

Das Museum stand vom Beginne an unter der Leitung seines vortrefflichen Gründers und Directors Professor Rud. v. Eitelberger bis zu seinem Tode im Jahre 1885, wonach der frühere Custos Herr Jac. Falke, k. k. Hofrath, dieselbe übernahm.

An das Museum ist gleichfalls nach Ferstel's Plänen ein Neubau angereicht worden, um die damit verbundene Kunstgewerbeschule zweckmässig unterzubringen, deren Uebersiedlung aus den früher unzureichenden Räumlichkeiten im Jahre 1877 stattfand. Mit ihrer Leitung ist der Architekt und Professor k. k. Hofrath Jos. Storck als Director betraut.

Der vielseitige, ausgezeichnete Unterricht, welcher den Schülern der Anstalt zutheil wird, frommt in reichlichem Masse der Industrie und den Gewerben, besonders in künstlerischer Beziehung. Die Frequenz bewegte sich in den letzteren Jahren durchschnittlich zwischen 200—220 Zöglingen per Schuljahr.

Es erübrigt noch, auf den Wiener Kunstgewerbeverein aufmerksam zu machen, welcher sich die Aufgabe gestellt, im Anschlusse an das k. k. österreichische Museum für Kunst und Industrie die gesammten Interessen der heimischen Kunstindustrie zu fördern und dieselben nach jeder Richtung hin zu vertreten.

Allgemeines über die Seidenwaarenproduction.

Zieht man nun aus all dem Gesagten Schlüsse, so muss zugegeben werden, dass die Seidenindustriellen Oesterreichs durch die ihnen gebotene Möglichkeit, fachtechnische, handelswissenschaftliche sowie künstlerische Ausbildung, Sprachen u. s. w. sich anzueignen, trotz der in zweiter Hälfte gegenwärtigen Jahrhunderts wiederholt eingetretenen Reducirung der Eingangszölle auf ausländische Seidenwaaren sich mannhaft und unerschrocken in die ganz veränderten, schwierigen Verhältnisse gefunden haben.

Allerdings sind viele der zu schwach gewesenen Fabrikanten eingegangen; aber ein Theil derselben (ungefähr zwanzig an der Zahl) betreibt die Fabrication, wie wir dem Berichte der Wiener Handels- und Gewerbekammer über das Jahr 1888 entnehmen, in mehr oder minder grossartigem Style, wodurch der klare Beweis geliefert ist, dass die mit so vielen Schwierigkeiten verbundene Uebersiedlung

und Erhaltung der Fabriken in 40 bis 50 Meilen weit entfernte Provinzen Oesterreichs erfolgreich stattgefunden hat.

Aus dem eben erwähnten Berichte ist weiters zu entnehmen:

„Der erste von der Wiener Handels- und Gewerbekammer im Jahre 1850 herausgegebene Bericht an das k. k. Handelsministerium führt bezüglich der Seidenzeugfabrication summarisch 11.000 Arbeiter (männlich und weiblich) an, und die Anzahl der im Gange befindlichen Handwebestühle mit ungefähr 9000, plus 40 selbstwebenden Stühlen. Da gegenwärtig beinahe 7000 Handwebestühle und 4000 Kraftstühle,¹⁾ die für Wiener Häuser arbeiten, im Gange sind, so ist jetzt die dreifache Leistungsfähigkeit von dazumal, mithin ein erfreulich grosser Aufschwung zu constatiren, welcher auch im Exporte, den diese Industrie genommen, nachweisbar ist.“

In Bezug auf die Bandfabrication mögen die Wiener Häuser wohl 2500 bis 3000 Bandstühle in ihren auswärtigen Fabriken beschäftigen, worunter 1800 bis 2000 mechanische zu rechnen sein dürften. Ausserdem existiren einige selbstständige Sammtbandfabriken in Nordböhmen, in Innsbruck, sowie eine mechanische Bandfabrik in Bregenz.

Wenn man dazu die Wiener Gruppe mit ungefähr 400 Mühlen (Handbetrieb) annimmt, so dürfte sich die Gesamtproduction auf 6 bis 10 Millionen Gulden belaufen. Ein genaues Urtheil lässt sich nicht geben, da sowohl der Werth der Artikel, als auch die Leistungsfähigkeit der Arbeiter in den Provinzétablissements ungemein differiren.

Hier sowie in den auswärts gelegenen Fabriken werden so ziemlich alle Artikel erzeugt, mit Ausnahme der ganz feinen, glatten und der besseren Modewaare; dagegen kommen façonirte Bänder im Bauerngenre sowie anderweitige billige Modewaare vor.

Einen von den österreichischen Fabriken mit besonderem Geschick gepflegten Artikel bildet die stückgefärbte Grègewaare, sowohl in glatt als façonirt.

Die Posamenterie, ein in Wien sehr eingelebter Industriezweig, ist, nach glaubwürdiger Versicherung, in der Production theilweise zurückgegangen, doch hat bei Möbel- und Einrichtungsartikeln in neuerer Zeit ein bedeutender Aufschwung stattgefunden; auch dürfte hervorzuheben sein, dass die Besatzartikel aus seidenen und

¹⁾ Ein Kraftstuhl wird der Leistung gleich von 5 Handwebstühlen angenommen.

halbseidenen Schnüren, Binsen, Chenillen und dergleichen Posamentirarbeiten nahezu mit einem Drittheil am Gesamtexporte participiren.

Wenn man endlich die grossen Quantitäten von Seiden- und verschiedenen anderen Textilmaterialien und deren bedeutende Werthe, welche bei der Seidenindustrie Oesterreichs in Verwendung kommen, in Betracht zieht, dürfte mit Hinzurechnung der Arbeitslöhne, Façonirung, Regie und Unternehmungsgewinn die Production der Bänder, Posamenterie, Seiden- und Halbseidenwaaren mit jährlichen 25 bis 30 Millionen Gulden zu bewerthen sein.

Wir wollen nunmehr den Versuch machen, eine Uebersicht der bisher, sowie in neuester Zeit in Oesterreich producirtcn Seidenwaaren vorzulegen.

Ganzseidenwaaren.

Im grossen Ganzen wurden seit den ersten Anfängen und lange darnach in Oesterreich meistens schwere, solide Zeuge gemacht, wie wir es bereits im I. Theile unserer Geschichte aus den kaiserlichen Patenten vernommen haben, so z. B. Sammet, Velpel, Drap d'or, Drap d'argent (Gold- und Silberstoffe), Damast, Brocat, Atlas, Taffet, Tüchel u. dgl. mehr, wobei schon damals von Ganz- und Halbseide die Rede ist. Es sind das Stoffe, die wenig oder gar keiner Appretur bedurften.

In Folge der zunehmenden, immer mehr sich entwickelnden Fabrication vermehrte sich die Concurrenz, welche naturgemäss einen zunehmenden Druck auf die Preise ausübte. Der Fabrikant sah sich gezwungen nachzugeben, oder auf die Schaffung neuartiger Artikel zu sinnen. Letzteres Auskunftsmittel wurde von intelligenteren Fabrikanten ergriffen, die sich dann vorzugsweise als Modewaarenfabrikanten qualifcirten; gelang es ihnen noch dazu, ein k. k. Landesprivilegium, oder mindestens Privilegiumsrechte zu erwerben, so trugen solch' pom-pöse Titel auch Einiges zur Reclame bei. Das Nachgeben bei den Preisen hatte die ganz natürliche Folge, dass man, um keinen Schaden zu erleiden, die Stoffe allenfalls schmaler oder leichter machte, oder beides zugleich. Nach und nach ging man in der Verbilligung weiter; statt gekochter (purgirter), allerdings glanzvoller Eintrags-seide (Trama) wurde minderglänzende (Souple) gefärbte Trama, bei schwarzen Stoffen sogenanntes schweres Hamburgerschwarz (Dons) verwendet. Als die Chappegespinnte (aus Seidenabfällen bestehend) auftauchten, wurden solche anfänglich im gewirnten Zustande, später

aber nur mehr einfach eingetragen. Mit letzterem Materiale wurden von Mitte gegenwärtigen Jahrhunderts an durch ein paar Decennien Massen von Foulardtücheln erzeugt (die Kette war Grège, der Schuss einfache Chappe), welche auch unserer Druckereiindustrie lohnende Beschäftigung gaben.

Während schon seit undenklicher Zeit Damaste, Brocatelle, selbst Sammt und manch andere, besonders dessinirte Stoffe mit Baumwollschuss gewebt wurden, kam man um die Mitte dieses Jahrhunderts auf die Idee, sonst nur in Ganzseiden producirte Atlasse, statt mit Trama, durch Eintrag von englischem gasirten, feinen Baumwollzwirn darzustellen. Wie wir des Weiteren noch unter dem Titel „Die Halbseidenwaarenerzeugung“ bald sehen werden, gab eben dieses Gespinnst (eine englische Erfindung, ironisch Palmerstonseide benannt) sofort nach seinem Erscheinen auf unserem Markte durch beinahe seidenartigen Glanz die Anregung, dieses schöne Surrogat statt der Seide zu verweben, was auch mit bestem Erfolge geschah.

Eine Sorte dicker schwerer Atlasse (Razimor), von galizischen Juden für ihre Röcke (Pekisch) mit Vorliebe verwendet, konnte durch den Eintrag von englischem carrirten Baumwollzwirn statt Trama-seide viel billiger hergestellt werden und erfreute sich eines zunehmenden Absatzes, umsomehr, als die Galizier auch einen lebhaften Absatz mit diesem Artikel nach Russland zu erzielen und zu erhalten bemüht waren.

Ein Ukas machte dieser jüdischen Nationaltracht — wie man sie heissen kann — in Russland ein Ende, und da auch in Galizien selbst die sogenannte fränkische (deutsche) Mode die Oberhand gewann und Galizier wie andere Oesterreicher sich so kleideten, verschwand nach und nach der Unterschied der Tracht, und mit Anfang der Achtzigerjahre erlosch beinahe die Erzeugung von Razimor oder auch Razimar, wie derselbe verschiedenartig benannt wurde.

Zur Zeit rühmlicher Thätigkeit einiger Seidenzeugfabrikanten, wovon wir bereits in der ersten Periode des II. Theiles unserer Geschichte erwähnt und besonders Hornbostel und Mestrozzi hervorgehoben,¹⁾ wurden sehr schöne künstliche Gewebe in Sammt, Möbelstoffen, Seidenkleidern, Tücheln und diversen zeitgemässen Modestoffen erzeugt, welche bei grösseren Mustern den umständlichen Zugstuhl (mit einer zweiten Hilfsperson, der Latzzieherin) erforderten; als aber in den

¹⁾ Auch die nachfolgenden Seidenfabrikanten; Beywinkler, Fürgantner, Rüdellmann, Daumas, Zell verdienen genannt zu werden.

Zwanzigerjahren in Oesterreich Jacquardmaschinen in Verwendung kamen, worüber wir bereits eingehender gesprochen, nahm die Ausdehnung der gewebten Muster grosse Dimensionen an, insbesondere bei Spalier-, Möbel-, Deckenstoffen, Kirchendamasten, Tücheln u. dgl.

Es ist aber nicht immer das Grossartige auch das Schöne, und ging man in Folge der Directive des Kunstgewerbemuseums bald nach dessen Gründung auf kleinere, stylistisch geschmackvollere Dessins über, was sogar beim Tapetendrucke der Fall war.

Es dürfte in der Erinnerung zu behalten nicht unwerth sein, eines Modewechsels der Männerbekleidung zu gedenken, welcher sich bald nach der Mitte des XIX. Jahrhunderts vollzogen hat. Bis dahin wurde in dem Kleidungsstücke „Weste“ (Gilet) von altersher ein gewisser Luxus getrieben. Dieses Kleidungsstück, welches sich zu auffälliger Schaustellung eignet, und welches für gering oder reich meist schmuckvoll ausgestattet war, bot viele Abwechslung in der Fabrication, und beschäftigte einzelne Fabrikanten fast ausschliesslich. Bauern trugen an Festtagen Seidenwesten, die mit bunten Blumen eingewirkt waren, die übrige Männerwelt bis zum Cavalier hinauf, Seidenatlas-, auch Seidensamtwesten, glatt und façonirt; letztere oft so fein und künstlich gewebt, dass sie auf 10, 15—20 fl. und noch höher im Preise per Stück zu stehen kamen. Im vorigen Jahrhundert wurden gerne von höheren Standespersonen reichgestickte Gilets nach französischer Mode getragen.

Zur Sommerszeit bediente man sich für Westen des sogenannten Piquets, aus feiner Baumwolle, zuerst in England erzeugt, welcher Artikel jedoch auch bei uns in der ersten Hälfte gegenwärtigen Jahrhunderts von den Piquetfabrikanten gut und schön erzeugt wurde (unter diesen war die Firma Westhausser in Wien gut bekannt).

Doch wie Alles hienieden dem Zahn der Zeit verfällt, so hatte es auch mit den hübschen Luxuswesten sein Ende, da die Mode, complete Anzüge (mit Inbegriff der Weste) aus einem und demselben Tuchstoffe oder Sommerzeug zu tragen, bald allgemein wurde.

Wir kommen nochmals auf die ersten Decennien des XIX. Jahrhunderts zurück, um einen wichtigen Artikel damaliger Zeit, den Brillantinstoff, einiger Betrachtung zu unterziehen.

Wenn schon die Seide, wie das Motto im Beginne unserer Geschichte besagt, als Königin unter den Textilstoffen gepriesen wird, so nimmt folgerecht der Brillantinstoff den Ehrenplatz unter den Seidengeweben ein. Diese Stoffe, welche durch verständnisvolles

Dessiniren dadurch entstehen, dass länger offen gehaltene, das ist nicht abgebundene Stellen, gewisse Lichteffecte hervorbringen, die durch gut abgekochte und glänzend gefärbte Organsin- (Ketten-) und Trama (Schuss) -Seide zur vollsten Wirkung gelangen und sozusagen mit dem feurigen Schimmerspiel eines wirklichen Brillants etwas Aehnlichkeit haben, konnten daher nicht unpassend Brillantinstoffe genannt werden.

Es wurden lange Zeit hindureh — auch noch gegenwärtig — in der beliebten Brillantmanier vielerlei Artikel fabricirt, so z. B. buntfärbige Tücher für den Landbedarf, häufig auch broschirt, in feinem Genre für Damen, einfärbige Cachenez für Herren, Brillantkleiderstoffe für Damen, welche seinerzeit besonders von der Firma Brüder Mestrozi in so vorzüglicher Qualität und mannigfaltiger, schöner Dessinirung erzeugt wurden, dass diese sehr intelligente Firma mit diesem glänzenden Artikel auch glänzende Geschäfte machte. Wir haben es im Jahre 1838 selbst aus dem Munde des dazumal noch lebenden, aber schon mehrere Jahre privatisirenden Associé der erloschenen Firma Brüder Mestrozi vernommen, dass die Elle solchen, gegen drei Viertel Wiener Elle breiten Stoffes mit einem Ducaten verkauft worden ist, und doch der Nachfrage des kaufenden Publicums kaum genügt werden konnte. Mestrozi fabricirten auch Livréeborden und vielerlei andere schöne Artikel. Dieselben waren sehr emsig im Sammeln und Aufbewahren ihrer Erzeugnisse und brachten mit der Zeit eine bedeutende, interessante, in grossen Lederbänden fixirte Mustercollection zustande, welche auf unsere Anempfehlung für die Sammlungen des Kunstgewerbemuseums, durch den Director Hofrath v. Eitelberger, ungefähr in den Siebzigerjahren erworben wurde.

Zur Vervollständigung der Fabricationsschilderung sei noch einiger Artikel erwähnt, welche ungefähr in der Mitte gegenwärtigen Jahrhunderts in Schwung kamen: schwarze, glatte Taffet- und Atlas-tücher, mitunter auch façoirte, sogenannte Gradeltücher, die zumeist für das Landvolk Verwendung fanden. Nebstbei gelangten (bis zur Abtrennung Italiens im Jahre 1859) schwere, breite ($\frac{9}{8}$, $\frac{5}{4}$, $\frac{6}{4}$ der Wiener Elle und noch breiter), schwarze Glanztaffetstoffe, „Signorie“ und eine bessere Sorte „Noblesse“ benannt, aus dem Mailändischen nach Oesterreich, später aus Crefeld und Elberfeld, welche zu Kleidern, Kopftüchern oder Schürzen von der weiblichen Landbevölkerung Oberösterreichs und des Salzkammergutes mit Vorliebe getragen wurden.

Die Seidenzeugfabrikanten Wiens versuchten auch in Bezug auf Signorie und Noblesse zu concurriren, jedoch ohne durchschlagenden

Erfolg, woran hauptsächlich die dazumal viel zu wenig genügende Färberei und Appretur Schuld trugen.

Auch in letztgenannten Artikeln fand nach ein paar Decennien schon ein gewaltiger Umschwung statt, da andere Moden, welche in Folge des regen Eisenbahnverkehrs selbst die Kreise der Landbevölkerung erfassten, die altgewohnten Kleidungsstücke verdrängten.

Schliesslich wollen wir noch einen in den Fünfzigerjahren neu erfundenen Artikel, die Chenillenwaare, erwähnen, welcher einige Zeit geradezu Furore machte.

Es dürfte wohl der hiesige Seidenzeugfabrikant Siebert der Erste gewesen sein, welcher Chenillentücher aus Seide erzeugte; wenigstens wurde von ihm erzählt, dass er mit seiner Fabrication sehr geheimnissvoll that und jeder Webstuhl in seiner Werkstätte durch Wände verhüllt war, um das „Abschauen“ zu verhindern. Dessenungeachtet gelangte diese Production in wenig Jahren in andere Hände, so z. B. befassten sich Backhausen, insbesondere Zell damit, welcher letzterer eine eigene Fabrik zu diesem Zwecke in Penzing unterhielt, wahrhaft prachtvolle Waare producirte und bedeutende Exportgeschäfte damit machte.

„Die Chenillenwaaren, ¹⁾ hauptsächlich Tücher und schmale Schärpen, erhielten sich nicht so lange als die Shawls ²⁾. Die Erzeugungsweise derselben war lange schon in Bezug auf deren Technik bekannt (mindestens Chenillen allein waren bereits seit alter Zeit Verzierungsartikel gewesen); doch gelang es der Wiener Industrie fast mit einem Schlage, durch Anwendung schöner, farbenprächtiger Blumenmuster den Markt fast ausschliesslich zu erobern. Nahezu ein volles Decennium, von 1850—1860, arbeitete fast jeder, auch der kleinste Weber in Chenillenartikeln, denn die Herstellung erforderte keine Jacquardmaschine und genügte die denkbar einfachste Stuhlvorrichtung. Man ging bald von besseren Webematerialien von Seide auf Baumwolle und dann auf die schlechtesten und billigsten über, und dadurch war bald der ganze

¹⁾ Seite 84 aus dem Werke: Entwicklung von Industrie und Gewerbe in Oesterreich in den Jahren 1848—1888. Herausgegeben von der Commission der Jubiläums-Gewerbeausstellung, Wien 1888.

²⁾ Die Shawlfabrication, zu welcher auch Seide in Verwendung kam, zunächst für Kette, während zum Schuss feine Schafwolle, nur selten auch etwas Seide und in diesem Falle Chappeseide gebraucht wurde, ist im Laufe einiger Decennien — in den Vierzigerjahren beginnend — schwungvoll und rühmlich in Wien betrieben worden, doch wegen Aenderung der Mode in neuerer Zeit gänzlich vom Schauplatze verschwunden.

bedeutende Export nach Amerika sowie nach den europäischen Ländern nicht mehr imstande, mit der Massenerzeugung Schritt zu halten. Man fing an zu schleudern, der Geschmack verwilderte und damit war man am Ende angelangt.“

„Dagegen begann für die Möbelstoffe und Teppicherzeugung eine Epoche des Aufschwunges, welche noch heute anhält. Stylgerechte Muster, Geschmack in der Farbe, insoferne selbe diesmal anhalten werden, sichern dieser Branche der Textilindustrie, in welcher uns nur die Franzosen vollkommen ebenbürtig sind, hoffentlich noch für längere Zeit eine hervorragende Stellung.“

Wir schliessen vorstehendes Capitel mit einem Namensverzeichniss aller im letzten Decennium des XIX. Jahrhunderts in Oesterreich erzeugten Ganzseidenwaaren:

Tull-Illusion;

Gaze für Schleier, Marchandes de Modes, technische Zwecke, Kautschukpräparation, kleine Luftballons, Beuteltuch zum Mühlengebrauch; Rohfoulard für Herren- und Damenconfection, Hemden, Blousen und ganze Anzüge in Tropengegenden;

Rohfoulard, bedruckt, für Tücher, Kleider und Cravaten;

Pongies,¹⁾ auch bedruckt, für Damenconfection und Cravaten;

Marzeline und Lustrine für diverse Futterzwecke;

Taffetas als Futterstoff für Confection, Decken, Wagnenvorhänge;

Faille für Damenconfection;

Grosgrains für Damenconfection;

Rips, Velour, Ottoman für Cravaten, Aufputzartikel, Wagenausstattungen, Kleider;

Croisé (Serge) für Decken, Cravaten, Futter;

Surah²⁾ für Confection;

Atlas für die mannigfaltigsten Zwecke der Confection, Galanteriewaaren-, Cartonagen-, Schuhwaaren-, Cravaten-, Fächer-, Mieder-, Möbel- und Tapezierer-Branche, für Schirme gegen Regen und Sonne, als Futter für die Hutfabrication, für Kunstblumenfabrication, Ruchen, Schürzen, etc. etc.

Satin de Chine³⁾ für Confection und Schirme;

Satin merveilleux für Damenconfection;

¹⁾ Ein glatter Stoff, nach chinesischer Art gewebt.

²⁾ Weiches, croiséartiges Gewebe.

³⁾ Fünfblitziger, also kurz gebundener Atlas.

Samt aller Art und Peluche;

Damast, Brocat und Brocattelle für Confection, Möbel, Kirchenbedarf, Decoration;

Fantasie à soie, u. zw.: gestreift, carrirt, flammirt, in Kettendruck und in Jacquardgeweben für vielseitige Verwendung;

Tüchelwaare: Noblesse-, Atlas-, Brillantin-, façonnirte und Brocattüchel für Stadt- und Landbedarf, glatt, bedruckt, gestickt, gefranst, gauffrirt.

Halbseidenwaaren.

In England, dem berühmtesten Lande der Baumwollspinnerei,¹⁾ wurden um die Mitte des XIX. Jahrhunderts auch feine, „gasirte“ Baumwollzwirne in Nr. 80, 100, und so fort bis 200 producirt.

Als ein Curiosum sei hier bemerkt, dass bei der ersten internationalen Exposition in London im Jahre 1851 von passionirten Spinnern ein Gespinnst in der extremen Feinheit von Nr. 2000 ausgestellt wurde; wohl interessant, aber von keinem praktischen Werthe.

Das Gasiren geschieht in der Weise, dass, nachdem der einfache Faden sorgfältigst gesponnen und hierauf duplirt und gedreht worden ist, die einzelnen Zwirnfäden durch Gasflämmchen geleitet werden, damit die wegstehenden Fasern — der wollige Flaum — abgebrannt wird, durch welche Operation der Zwirn einen fast seidenartigen Glanz erhält.

Der gasirte Baumwollzwirn fand bei den Seidenzeugfabrikanten um so willkommener Aufnahme, als solches Gespinnst, insbesondere bei schweren Atlassen, als Ersatz für Trama, sehr zweckmässige Verwendung fand. In der Appretur erwiesen sich Halbseidenstoffe auch günstiger als reinseidene, weil das Vorwalten von Baumwollgespinnst auf der Rückseite des Gewebes eine bessere Aufnahmefähigkeit der Gummisubstanz besitzt, als das fast spröde Trama-Material.

Es sind gut gedeckte Halbseidenatlasse von ähnlichen in Ganzseide kaum zu unterscheiden, und dem Griff nach fühlen sich Halb-

¹⁾ Ueber die Baumwollspinnerei der ganzen Erde und der Spinnereiverhältnisse Niederösterreichs im Besonderen (vom Jahre 1801 beginnend) enthält die Festschrift „Entwicklung von Industrie und Gewerbe in Oesterreich in den Jahren 1848—1888, herausgegeben von der Commission der Jubiläums-Gewerbeausstellung, Wien 1888“, sehr interessante Daten, die wir nur andeuten, aber, für unsere Arbeit zu weit abweichend, nicht reproduciren können.

seidenatlasse angenehmer weich an; da endlich die englischen Gespinnste kaum den zehnten Theil des Preises der Trama kosten und das Färben billiger wie für letztere zu stehen kommt, so ist es ganz natürlich, dass der Bezug von englischem, gasirtem Baumwollzwirn bei uns immer mehr in Aufnahme gekommen ist, und dies umso mehr, als englische Gespinnste noch zu vielen anderen Stoffen, insbesondere zu Sammt, verwendet werden; auch die Bandfabrication hat darin grossen Bedarf.

Da bekanntlich bei den Stapelartikeln der Grossindustrie immer die Tendenz vorwaltet, die Preise billiger zu stellen, so war dies auch bald hier der Fall. Statt der beziehungsweise theueren, englischen Zwirngespinnste, z. B. Nr. 120, wendete man nun einfaches inländisches Baumwollengarn Nr. 60, oder gar nur Nr. 40 von prima Qualität an; bei der Weberei gewöhnlicher Baumwolle-Cops sich bedienend, die mindestens um die Hälfte des Preises der englischen gasirten Baumwollzwirne erhältlich sind. Derlei Stoffe, aus roher Seiden- (meist Grège-) Kette mit Baumwollschuss bestehend, müssen dann durch Gasflammen gesengt werden, wodurch sie, den haarigen Anflug verlierend, ein feines, glänzendes Aussehen erlangten. Hierauf werden sie der Färbung unterzogen, eine Procedur, welche viel schwieriger ist, als wenn die Färbung des Fadens vor der Verwebung — jedes Material separat — stattfindet; doch die Färber, von dem drängenden Bedürfnisse, gemischte Gewebe zu färben, aufgestachelt, haben sich mit Eifer und Intelligenz bereits über alle Schwierigkeiten hinweggesetzt, und es ist die Stückfärberei nun wahrhaft eine Kunstfärberei geworden, die schon recht schöne Erfolge erzielte. Die Stückfärberei, in neuester Zeit ein Hauptindustriezweig geworden, gewährt übrigens den grossen Vortheil vor der Färberei im Faden, dass bei genügendem Vorrathe an Rohwaare Bestellungen auf beliebige Farben innerhalb einiger Tage leicht effectuirt werden können, was bei der Fabrication mit gefärbten Materiale Monate Zeit erfordern würde.

Nach der Färbung wird die Waare selbstverständlich der Appretur unterzogen. Einen vorzüglich pastosen Griff und erhöhten Glanz erhält dieselbe noch durch eine warme Pressung mittelst sogenannter Pressspäne (steifer, glänzender Cartons).

Der billige Preis von 30—40 kr. ö. W. per Meter für diese 60 Centimeter breiten Halbseidenatlassee von hübschem Ansehen hat denselben zu Hutfutter, Cartonagewaren, selbst für Confection grossen Absatz verschafft.

Einige Jahre früher — in den Siebzigerjahren — behaupteten Grège-atlasse (d. i. Grègekette mit Chappéeintrag) das Feld, und weil diese Waare ganz aus Seidenmaterial hergestellt war, konnte sie auch leichter und besser gefärbt werden; sie war jedoch zumal in den ersteren Jahren ihres Erscheinens viel höher im Preise als jetzige Atlasse mit Baumwollschuss.

Wir geben in Nachfolgendem ein Verzeichniss der hier erzeugten Halbseidenartikel, um deren Mannigfaltigkeit zu illustriren:

Atlasse für die Confection (Damen- und Herrenmode);

„ „ „ Hutbranche;

„ „ „ Schirmbranche;

„ „ „ Cartonage- und Korbfabrication;

„ „ Fächer, sehr mannigfach, auch viel bemalte und theilweise bedruckt;

„ „ Schürzen, theilweise bedruckt;

„ „ Rockärmelfutter (rayé) und Hosenbesatz;

„ „ Bettdecken;

„ „ Möbel und Tapeziererarbeiten;

„ „ Leichenbestattung, Sargverzierung und Kranzbänder;

„ „ die Cravatenbranche, Oberstoff und Futter;

„ „ Schuhe;

„ „ die Kürschnerbranche;

„ „ Rüschen (Saisonartikel);

„ „ Kirchenbedarf;

„ „ Haarscheitel der polnischen Jüdinnen;

„ „ Kaftans oder Pekisch der polnischen Juden;

„ „ Wagenausstattung;

„ „ Kappenfutter;

„ „ Galanterie-Artikel;

„ „ Mieder;

„ „ Orientalische Trachten, in bunten Farben bedruckt;

„ gepresst (plastisch), für verschiedene Zwecke;

„ für Wirkwaarenbesatz;

Atlastüchel für den Landbedarf.

Ferners:

Faconnétüchel;

Brocattüchel;

Taffetgewebe (Chinois) für Damenhutfutter;

Brocate für Cravaten;

Damaste für Kirchen;

Damaste für den Landbedarf;
" " Möbel und Tapezierung;
" " Bettdecken, abgepasst;
" " Tischdecken, "
Crisé für Confection;
" " Cravaten- und anderes Futter;
Halbsatin merveilleux für Confection und Schirme;
" de Chine " " " "
Faille apprêt (Turquoise);
Samnte;
Pestimany und andere Gürtel für den Orient u. dgl. m. in Halbseidenstoffen.

Ein ganz eigenthümlicher Halbseidenartikel wird noch durch die sogenannten Bänderatlas in der Weise geschaffen, dass fest appretirte Halbseidenatlas der Länge nach vom Appreteur mittelst Schneidemaschinen in mehrere Bänder von 2, 3 bis 30 Centimeter Breite geschnitten und hierauf durch Pressung mit niedlichen, perlartigen Rändern und den verschiedenartigsten Mustern versehen werden, so dass sie das Aussehen gewebter Bänder erhalten. Natürlich ist von einer Solidität oder Dauerhaftigkeit solcher Bänder keine Rede; immerhin finden sie zu temporärem Aufputz, wegen ihrer Billigkeit, gerne Verwendung, hauptsächlich aber bedient man sich dieses Verfahrens zur Herstellung billiger Schleifen für Leichenkränze.

Productions-Statistik.

Die folgenden Uebersichtstabellen der inländischen Production entnehmen wir den officiellen, in Druck gelegten Nachrichten über Industrie, Handel und Verkehr aus dem statistischen Departement im k. k. Handelsministerium, XXVIII. Band, nach dem Stande vom Jahre 1880, edirt 1884, und nach dem Stande vom Jahre 1885, edirt 1889; wobei wir unserem Bedauern Ausdruck geben müssen, dass es uns nicht möglich ist, auch eine diesbezügliche Aufstellung vom Jahre 1890 bieten zu können, nachdem dieselbe wahrscheinlich erst im Jahre 1894 erscheinen wird. Der Entwicklungsgang würde dadurch noch ersichtlicher geworden sein.

Aus den folgenden Tabellen, die Erzeugung von Rohseide pro 1880 und 1885, die Seidenweberei pro 1880 und 1885 und die Band- und Börtel-Fabrication pro 1880 und 1885 betreffend, lässt sich kein absolut richtiges Bild gewinnen, weil diese Tabellen auf sehr mangelhaften Angaben beruhen; so wird bei der Tabelle der Seidenweberei vom