a. Rh. <b>Entstaubungsanlagen:</b> Ing. Valentin Jaeggli, Erste Trautnauer Maschinenfabrik u. Eisengießerei, C.-G., Trautnauer, A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Entstaubungsanlagen für Textilbetriebe:</b> H. Schrip, Maschinenfabrik und Apparatebau, Wuppertal-Vohwinkel, Bissingstraße. <b>Ersatzteile für Kunststoffabriken:</b> Ulrich Kohlflefel, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>
<p><b>Anilinfarben:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Anilinfarben und Chemikalien:</b> C. M. C. Interessengemeinschaft d. Französischen Farbenindustrie-Etablissements Kuhlmann, Paris.</p>	<p><b>Ausrüstungsmaschinen für Seide und Kunstseide:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Baryt:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Baumwollwalzen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, C.-G., Althabendorf.</p>	<p><b>Beleuchtungs- und Dekatiermaschinen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, C.-G., Althabendorf. <b>Breithalter für Webstühle:</b> Lupton Bros Ltd., Accrington (England). <b>Bürst- und Dekatiermaschinen:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Beleuchtungs- und Dekatiermaschinen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, C.-G., Althabendorf. <b>Breithalter für Webstühle:</b> Lupton Bros Ltd., Accrington (England). <b>Bürst- und Dekatiermaschinen:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Fachspinnmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S., Radebeul, August Koenig &amp; Co., Radebeul i. Post-schließfach 73 (Deutschland). <b>Düsen-Einsprängmaschinen:</b> J. Matiska, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Webereistullen, Nachod i. B. <b>Eisengarnzerlegung, Lüstrieren u. Spulen von Eisengarn weiß und farbig:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau.</p>
<p><b>Anilinfarbstoffe:</b> J. R. Geigy A.-G., Anilinfarben und Extraktfabriken, Basel 16, Schweiz. <b>Appretur für Seiden- und Kunstseidenstückerware:</b> Kema-Werke, C.-G., Althabendorf, Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau. <b>Appreturmaschinen für Kunstseidenstückerware:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.</p>	<p><b>Belagbretchen:</b> Ulrich Kohlflefel, Maschinenfabrik, Reutlingen. <b>Belagbretchen und Stahlstifte:</b> H. Schrip, Maschinenfabrik und Apparatebau, Wuppertal-Vohwinkel, Bissingstraße. <b>Beuch- und Auskuchmittel:</b> A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf. <b>Bindfadenpoliermaschinen:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Eiserzeugungseinrichtungen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. <b>Encolieren von Viskose, Azetat u. Vistra. Spezialität „Scheffter-Finish“:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau.</p>
<p><b>Appreturmaschinen für Trikotagen:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. <b>Appreturmaschinen f. Woll-, Halb- und Baumwollwaren:</b> C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. Kema-Werke, C.-G., Althabendorf, H. Krantz Söhne, Appreturmaschinenfabrik, Aachen.</p>	<p><b>Wollrikostückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau. <b>Wollrikostückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau.</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Färberei, Färben von Seiden- und Kunstseiden-Strang- u. Stückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau. <b>Färbereihilfsmittel:</b> Baumheuer &amp; Co., chemische Fabrik, Bodenbach a. E., A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf. <b>C. M. C. Interessengemeinschaft d. Französischen Farbenindustrie-Etablissements Kuhlmann - Paris, Schram A. chemische Fabrik, Prag H., Luzowova 27, CSR.</b></p>
<p><b>Asbestine:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10.</p>	<p><b>Wollrikostückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau.</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Färberei, Färben von Seiden- und Kunstseiden-Strang- u. Stückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau. <b>Färbereihilfsmittel:</b> Baumheuer &amp; Co., chemische Fabrik, Bodenbach a. E., A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf. <b>C. M. C. Interessengemeinschaft d. Französischen Farbenindustrie-Etablissements Kuhlmann - Paris, Schram A. chemische Fabrik, Prag H., Luzowova 27, CSR.</b></p>
<p><b>Asbestine:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10.</p>	<p><b>Wollrikostückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau.</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>China-Clay:</b> Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10. <b>Cord- und Velvetaustrüstungsmaschinen:</b> Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.). <b>Dampfmotoren:</b> A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.), Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhld.).</p>	<p><b>Färberei, Färben von Seiden- und Kunstseiden-Strang- u. Stückerware:</b> Hermann Scheffter, Hohenstadt Sudetengau. <b>Färbereihilfsmittel:</b> Baumheuer &amp; Co., chemische Fabrik, Bodenbach a. E., A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warnsdorf. <b>C. M. C. Interessengemeinschaft d. Französischen Farbenindustrie-Etablissements Kuhlmann - Paris, Schram A. chemische Fabrik, Prag H., Luzowova 27, CSR.</b></p>

**Färbemaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Farbstoffe für alle Anwendungsbereiche:**  
Gesellschaft für chemische Industrie, Basel (Schweiz).  
Verein für chemische und metallurgische Produktion, Prag II., Nr. 15/160 II.  
**Federn:**  
Lupton Bros Ltd., Accrington (England).  
**Festigkeitsprüfer für Carne und Gewebe:**  
Louis Schopper, Leipzig 3, S. Postfach 68.  
**Fiskalkalender:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Flyerspulen und Spindeln:**  
M. Pam & Co., Landskron i. B.  
**Garndruckfarbstoffe:**  
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warsdorf.

**Garn-Spinnmaschinen:**  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Garn- u. Gewehrprüfungsapparate:**  
Louis Schopper, Leipzig 3, S. Postfach 68.  
**Gas-Spinnmaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Gewebeputzmaschinen:**  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).

**Gewebetrockner:**  
Carl Fleißner & Sohn, Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Asch in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Glycerin:**  
Georg Schicht A.-G., Aussig.  
**Gummiwaren aller Art:**  
Veritas Gummiwerke A.-G., Groß-tschau.

**Hochdruck-Kochkessel (Auto-claven):**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Hochleistungs-Spinnmaschinen für sämtliche Materialien:**  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
**Holz aller Art:**  
Krbec & Pihl, Dampfsäge- und Hobelwerke, Česká Třebova.

**Hülsen aus Papier:**  
M. Pam & Co., Landskron  
**Hutmashinen:**  
Wilhelm Quade G. m. b. H., Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Guben N./L., Straußpitz-Str. 4/5.  
**Impugniermaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Jaquardkarten:**  
N. V. Erste Nederl. Jaquard-papier Fabriek, Einindhoven (Holl.).  
Anton Hentschel's Söhne, Werkstätten für Musterzeichnen und Jacquard-Kartenherzeugung, Rumburg, Schönlinder Straße 9.

**Jaquardmaschinen:**  
Josef Horák, Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Lomnice n. Pop. (CSR.). Generalvertretung: Rudolf & Siegfried Beck, Wien IX., Grüne Torgasse 12.  
**Jigger:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Kalender:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Kalenderwalzen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Kantenpressen - Bedruck.**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).

**Kaufar:**  
Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10.  
**Karbonisiermaschinen:**  
H. Krantz Söhne, Appretur-maschinen-Fabrik, Aachen.  
H. Schirp, Maschinenfabrik und Apparatebau, Wuppertal-Vohwinkel, Bissingstraße.  
**Kardenbandtrockner:**  
Carl Fleißner & Sohn, Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Asch

**Karten:**  
N. V. Erste Nederl. Jaquard-papier Fabriek, Einindhoven (Holl.).  
**Kaschiermaschinen:**  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Kettendanzwächter:**  
Josef Horák, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Lomnice n. Pop. (CSR.). Generalvertretung: Rudolf & Siegfried Beck, Wien IX., Grüne Torgasse 12.  
**Kettenzwächer:**  
Egon Spitz, Praha VII., Veltřín 7 b. Allenzerteiler der patentierten Apparate „ENORM“, Textiltechnisches Beratungsbüro.

**Klima-Anlagen:**  
Schulze & Schultz, Maschinen-u. Apparatebau-Anstalt, Dresden-A 28, Tharandter Straße 8.  
**Klinger-Ventile:**  
Rich. Klinger, Aktiengesellschaft, Gumpoldskirchen bei Wien.  
**Kupf- und Filiermaschinen:**  
H. Krantz Söhne, Appretur-maschinen-Fabrik, Aachen.  
Wilhelm Quade G. m. b. H., Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Guben N./L., Straußpitz-Str. 4/5.  
**Kochkessel für Bleichereien:**  
Ing. Valentin Jaeggel, Erste Trautenauser Maschinenfabrik und Eisengiesserei C.-G., Trautenauser, Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.

**Kondenswasserarbeitsler:**  
Egon Spitz, Praha VII., Veltřín 7 b. Allenzerteiler der patentierten Apparate „ENORM“, Textiltechnisches Beratungsbüro.  
**Kratzer:**  
Graf & Cie., Kappelerw. Schweiz.  
**Kreuzspinnmaschinen:**  
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen bei Zürich, Schweiz.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).

**Kreuzspul- und Kreuzdoublier-maschinen:**  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
**Kühlanlagen-Einrichtungen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kunstlederherstellung-Anlagen:  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Kunststoffe (Präparate zur Erzielung von Weichheit u. Seidenglanz):**  
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warsdorf.

**Kunststoffe:**  
**Vorbereitungsmaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
**Kunstwollanlagen:**  
H. Schirp, Maschinenfabrik und Apparatebau, Wuppertal-Vohwinkel, Bissingstraße.  
**Kunstwollmaschinen:**  
Ulrich Schöffel, Maschinenfabrik, Reutlingen (Württemberg).

**Lamellen für Kettendanzwächter:**  
Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen (Schweiz).  
**Luftfeuchteur:**  
Neumann & Billig, Maschinenfabrik, Röchltz b. Reichenberg.  
**Luftschneidemaschine:**  
Neumann & Billig, Maschinenfabrik, Röchltz b. Reichenberg.  
**Lüstermaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Magnesia carbonica:**  
Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10.  
**Mangeln, hydraulische:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Maschinen für die Textilindustrie:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Mercurisierkühlanlagen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Mercurisiermaschinen für Gewebe:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Mercurisier- u. Baumwollzwirn im Strang:**  
Hermann Schetter, Hohenstadt Sudeeten.  
**Meß- und Legemaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Meßmaschinen aller Art:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).

**Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).**  
**Muldenpressen**  
**hydraulische und Hebridruck:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
H. Krantz Söhne, Appretur-maschinen-Fabrik, Aachen.  
**Musterschneidmaschinen:**  
Mach & Fiser, Maschinenfabrik, Hronov a. Mett.

**Musterzeichnungen, Entwürfe und Patente:**  
Anton Hentschel's Söhne, Werkstätten für Musterzeichnen und Jacquard-Kartenherzeugung, Rumburg, Schönlinder Straße 9.  
**Naßtuch-Kuppelmaschinen:**  
Josef Stanke, Troppau, Republik-platz 3.  
**Netzmittel:**  
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warsdorf.

**Olein:**  
Georg Schicht A.-G., Aussig a. E.  
**Papierhülsen und -spulen:**  
M. Pam & Co., Landskron i. B. und Habelswerk in Pr.-Sch.  
Eduard Elbogen, Bergwerksbesitzer, Wien, III., Dampfschiffstraße 10.  
**Polsterwollanlagen:**  
H. Schirp, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei C.-G., Trautenauser, Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.

**Raummaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Rauhaufschleifmaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Reinigungsmittel:**  
A. Th. Böhme, chemische Fabrik, Warsdorf.

**Reilmaschinen:**  
H. Schirp, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei Wuppertal-Vohwinkel, Bissingstraße.  
**Rektometer-Ersatzteile für Textilmaschinen:**  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
**Rippenrohre:**  
Aussieger Röhrenindustrie, Gesellschaft m. B. H., Aussig a. E.

**Samt-, Cord- und Velvetaustrüstmaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Schaffkarten:**  
N. V. Erste Nederl. Jaquard-papier Fabriek, Einindhoven (Holl.).  
**Schaltmaschinen:**  
Josef Horák, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Lomnice n. Pop. (CSR.). Generalvertretung: Rudolf & Siegfried Beck, Wien IX., Grüne Torgasse 12.  
Eisenwerke Sandau A. G., Sandau bei Schmölln, Bismarckstraße 10.  
Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz).

**Schärgarter:**  
W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Scheibenspulen:**  
M. Pam & Co., Landskron  
**Schermaschinen:**  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).

**Schlauchkoppulmaschinen:**  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
**Schleifmaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Schlichtmaschinen:**  
Maschinenfabrik Zell J. Kříčková, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Zell (Wiesental), Deutschland.  
**Schlicht- und Appreturmittel:**  
Kantorowicz & Co., chemische Fabrik, Breslau (Deutschland).

**Schmirgelmaschinen:**  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Schnappreiter:**  
Wilhelm Göhler, Hartha i. Sa. (Deutschschl.).  
**Schülspulen:**  
M. Pam & Co., Landskron i. B.

**Schuh-Spinnmaschinen:**  
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen bei Zürich, Schweiz.  
W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Spannrollen:**  
**(elektrische und hydraulische):**  
H. Krantz Söhne, Appretur-maschinen-Fabrik, Aachen.  
**Spannrollen u. Trockenmaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
H. Krantz Söhne, Appretur-maschinen-Fabrik, Aachen.

**Spindeln:**  
Würtembergische SpindelFabrik G. m. b. H., Süssen, Würtemberg.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Spinnermaschinen und deren Ersatzteile:**  
Dom. Klatovský, Maschinenfabrik und Motorenfabrik, Roth-Kostelec (Böhmen).  
Manufacture Alsacienne de Broches, Soultz It. Rh., France.  
Nouvelle Société de Construction civile-Nav. N. Schlumberger & Cie., Guebwiller, It. Rhin (Frankreich).  
Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse, Frankreich.

**Spulen:**  
M. Pam & Co., Landskron  
**Spinnmaschinen:**  
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen bei Zürich, Schweiz.  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlentach-Züri, Schweiz.  
W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen, Schweiz.  
Universal Winding Company, 171-173, Quai de Valmy, Paris (X. Arr.) Frankreich.

**Rudolph Vogt, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa., Limbacher Str. 66.**  
**Stahlwalzen für Kalender:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
**Stapel- oder -roll-Schneid-maschinen:**  
Dörstling & Sohn, Radebeul bei Dresden i. Sa., Meißner-Str. 78.  
**Talkum:**  
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III., Dampfschiffstraße 10. Bedeutendster Talkumproduzent Österreichs.

**Tambourmaschinen:**  
Josef Stanke, Troppau, Republik-platz 3.  
**Technische Tücher:**  
Hutter & Schrantz A.-G., Plätzsch-Sudeten.  
**Textilfabriken:**  
Josef Horák, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Lomnice n. Pop. (CSR.). Generalvertretung: Rudolf & Siegfried Beck, Wien IX., Grüne Torgasse 12.  
**Textilmaschinen:**  
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
H. Krantz Söhne, Appretur-maschinen-Fabrik, Aachen.  
Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen-Zürich (Schweiz).

**Textilisen:**  
Wünsche A.-G., Schreckenstein.  
**Textilmulsionen:**  
Mach & Fiser, Maschinenfabrik, Hronov a. Mett.  
**Trockenapparate:**  
Carl Fleißner & Sohn, Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Asch (Sudeten).  
Alfred Mohr, Maschinenfabrik für Trockenanlagen, Zittau i. Sa. Postfach 265.  
H. Schirp, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Wuppertal-Vohwinkel, Bissingstraße.

**Trockenmaschinen und Apparate:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Ing. Valentin Jaeggel, Erste Trautenauser Maschinenfabrik u. Eisengiesserei C.-G., Trautenauser, Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Turbinen:**  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
Velvet-, Cord- und Samtaustrüstmaschinen:  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Ventilatoren:**  
Neumann & Billig, Maschinenfabrik, Röchltz b. Reichenberg.  
**Verdolarkarten:**  
N. V. Erste Nederl. Jaquard-papier Fabriek, Einindhoven (Holl.).  
**Wachstuchherstellung-Anlagen:**  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Waldmaschinen:**  
Wilhelm Quade G. m. b. H., Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Guben N./L., Straußpitz-Str. 4/5.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Warenhausmaschinen:**  
A. Monforts, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Waschmaschinen:**  
Wilhelm Quade G. m. b. H., Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Guben N./L., Straußpitz-Str. 4/5.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.

**Waschmaschinen:**  
Wilhelm Quade G. m. b. H., Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Guben N./L., Straußpitz-Str. 4/5.  
**Wasserurturen:**  
Heiniks Erben & Co., Pterov in Mähren.  
**Wärmesperr (Cuhkhe):**  
Herrmann & Voltgmann, Chemnitz i. Sa.

**Weberbedarfsartikel:**  
J. Matúška, Textilmaschinenbau u. Fabrikserzeugung von Weberei-Utensilien, Nachod i. B.  
**Weber- u. Vorbereitungsmaschinen:**  
W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Webermaschinen:**  
Großenhainer Webstuhl u. Maschinenfabrik Akt.-Ges. Großenhainer i. Sa., Postschiffach 19.  
Josef Horák, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Lomnice n. Pop. (CSR.). Generalvertretung: Rudolf & Siegfried Beck, Wien IX., Grüne Torgasse 12.

**Webschützenrichtmaschinen:**  
Gebr. Stäubli & Co., Horgen-Zürich (Schweiz).  
**Webstühle:**  
Großenhainer Webstuhl u. Maschinenfabrik Akt.-Ges. Großenhainer i. Sa., Postschiffach 19.  
Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon (Schweiz).  
**Windemaschinen:**  
Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen bei Zürich, Schweiz.

**Woll-, Halb- und Baumwoll-appreturmaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
**Zeitwollschneidemaschinen:**  
Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig & Co., Radebeul i. P., Post-schließfach 73 (Deutschland).  
**Zentrifugen:**  
Carl Fleißner & Sohn, Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Asch in Sachsen.  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.  
Wilhelm Quade G. m. b. H., Maschinenfabrik und Eisengiesserei, Guben N./L., Straußpitz-Str. 4/5.

**Zerkleinerungsmaschinen:**  
Dörstling & Sohn, Radebeul bei Dresden i. Sa., Meißner-Str. 78.  
**Zettomaschinen:**  
Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
Universal Winding Company, 171-173, Quai de Valmy, Paris (X. Arr.) Frankreich.

**Zugdruckereimaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
**Zwirnerei, ein- und mehrfache Zwirnerei von Kunstseide, Kunstseidenrepperei, Kanten und Kantenieren:**  
Hermann Schetter, Hohenstadt Sudeeten.  
**Zwirmaschinen:**  
Maschinenfabrik Burghard, Warsdorf.  
L. Thieron & Filz, Eugen, Beilgen.

**Zwirnermaschinen:**  
W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach (Rhd.).  
**Zylinder-trockenmaschinen:**  
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S.  
Kema-Werke, C.-G., Altbahndorf.

Seit dem Jahre 1857 besteht unser Unternehmen, welches heute 650 Angestellte beschäftigt und über einen reichen Bestand der modernsten Maschinen und sonstigen Einrichtungen verfügt.

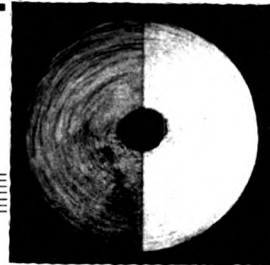
Die Erzeugnisse unseres Druckerei-Großbetriebes und unsere Leistungen auf dem Gebiete der Buchbinderkunst sind als „Qualitätsware“ bekannt, ebenso unsere Zuverlässigkeit in der rechtzeitigen Lieferung der größten Werke und Massenaufgaben von Prospekten, Zeitungen usw.

„Jede Arbeit so vollkommen als möglich“ ist der Grundsatz, dem wir und unsere Angestellten durch volle dreiviertel Jahrhunderte treu geblieben sind und dem wir es verdanken, daß alle unsere Kunden mit uns und unserer Arbeit zufrieden sind.

Bitte fragen Sie bei Bedarf bei uns an, wir senden Ihnen sofort billigstes Angebot und beraten Sie bestens!

Größtes Druck- und Verlagshaus im Sudetengau

**Gebrüder Stiepel**  
Gesellschaft mit beschränkter Haftung  
Reichenberg (Sudetengau), Herren-gasse, Tel. 3688



**FLECKEN, ABLAGERUNGEN,  
KALK- UND EISENSEIFE  
auf Kreuzspulen und  
Kettbäumen ENTFERNT**

**CALGON**

Verlangen Sie die interessante Broschüre  
„Calgon in der Textilveredlung“!

A. Schram, chem. Fabriken, Prag II, Růžová 7

**CALGON**

der neue, bewährte Helfer  
in der Textilveredlung

*Ein neuer Weg in der Wolläusüstung*

durch das **SPIRAZOL-  
AGRESSOL-VERFAHREN**

**SPIRAZOL S** Pat. angem.

Gebrauchsfertiges, fettsparendes Schmälmittel für Wolle und Zellwolle

Einfaches und rasches Schmälen ohne Emulgator + Gleichmäßiges, noppentrees Aus-spinnen von Garnen mit höherem Rendement + Leichtes und restloses Auswaschen

**AGRESSOL** Pat. angem.

Neutrales Walkverfahren für Wollstoffe mit Zellwollbeimischung durch

Einfachste Anwendung, verkürzte Walkdauer + Schonung des Materials, gleich-mäßiges Filzen ohne Schwielen- und Faltenbildung + Voller, weicher Griff, kein Ausbluten der Farben und leichte Auswaschbarkeit

Für Versuche und Spezialanwendungen stehen besondere Techniker jederzeit zur Verfügung



**CHEMISCHE FABRIK**

**A. TH. BÖHME, WARNSDORF**