Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

Heft: 18

Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 09.12.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

lungen mit den Webern fortgesetzt werden. Die Grundlage für die Überlassung billigen Exportgarns soll der Weltmarktpreis für Garne einschließlich der Fracht sein. Die Weber hätten sich zu verpflichten, jährlich 40 Millionen Pfund Garne (gegen 20 Millionen bisher) zu exportieren. Die Vereinbarung soll zwei Jahre Gültigkeit haben und prolongierbar sein. Die Spinner würden durch das Übereinkommen mit den Webern in die Lage versetzt, die kostspielige Betriebsreduktion, die gegenwärtig 38 Prozent beträgt, aufzuheben. Vorerst ist jedoch eine Beendigung der Verhandlungen noch nicht abzusehen.

Betriebseinschränkung in den süddeutschen Baumwollwebereien. Die in München abgehaltene, von der Mehrzahl der bayerischen, württembergischen und badischen Rohwebereien beschickte Weberversammlung des Vereins Süddeutscher Baumwoll-Industrieller, in welcher die ungünstige Lage des Baumwoll- und Tüchermarktes eingehend erörtert wurde, beschloß den Abschluß eines Vertrages, inhaltlich dessen in der Rohweberei im ersten Quartal 1914 eine 17prozentige Betriebseinschränkung durchzuführen ist, wenn sich außer den vertreten gewesenen Webereien, die ausnahmslos unterschriftlich dem Übereinkommen beitraten, noch soviele weitere Webereien des Vereins anschließen, daß die Gesamtbeteiligung 80 Prozent der auf Rohwaren laufenden Webstühle des Vereins beträgt. Die Einschränkung soll vereinbarungsgemäß ausschließlich in der Weise erfolgen, daß die Betriebe während des ersten Vierteljahrs je an einem bestimmten Wochentage mit zehnstündiger Arbeitszeit stillgelegt werden.

Textil-Börse zu Chemnitz. Der letzte Trefftag der Textilindustriellen wies lebhaften Verkehr auf. Der Hauptbedarf in Garnen für dieses und den Anfang des nächsten Jahres ist zwar während der seit drei Wochen anhaltenden Hausse gedeckt worden, doch herrschte immer noch rege Nachfrage für neue Geschäfte, die allerdings bis jetzt meistens an den durch die beträchtlich gestiegenen Baumwollpreise bedingten hohen Spinnerforderungen scheiterten. Der nächste Trefftag findet statt: Mittwoch, den 8. Oktober.

Süditalienischer Hanf. (Nachdruck verboten.) Eines der Haupterzeugnisse der Provinz Neapel ist Hanf, dessen Kultur bedeutend an Ausdehnung gewinnt und seit 25 Jahren ganz besonders große Fortschritte gemacht hat. In vielen Distrikten waren vorher nur kleine Terrains derselben gewidmet, während jetzt ausgedehnte Flächen mit Hanf bedeckt sind. Der Grund zu der bedeutenden Zunahme — man schätzt die Produktion jetzt auf das Doppelte von vor 25 Jahren — ist vor allem in der viel größeren Ausfuhr zu suchen, sowie in dem Rückgang des Imports von aus Hanf hergestellten Artikeln, die jetzt im Lande selbst fabriziert werden.

Der neapolitanische Hanf besitzt den Vorzug, sehr lang, fein und weiß zu sein. Er wird aus Stengeln gewonnen, die weniger hoch aber dünner sind, als die welche die Provinz Bologna und welche Ferrara liefert. Der Ertrag beträgt 15—16 % des Stengels, während in Oberitalien, eben infolge der Dicke des letztern, nur 12—13 % erzielt werden. Auch wird der neapolitanische Hanf um die Mitte Juli geerntet und zum größten Teil während der heißesten und trockensten Zeit des Jahres geröstet, sodaß der durch Regen entstehende Schaden weit geringer ist als z. B. in Emilia, wo man der Ansicht ist, daß der Hanf die Augusthitze wenigstens einmal spüren muß und die Ernte daher zirka 3 Wochen später vor sich geht.

Der Hanf hat eine recht kräftige Faser. Man unterscheidet folgende Qualitäten: „Paesano extra extra", „wirklichen Paesano", „ersten Paesano" und „zweiten Paesano", je nach der Feinheit und Weiße der Faser. Die letzten beiden Qualitäten werden zur Herstellung von Seilen benutzt und heißen daher auch „Cordaggio primo" und „Cordaggio secondo", die anderen in den Webereien.

Wenn auch der Boden auf die Qualität des Hanfes seine Wirkung übt, so wird sie doch auch sehr durch die Art des beim Rösten verwendeten Wassers, die Manier, in welcher dieses geübt wird, das Wetter, das dabei herrscht, beeinflußt. Etwas Regen reicht oft hin, um den Stengel dunkel und fleckig zu machen, wodurch das Erzeugnis minderwertig wird. Dies kommt auch vor, wenn das Rösten gegen Ende der Saison stattfindet, das Wasser verhältnismäßig kalt ist, die Verwesung der zu röstenden Stoffe, die die Faser umgeben, unvollständig bleibt und diese sich nicht gut loslöst und eine grünliche Farbe behält.

Das Zentrum für den neapolitanischen Hanfhandel ist Trattamaggiore, wo sich die bedeutendsten Käufer befinden, die nachher das Klassifizieren vornehmen. Häufig machen sie auch den Züchtern Vorschüsse und verpflichten sich, unter bestimmten Bedingungen die Erzeugung abzunehmen.

Die Hanfpreise sind seit 1870, infolge der Produktion des Manilahanfes bedeutend zurückgegangen, andererseits hat die Nachfrage durch die wesentliche Verminderung der Segelschiffahrt gelitten, durch die sowohl Seile als Hanfstoffe weniger Verwendung finden.

Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Querreiben. Man will also mit dem Reiben in erster Linie das rohrstreifige Aussehen zum Verschwinden bringen und reibt zu diesem Zwecke meistens quer, wodurch aber nicht etwa nur die Kettfäden auf dem Schuß verschoben d. h. besser verteilt werden, sondern es wird durch den Druck der Reibklinge der Stoff ziemlich stark ausgebogen und der Schuß, durch diese Behandlung weicher und geschmeidiger geworden, wird besonders an der ungedeckten Blattzahnstelle durch die Reibkante etwas gekrümmt, wodurch die Kettfädengruppen näher aneinander rücken und die Blattzahnspuren mehr oder weniger verschwinden. Diese Krümmung des Schusses beweist auch das durch das Reiben entstandene Eingehen des Stoffes in der Breite.

Das Längsreiben. Reibt man den Stoff aber in der Längsrichtung, so wird besonders der Schuß in Mitleidenschaft gezogen, er wird flach gedrückt und entsteht also eine Verdichtung des Gewebes in dieser Richtung. Auch hat das Längsreiben einen Einfluß auf die Decke des Gewebes, indem an den Bindepunkten durch den Druck der Klinge der Schuß etwas nach der rechten Seite hin ausgebogen wird, wodurch die Kettfäden etwas lockern und somit eine bessere Decke entsteht. Dies bezieht sich hauptsächlich auf einseitige Gewebe, die längs gerieben werden, während bei beidseitigen Geweben eine direkte Wirkung der Kette zufällt, indem dieselbe etwas breit gedrückt wird.

Die Reibmaschinen. Entsprechend ihrer Betätigung unterscheidet man hauptsächlich die Querreibmaschinen und die Längsreibmaschinen. Der Handweber besorgt das Reiben der Ware selbst, indem er das Tuch noch auf dem Webstuhl, nachdem jeweils etwa ½ Meter gewoben ist, mittelst eines Stahlblech- oder Hornreibers in einigen kurzen Zügen quer oder der Länge nach bearbeitet. Der Reiber ist mit einem Holzgriff versehen und besitzt eine schwachgebogene 15—20 cm lange Reibkante.

In der mechanischen Weberei hingegen werden die Stoffe auf der Maschine gerieben.

Die Querreibmaschinen unterscheiden sich in ihrer Bauart im wesentlichen darin, daß bei den einen der Stoff ohne Unterlage unter ziemlicher Spannung über oder unter den Klingen durchgeführt wird, bei den andern aber auf einer elastischen Unterlage aufliegt. Bei einer festen, harten Unterlage würde das Gewebe verschoben werden und könnte die notwendige Ausbiegung desselben nicht stattfinden.

Ferner liegt der Unterschied hauptsächlich in der Anordnung und Führung der Klingen. Es sind in dieser Hinsicht drei Haupttypen im Gebrauch: Die Führung mittelst Lederriemen, Häspels oder Schlitten.

Bei den Längsreibmaschinen finden Haspel und Schlittenführung sowie rotierende Walzenmesser Anwendung. Man findet auch lange Messer, die in der ganzen Stoffbreite

in der Längsrichtung des Stoffes hin und her geführt werden, sonst ist die Bauart eine der Querreibmaschinen entsprechende.

Dort wie hier findet man außer diesen drei Haupttypen noch verschiedene andere, mehr oder weniger diesen ähnliche Konstruktionen, auch vielfach solche von ihrem Ersteller nur für den Eigengebrauch und nicht auf den Markt kommende Maschinen, die alle ihre Vorteile haben sollen.

Allgemeines über das Reiben. Infolge der kontinuierlichen Mechanismen, wie veränderliche Geschwindigkeit der Aufrollvorrichtung, mehr oder weniger starkes Angreifenlassen der Reiber etc., lassen sich die Reibmaschinen für den Gebrauch der meisten Stoffarten vorrichten und ist auch zu bemerken, daß das Querreiben weitaus mehr angewandt wird als das Längsreiben.

Quergerieben werden vor allem alle halbseidenen, sowie mit Schappe und Souple tramierten Artikel. Diese gewinnen außer an Deckmöglichkeit besonders noch an Geschmeidigkeit. Es lassen sich aber auch ganzseidene Gewebe mit Cuit-Einschlag vorteilhaft querreiben, doch ist besonders bei leichten Qualitäten Vorsicht geboten, daß sich dieselben nicht verschieben. Man nimmt sie deshalb mit Vorteil auf die Riemenmaschine, weil hier der Stoff besser nachgeben kann als auf der Haspelmaschine.

Dem Längsreiben ist noch der Umstand eigen, daß dabei die Ware nicht so viel an Festigkeit verliert, wodurch es sich besonders für Surah und demselben ähnliche Artikel eignet, die nicht viel verlieren dürfen. Auch beidrechtseitige Gewebe, besonders bessere Qualitäten, bei denen der Schuß infolge der starken Kettbekleidung nicht gut zu bearbeiten ist, reibt man mit Erfolg längs, da die Kettfäden durch den Druck der Reiber etwas flach gedrückt werden und somit an Decke und Glanz gewinnen. Man reibt deshalb beidrechtseitige Gewebe auf der Gebrauchseite.

Beim Längsreiben sind Gewebe mit sehr geringen Schußdichten dem Verschieben ausgesetzt, was den Stoff unruhig und flammig erscheinen läßt. Man bearbeitet deshalb auch ganz leichtgeschlagene doppelseitige Waren mit einer Bürste, statt mit Reibern.

Das Quer- und Längsreiben finden wir vorwiegend nebeneinanderhergehend bei der Behandlung von Schirmstoffen, da solche, um zweckdienlich zu sein, eine besonders gute Fadenverteilung, resp. Dichtigkeit verlangen.

Kunstseide für Webzwecke.

Bekanntlich findet Kunstseide auch in der Weberei mehr und mehr Eingang, speziell für Artikel, die mehr zur Garnitur und zum Schmücken dienen, so für Hutputz, Krawatten etc. Ueber das hiefür zu verwendende Material und die daran zu knüpfenden Beobachtungen schreibt ein Einsender in «Oesterreichs Wollen- und Leinenindustrie» folgendes:

An Kunstseiden, die den Zwecken der Weberei dienen sollen, werden ganz andere Anforderungen gestellt als an solche, die beispielsweise in der Posamenten- und Besatzartikelbranche, Stickerei, Hutfabrikation etc. Verwendung finden. Die Verarbeitung des Halbfabrikats und last not least die bei der Effektbildung angestrebte Schauwirkung des Fertigfabrikats, resp. Endprodukts, speziell in Bezug auf Gleichmäßigkeit der Fadenlagen des Gewebes und der Farbe bei kolorierter Seide, bedingt eine Kunstseide in besonders gutem Zustande. Daß bei der Herstellung der Kunstseide für die diversen Verwendungszwecke tatsächlich ein Unterschied gemacht wird, zeigen allein schon die Anpreisungen der «Kunstseiden speziell für Webzwecke, für Stoffweberei etc.». Von seiten einzelner Webwarenfabrikanten wird leider dem löblichen Bestreben der Kunstseidenfabriken, für Webzwecke etwas Besonderes zu schaffen, dadurch entgegengewirkt, daß man — meist in lieber, alter Gewohnheit — «Qualitäten» verlangt und so neben Gutem Minderwertiges und direkt Schlechtes erstehen läßt. Hat man schon ein Produkt, das an Billigkeit nichts zu wünschen übrig läßt, so sollte es noch billiger sein. Man gab diesem Begehren nach und führte neben «Qualité Prima» und «Extra» auch noch Unterqualitäten, wie Sekunda, Sekunda I, Sekunda II ein. Wer nun selbst solche Unterqualitäten verarbeitet hat, wird bei sorgfältiger Beobachtung aller bei den einzelnen Arbeitsvorgängen in die Erscheinung tretenden Nebenumständen herausgefunden haben, daß die billigeren Qualitäten eigentlich die teurern sind: Verfolgen wir den Webprozeß in allen seinen Einzelheiten, so müssen wir unbedingt zu der Einsicht kommen, daß für Webzwecke nur die beste Kunstseide gut genug ist. Vor allem hat man bei der Kunstseide in noch weit höherem Grade wie bei der Naturseide Ansprüche an die Gleichmäßigkeit des Fadens zu stellen, will man in Farbe wie Gewebedichte Unregelmäßigkeiten vermeiden. Gewöhnlich wird Kunstseide nur zu Einschlag verwendet und wird bei hellen Farbtönen des Schusses dunkler Kettengrund (meist schwarze Baumwollkette) gewählt. Hier tritt nun die Unegalität der geringwertigen Kunstseide, gleichwohl bei gefärbter wie ungefärbter — die Kunstseide wird heute auch in der Buntweberei vielfach roh anstatt weiß gefärbt verarbeitet — im fertigen Gewebe in der auffälligsten Weise in die Erscheinung. Bekanntlich besitzt die Kunstseide selbst in stärkeren Deniers als die Naturseide nicht die Deckkraft der letzteren, wodurch Ungleichheit der Fadenstärke bei kontrastierenden Farbenverbindungen in verstärktem Maße hervortreten. In der Regel nimmt man die Kette zum Untergrund des Gewebes, während die Kunstseide möglichst voll und ganz die Kette überdeckend an der Schauseite hervortritt. Hierdurch aber wirkt das Durchscheinen der Kette bei lichten Stellen, die unegalstarke Kunstseide hervorruft, noch abschreckender und mancher Fabrikant hat schon erfahren müssen, daß solch eine Ware unter normalen Verhältnissen nicht an den Mann zu bringen war. Es entstanden ihm Retourwaren und finanzielle Verluste, die wohl mitunter auch zur Einbuße geschäftlicher Verbindungen führten. Beim Färben solcher Seide aber kommt noch ein weiterer wesentlicher Faktor hinzu, nämlich das Streifigwerden solcher Kunstseiden. Es ist zur Genüge bekannt, daß Kunstseide — auch die beste — sich schwer egal färben läßt. Hieraus ergibt sich, daß mit zunehmender Ungleichheit und Minderwertigkeit des Seidenproduktes auch der Schwierigkeitsgrad des Ausfärbens zunimmt. Gewöhnlich ist noch dazu der für das Färben gezahlte Preis derartig niedrig, daß es dem Färber beim besten Willen nicht möglich ist, große Mühe und Sorgfalt auf das Färben der Kunstseide zu verwenden. Wenn dann z. B. ohne Rücksicht auf die Streifigkeit der ausgefärbten Seide substantiv anstatt basisch mit Farbmischung und der erforderlichen Vorbeize gefärbt wird, so kann man es dem Färber aus vorgenannten Gründen eigentlich nicht verübeln. Die Folgen streifig gefärbter Kunstseide sind aber meist viel ärger, als sie die Nuancierung des Stranges ahnen läßt. Im Strange erscheint die Ungleichheit der Ausfärbung schon infolge des Glanzreichtums der Kunstseide in gedämpftem Lichte, im Stoffe aber, namentlich bei schwarzem Kettengrund, machen sich die Farbdifferenzen in einer Weise wahrnehmbar, die jeder Beschreibung spotten. Bei einschiffligen Stühlen oder Wechselstühlen, die den Fond oder Grund mit nur einem Schützen weben können, zieht oft jede neu eingelegte Spule eine Grenze. Man spricht in solchen Fällen von spulenstreifiger Ware. Am abscheulichsten sehen mittelblaue und Fraisefarben aus. Ware mit Unieinschlag erfährt hierdurch oft eine Wertverminderung, die sie direkt unverkäuflich macht. Die Streifigkeit jeder einzelnen Spule erklärt sich daraus, daß die Spulerin bei breiten Stühlen mit mehr als einer Spindel operieren muß, um genügend Spulen zu schaffen. Der Weber erhält also gleichzeitig Spulen von mehreren Rollen.

Aber nicht allein die einzelnen Zahlen im Seidenstrang varieren im Farbton, denn jede einzelne Zahl selbst weist hellere und dunklere Strähne auf. Dies ist aber hauptsächlich auf die Ungleichheit der Fadenstärke bei geringwertigen Seiden zurückzuführen. Ein Sortieren der ungleich gefärbten Kunstseide ist in solchem Falle unmöglich, es kann nur durch Mittel anderer Art dem Uebel bis zu einem gewissen Grade gesteuert werden. Man kann z B. mit zwei Schützen wechselweise operieren, oder verwendet bei hohen Deniers doublierte Seide in entsprechend niederen Deniers. Die erste Maßnahme setzt aber das Vorhandensein von Wechselstühlen voraus und kann bei einschiffligen Webstühlen nicht angewendet werden. Die zweite Art der methodischen Umgehung von Uebelständen ist in ausgedehntestem Maße anwendbar und bedarf, da die Seidenspulmaschinen sämtlich «Doubliermaschinen» sind, keiner besonderen Einrichtung. Hat man z. B eine Kunstseide von 210 Deniers einzuschießen, so verwendet man an Stelle der einfachen, starken, doppelte gespulte Kunstseide vom Denier 120 oder eine dreifach gespulte vom Denier 80. Allerdings muß hierbei in Berücksichtigung gezogen werden, daß solche Notbehelfe entsprechend höhere Kosten verursachen. Vor allem erhöht sich hierbei der Wickellohn für die Seidenwickler um das Doppelte und Dreifache. Ersparnisse lassen sich also hierbei nicht machen, man hat aber die Gewähr für tadellosen Ausfall der Ware. Beim Weben mit zwei Schützen erspart man zwar die Mehrausgabe für Wickellohn, da die Seide einfädig in normaler Stärke verarbeitet werden kann und auch ein gleichmäßigeres Aussehen der Ware in den Fadenlagen und in der Farbe erzielt wird. Doch erschwert das Wechseln den Arbeitsprozeß einigermaßen, wodurch bis zu einem gewissen Grade eine Produktionsverminderung eintritt, was ebenfalls als Nachteil betrachtet werden muß. Man greift zu diesem Notbehelf bei Uni-Waren nur im äußersten Falle, denn mit weniger geübten oder unsicher arbeitenden Webern erzielt man nur schlechte, fehlerhafte Ware, namentlich dann, wenn der Schuß des öftern reißt. Schußbrüche und dicke Stellen verunzieren die Ware, die außerdem noch in geringerer Menge zur Ablieferung gelangt als vordem. Das Abreißen der Kunstseide beim Verweben ist ebenfalls ein Uebelstand, der bei den geringeren Qualitäten in höherem Maße auftritt als bei Prima-Qualität, da sich erstere mehr oder weniger schlechter aufwinden läßt, was ein häufiges Reißen und Knüpfen des Fadens während des Windens zur Folge hat. Diese Knoten geben bei Parallelspulen während des Verwebens derselben den Anlaß zum Abreißen des Fadens, welcher über den knotigen Ansatz beim Abhaspeln hinwegschleifen muß. Auch hier rächt sich die Verwendung minderwertigen Materials.

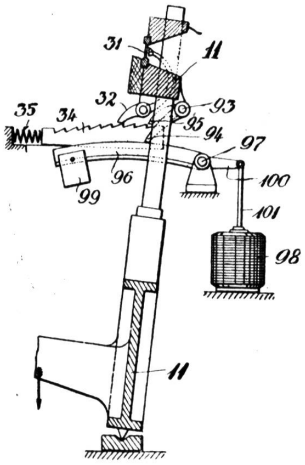
Der Fehler der Maschinenspulerei gegenüber der Handspulerei besteht darin, daß der Faden in jedem Falle über den einzelnen Knoten hinwegläuft, resp. hinweggeführt wird. Er macht sich bei der Kunstseide störend bemerkbar, denn bei der gewöhnlich starken Seide wird auch der Knoten dicker ausfallen, besonders dann, wenn die Spulerin oder Wicklerin nicht imstande ist, einen regelrechten Weberknoten zu machen. Dieser Knoten bildet dann ein unbedingtes Hindernis, an dem der abrollende Faden, sobald er hinter den Knoten tritt, an demselben hängen bleibt und abreißt. Eine Besserung hat die seit dem Verweben der Kunstseide sehr in Aufnahme gekommene «Kreuzspulmaschine» gebracht. Diese Spulmethode ist dazu angetan, beregtes Uebel zu mindern, denn durch das rasche Verkreuzen der Fadenlagen untereinander wird ein auf die Spule auflaufender Knoten fast sofort zugespult, so daß hierbei der Knoten viel seltener als Hindernis wirkt. Bei Parallelspulerei hingegen dauert es eine geraume Zeit, ehe der Knoten von den folgenden Fadenlagen vollständig überdeckt wird. Man kann dieses Verhältnis bei alten Parallelspulmaschinen dadurch etwas verbessern, daß man beim Spulen von Kunstseide zu Halbkreuzspulerei übergeht. Es läßt sich dadurch eine doppelt schnelle Fadenführung erzielen, was zu einer rascheren Ueberdeckung der Knoten führt. Da sämtliche Spindeln der Parallelspulmaschine eine gemeinsame Führung haben, d. h. nur von einem Exzenter aus auf- und niederbewegt werden, so ist die Veränderung durch einfaches Ausschalten des einen Exzenters unter Einfügung eines Doppelherzes sehr leicht vorzunehmen. Man ist danach auch imstande, die Maschine je nach Belieben oder Erfordernis entweder für diese oder jene Spulmethode einzustellen. Das letztere ist dann nötig, wenn zuzeiten mit beschwerter Naturseide operiert werden muß, die eine rasche zuckartige Fadenführungsbewegung nicht verträgt. Stehen mehrere Maschinen zur Verfügung, so ist es bei modernem Betrieb von Vorteil, falls Seiden aller Provenienzen verarbeitet werden, sowohl Spulmaschinen für Parallelspulerei, wie Spulmaschinen für Kreuzspulung, als auch solche für Halbkreuzspulung einzurichten.

Webstuhl mit freifallender Lade.

Von Josef Wintermayr in Wien. — D. R.-P. 227.646. 2. Zusatzpatent.

Die Lade 11 ist, wie aus der Zeichnung ersichtlich, um eine entlang ihrer Unterkante angeordnete Schneide stehend schwingbar und wird in der bei derartigen Webstühlen üblichen Weise angetrieben.

Am Ladenbalken ist eine Welle 93 gelagert, welche zwei Klinken 94 und 95 trägt. Die eine 94 derselben wirkt als Fühler und streicht bei der Bewegung der Lade über einem Führungsstück 96 hinweg, welches um einen feststehenden Drehpunkt 97 schwingbar ist und einen zweiarmigen Hebel bildet. Der die Führung 96 für den Fühler 94 bildende Teil ist nach einer Kreisbahn geformt, welche dem Schwingungsbogen der Fühlerspitze 94 entspricht, und durch ein Gewicht 99 belastet.



Der andere Arm 100 des Führungsstückes ist durch eine Stange 101 mit dem Kern eines Solenoides 98 verbunden, das dauernd von Strom durchflossen wird, somit seinen Kern eingezogen und damit die Leitbahn 96 in bestimmter Lage erhält. Die zweite Klinke 95 auf der Welle 93 streicht bei der Bewegung der Lade über einem Sperrstück 34 hin, aber nur dann, wenn bei erregtem Solenoid 98 die Leitbahn 96 in angehobener Lage erhalten ist.

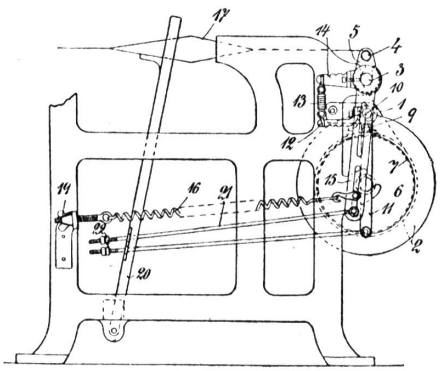
Wird das Solenoid 98 aus irgend einem Grunde stromlos und läßt seinen Kern frei, so senkt sich die Leitbahn 96 unter der Last des Gewichts 99 herab, die Fühlerklinke 94 verliert ihre Unterstützung und sinkt ebenfalls herab; die Klinke 95 nimmt an dieser Bewegung teil und ist dadurch außerstande, weiter oberhalb des Sperrstückes hinwegzustreichen; sie fällt in einen der Zähne des Sperrstücks ein und legt dadurch die Lade fest.

Nachlass- und Bremsvorrichtung für den Kettenbaum an Webstühlen.

Von J. A. Janssen, Asögätan 42 A, Stockholm, Schweden.
Engl. Patent Nr. 24,204 (1909).

Auf der Achse des Kettenbaumes sitzt die Bremsscheibe 6, um welche sich das Bremsband 7 legt, das mit dem einen Ende an der Stuhlwand, mit dem andern an dem Hebel 9

befestigt ist, der auf einer in der Stuhlwand fest gelagerten Welle 10 sitzt. Die von dem Baum 2 ablaufende Kette 1 geht von unten um den Riegel 3 und über den Schleifbaum 4, der in Hebeln 5 lagert, die durch den Arm 14 mit einander verbunden sind. An letzteren ist die Spiral-Feder 13 angehängt, deren anderes Ende an dem Hebel 12 befestigt ist, der seinerseits mit dem das Bremsband tragenden Hebel 9 in Verbindung steht. Die Spiralfeder 13 bewirkt dadurch das Festziehen des Brems-Bandes auf der Scheibe 6. Der mittelst der Spiralfeder 16 und der Stellschraube 19 an der Gestellwand angehängte Hebel 15 ist mit dem, den Schleifbaum 4 tragenden Hebel 5 fest verbunden. Wird nun der Schleifbaum 4 durch die Spannung der Kette beim Weben nach vorn gezogen, so bewegt sich der Hebel 15 in der entgegengesetzten Richtung und spannt die Feder 16, bis er mit einem Anschlag am Hebel 11 antrifft und diesen ebenfalls zurückdrückt, infolgedessen der letztere auf den Hebel 12, beziehungsweise 9 einwirkt und das Lockern des Bremsbandes auf der Bremsscheibe und und damit ein Nachlassen der Kette herbeiführt. Es besteht demnach während des Webens ein beständiger Ausgleich zwischen dem Anzug des Schleifbaumes und dem Nachlassen der Bremse. Der Hebel 15 bewegt sich während des Webens beständig in kurzen Schwingungen. Von den Hebeln 11 und 15 geht je eine, mit Stellmuttern 22 versehene Stange 21 durch den Ladenarm 20. Beim Anschlagen des Schusses durch die Lade werden mittelst dieser Stangen die Hebel 11 und 15 an- und dadurch die Bremse festgezogen.



Kaufmännische Agenten

Tantieme und Reingewinn.

In den meisten größeren Unternehmungen werden die Direktoren, Geschäftsführer oder sonstige Angestellten am Geschäftsbetriebe dadurch interessiert, daß ihnen vom „Reingewinn“ ein bestimmter Prozentsatz als Tantieme gewährt wird. Was ist unter Reingewinn zu verstehen? Kommt nur der tatsächliche Betriebsgewinn, oder der formelle bilanzmäßige Vermögensgewinn in Frage?

Rechtsanwalt Dr. F. Walther in Leipzig bringt hierüber im „Elsässischen Textilblatt“ einen Fall zur Kenntnis, dessen Entscheidung für die gesamte Handelswelt von wertvollem Interesse sein dürfte. Der Ingenieur K. war als technischer Leiter in einer Fabrik mit einem festen Gehalt und einer steigenden Tantieme vom Reingewinn, sobald derselbe 100,000 Mark übersteigt, angestellt. Die Jahresbilanz für 1909 schloß mit einem Geschäftsgewinn von ungefähr 250,000 Mk. Hiervon verlangte K. 10 % als seine Tantieme. Die Geschäftsinhaberin behauptete dagegen, im Jahre 1909 sei mit Verlust gearbeitet worden, der bilanzmäßige Geschäftsgewinn erkläre sich daraus, daß die Lagerbestände, die sich seit dem Jahre 1904 nicht wesentlich, und seit dem Eintritt des K. in das Geschäft gar nicht vergrößert hätten, im Geschäftsjahre 1909 durch die Treuhandgesellschaft genau abgeschätzt worden seien, wodurch das Lagerkonto, das bisher nur oberflächlich taxiert worden sei, einen Wertzuwachs von 350,000 M. erhalten habe; dem K. stehe aber nur am Betriebsgewinn Tantieme zu. Der Klage K's wurde vom Landgericht Hagen stattgegeben. Dagegen wies das Oberlandesgericht Hamm die Klage ab. Derselben Ansicht war das Reichsgericht, dessen 3. Zivilsenat ausführte: In Übereinstimmung mit der herrschenden Ansicht in Theorie und Praxis nimmt das Berufungsgericht an, daß, wenn dem Angestellten vom Geschäftsherrn Anteil am Gewinn zugesichert ist, der durch den eigentlichen Betrieb erzielte Geschäftsgewinn und nicht der bilanzmäßige Vermögensgewinn in Frage kommt. Mit Recht! Denn in der Zusicherung des Anteils am Gewinn soll der Angestellte zu einer besonderen Anspannung seiner Kräfte veranlaßt werden; der Erfolg seiner Tätigkeit aber besteht in dem Betriebsergebnis. Dagegen beeinflussen den Vermögensgewinn und Vermögensverlust eine Reihe von Umständen, auf die der Angestellte keinen Einfluß auszuüben vermag. Auch darin ist dem Berufungsgericht beizupflichten, daß die Abfassung des Vertrages keinen Anhalt für die Annahme bietet, daß die Vertragsparteien eine von der Regel abweichende Vereinbarung haben treffen wollen. Insbesondere spricht die Fassung: „Unter Reingewinn wird derjenige Gewinn verstanden, der sich nach Vornahme sämtlicher gesetzlicher Abschreibungen und nach Abzug des Vortrages des vergangenen Jahres ergibt „eher für das Gegenteil, da regelmäßig der Betriebsgewinn in dem Bilanzgewinn nach Abzug des Vortrages des letzten Jahres besteht. Auch darin kann dem Berufungsrichter nur beigestimmt werden, wenn er aus der Tatsache, daß der Kläger erst dann, wenn der Gewinn 100,000 M. übersteigt, einen Gewinnanteil erhält und daß mit steigendem Gewinn auch sein Bruchteil am Gewinnanteil steigt, den Schluß zieht, daß die Tantieme des Klägers das Entgelt gerade für besonders hohe, seiner Arbeitsleistung zu verdankende Erträgnisse sein sollte. Selbstverständlich nimmt der Tantieme berechtigte Angestellte, wenn er es sich hat gefallen lassen, daß in früheren Geschäftsjahren stille Reserven gebildet wurden, bei dem Gewinnanteil späterer Jahre an den wieder in die Erscheinung tretenden stillen Reserven teil; denn es untersteht der freien Vereinbarung der Parteien, ob ein Teil des Gewinns nicht sofort verteilt, sondern für künftige Jahre aufgespart werden und erst später zur Verteilung gelangen soll. Um eine derartige stille Reserve, an der der Kläger Anteil hätte, handelt es sich hier überhaupt nicht. Auch den § 120 des Handelsgesetzbuches kann der Kläger nicht für seine Ansicht ins Feld führen. Wenn allgemein für die Berechnung des Gewinnanteils des sogen. commis intéressé der § 120 des Handelsgesetzbuches herangezogen wird, so geschieht dies deshalb, weil die Gewinnberechnung so zu erfolgen hat, als wenn der Prinzipal und der Angestellte zusammen eine offene Handelsgesellschaft bildeten. Nun schreibt aber der § 120 des Handelsgesetzbuches nur vor, daß die Jahresbilanz die Grundlage für die Gewinn- und Verlustrechnung bildet. Daraus erfolgt aber keineswegs, daß das Saldo dieser Rechnung unter allen Umständen denjenigen Gewinn darstellt, von welchem dem Angestellten Tantieme zusteht. Vielmehr bildet die Bilanz nur die Grundlage, aus welcher der Betriebsgewinn ermittelt werden kann. Die Revision wurde deshalb zurückgewiesen.

Bestimmungen über die Verjährung von Warenforderungen in den einzelnen Ländern.

(Fortsetzung.)

Europa.

Kroatien und Slawonien. Warenforderungen gegenüber Schuldnern in Kroatien und Slawonien verjähren nach 30 Jahren. Die Klageverjährung gegen die einzelnen Gesellschafter einer Gesellschaftsfirma tritt nach fünf Jahren, vom Tage der Auflösung der Gesellschaft gerechnet, bezw. nach Austritt oder nach Ausschließung des Gesellschafters ein, während die Klageverjährung gegen eine bestehende Gesellschaftsfirma gleichfalls erst mit Ablauf von 30 Jahren eintritt. Die Verjährung wird durch Einbringung der Klage oder durch gerichtliche Einmahnung der Forderung unterbrochen. Ferner wird die Verjährung auch durch eine Anerkennung des Schuldners vor Ablauf der Verjährungsfrist unterbrochen.

Bosnien und Herzegowina. Warenforderungen verjähren in 15 Jahren; die Verjährung wird durch Anerkennung der Forderung oder durch Erhebung der Klage unterbrochen.