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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 24 (1917)

Heft: 23-24

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: 10.12.2025

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

Verwaltungsrat wurde ferner ermächtigt, das Aktienkapital um weitere drei Millionen auf 18 Millionen Franken zu erhöhen und die Emission zu dem ihm gut scheinenden Zeitpunkte und Bedingungen und in beliebigem Betrage vorzunehmen. Der Paragraph 4 der Statuten wurde entsprechend abgeändert, ebenso Paragraph 21, wodurch die Anzahl der von den Verwaltungsräten zu hinterlegenden Pflichtaktien von 10 auf 20 erhöht wird, ebenso der Paragraph 31, der neue Vorschriften über die zur Aufstellung der Bilanz maßgebenden Grundsätze enthält.

— Schweizerische Bindfadenfabrik (Fabrique Suisse de Ficelles) in Flurlingen. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 29. Oktober 1917 haben die Aktionäre eine Revision der §§ 1 und 3 der Gesellschaftsstatuten beschlossen. Den bisher publizierten Bestimmungen gegenüber sind als Ergänzungen und Aenderungen zu konstatieren: Die Firma wird auch in italienischer Sprache geführt, lautend auf Canapificio Svizzero. Das Gesellschaftskapital ist von drei auf vier Millionen Franken erhöht worden. Es zerfällt in 8000 auf den Namen lautende, voll einbezahlte Aktien von je Franken 500.—. Diese Aktien können auch in Titeln zu je 10 Aktien ausgegeben werden.

— In der Kommanditgesellschaft unter der Firma Ed. Bühler & Co. in Winterthur ist als weiterer unbeschränkt haftbarer Gesellschafter eingetreten: Hans Ed. Bühler, von und in Winterthur.

— Spinnerei und Weberei Turbenthal A.-G. Die Firma teilt mit, daß sie ihrem langjährigen Mitarbeiter Eugen Boller Einzelprokura erteilt hat.

— Unter der Firma Schweizerische Strickwarenfabrik Rheininsel A.-G. (Fabrique suisse de Bonneterie Rheininsel S. A.) hat sich mit Sitz in Schaffhausen und auf unbestimmte Zeit eine Aktiengesellschaft gegründet, welche die Fabrikation und den Verkauf von Strickwaren sowie verwandter Artikel zum Zwecke hat. Die Gesellschaft kann sich auch an Handels- und industriellen Unternehmungen ihrer Branche beteiligen. Die rechtsverbindliche Unterschrift für die Gesellschaft kollektiv zu zweien ist erteilt an den Präsidenten des Verwaltungsrates, Jakob Baur, Kaufmann, Rafz (Kt. Zürich); an den Vizepräsidenten Jost Leuzinger, Kaufmann, in Tramelan-dessus (Bern); an den Protokollführer Kaspar Stocker, Kaufmann, in Malters (Luzern) und an den Delegierten Jakob Schindler-Brütsch, Kaufmann, in Schaffhausen.

— Unter der Firma Müller-Stampfli & Cie., Nachfolger von Müller-Jaeggi & Cie., vormals Gebr. Müller, haben Karl Müller-Stampfli, Kaufmann, und Ernst Ammann, Kaufmann, eine Kommandit-Gesellschaft mit Sitz in Langenthal (Bern) eingegangen. Karl Müller-Stampfli ist unbeschränkt haftender Teilhaber und Ernst Ammann ist Kommanditär. Die Firma erteilt Prokura dem Kommanditär Ernst Ammann. Fabrikation von Leinen und Halbleinen und Handel mit Baumwollgeweben.

— Schweizerisch-amerikanische Stickereiindustrie-Gesellschaft in Glarus. Die Generalversammlung der schweizerisch-amerikanischen Stickereiindustrie-Gesellschaft, die unter dem Vorsitz von Dr. Janggen (St. Gallen) tagte, war von neun Aktionären besucht, die 76,464 Aktien vertraten. Der Jahresbericht und die Rechnung für 1916/17 wurden einstimmig genehmigt und eine Dividende auf die Vorzugsaktien von 6 Prozent beschlossen. Die vorgeschlagene Statutenrevision (Art. 40) wurde einstimmig angenommen. Darnach wird es der Gesellschaft möglich gemacht, auf dem Wege von Beschlüssen der Generalversammlung weitere Einlagen in eine Spezialreserve oder andere Reserve zu machen.

Deutschland. Verkauf der Mechanischen Weberei am Mühlbach in Augsburg-Pfersee. Wie der „Berl. Conf." mitteilt, steht die Gesellschaft in ernstlichen Verhandlungen wegen eines Verkaufs ihres ganzen Werkes, und zwar soll die Firma Christian Dierig G. m. b. H. in Oberlangenbielau als Käufer in Frage kommen. Die Fabrik ist schon fast ein Jahr lang gänzlich außer Betrieb. Gegen Mitte Januar soll eine außerordentliche Generalversammlung über die Frage der Liquidation Beschluß fassen.

Das Kapital der Gesellschaft beträgt eine Million Mark. Die Gesellschaft, die hauptsächlich Damastgewebe herstellte, hatte 720 Webstühle im Betrieb.

Hiezu wird noch mitgeteilt: Der Verkauf der Mechan. Weberei am Mühlebach, Augsburg-Pfersee, an die bekannte Ausrüstungsanstalt Christian Diering, G. m. b. H. in Oberlangenbielau i. Schl. verdient in mehrfacher Hinsicht Beachtung. Zunächst liegt hier der sehr seltene Fall vor, daß eine Aktiengesellschaft durch Fusion an ein Privatunternehmen übergeht. Dann aber ist es hier zum ersten Male erfolgt, daß ein vor dem Krieg sehr florierendes Unternehmen infolge des Krieges seine Selbständigkeit aufgibt. Die Weberei am Mühlebach war eine der ersten und bestrentierenden Damastwebereien, 720 Stühle. Sie hat einen nicht geringen Teil ihrer Erzeugung nach dem Ausland abgesetzt; seit geraumer Zeit ist sie nun durch den Mangel an Garnen stillgelegt und die Verwaltung scheint auch für die ersten Friedensjahre keine günstigen Aussichten für die Jacquardweberei zu erwarten. Das Grundkapital beträgt 1 Million Mark; doch rechnet sich der Wert des Objektes auf Grund des gegenwärtigen Augsburger Börsenkurses auf etwa 2½ Millionen Mark, sodaß also eine Liquidationsquote von zirka 250 Prozent erwartet wird. Großaktionäre sind die Vorbesitzer und Gründer Gebrüder Schnell. In Augsburg bedauert man sehr das Verschwinden dieser angesehenen Gesellschaft.

Technische Mitteilungen

Das neue Spinnverfahren System Jannink.

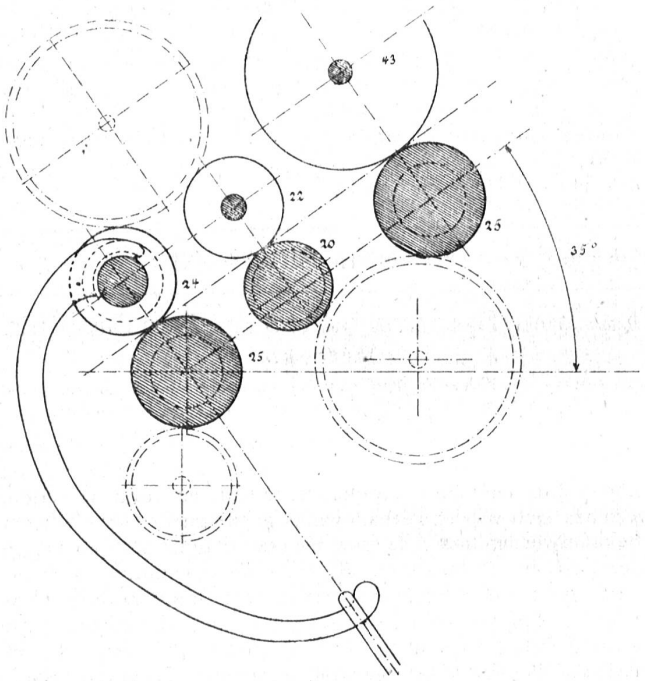
Referat

gehalten am 26. November 1917 vor der tit. Lehrer- und Schülerschaft der Webschule Wattwil durch Spinnereidirektor Konr. von Heuser.

Auf die freundliche Einladung Ihres geschätzten Herrn Direktors Frohmader hin möchte ich Ihnen hier in kurzen Zügen über ein neues, abgekürztes Spinnverfahren berichten, welches sich in der verhältnismäßig kurzen Zeit seit seinem Bekanntwerden rasch in den meisten Baumwoll-Spinnereien der Schweiz einbürgerte. Es handelt sich um die bedeutsame Erfindung des Spinnereidirektors Jan Frederik Jannink in Epe (Westfalen), eines gebürtigen Holländers, jetzt naturalisierten Deutschen, welcher gleichzeitig auch Hauptaktionär der 130,000 Spindeln zählenden Spinnerei «Germania» ist. Seine Erfindung wurde ihm — außer in Deutschland — in fast allen Staaten der Welt unter dem Namen «Walzenstreckwerk» gesetzlich geschützt. Sein deutsches Patent wurde seitens einer großen deutschen Textilmaschinen-Fabrik angegriffen, jedoch ohne Erfolg. Auch heute gibt es noch da und dort Fachleute, welche die Erfindung als solche nicht ohne weiteres gelten lassen wollen, indem sie dagegen einwenden, daß die Ideen, auf die sich das Patent stützt, nicht neu seien. Sei dem wie ihm wolle, Tatsache ist und bleibt, daß Jannink der Baumwollspinnerei Mittel und Wege zeigte, wie deren Arbeitsvorgang vereinfacht und daher verbilligt werden konnte, ohne dabei die Qualität des Produktes irgendwie zu beeinträchtigen. Wenn heute in diesem fürchterlichsten aller Völkerkriege Taten, denen mehr oder weniger kostbare Menschenleben zum Opfer fallen, durch hohe Auszeichnungen belohnt werden, was gebührt dann erst einem erfinderischen Kopf, dessen Wirken einem der größten Industriezweige zum bleibenden Nutzen gereichen?

In was besteht nun diese Erfindung? Sie alle werden sich noch vom ersten Kurs her an die Erklärungen des Arbeitsprozesses der Baumwollspinnerei erinnern. Sie wissen, daß dem Mischen des Rohmaterials ein intensives Reinigen der Flocke auf den sogen. Oeffnern und Schlagmaschinen folgt, daß die wirr durcheinander liegenden Fasern des Spinngutes unter gleichzeitig erfolgender weiterer Reinigung von den feinern Unreinigkeiten auf den Krempeln oder Carden geordnet beziehungsweise in parallele Lage zueinander gebracht werden, dem sich weiter auf den Strecken

oder Laminoirs sukzessive das Dublieren (Ausgleichen) und Parallellegen des von der Carde kommenden, noch fingerdicken Bandes anschließt. Auf den nachfolgenden Maschinen: Grob-, Mittel- und Feinflyer (in der Feinspinnerei haben wir noch einen Extra-Feinflyer) wird dieses Band allmählich in Fadenform gebracht, es erhält eine leichte Drehung, um zum Aufwinden auf hölzerne Spulen den nötigen Halt zu besitzen. Dieses sogenannte Vorgarn wird dann endlich auf den Spinnmaschinen, seien es Ringtrosseln oder Selfaktors, in deren Streckwerk bis zur gewünschten Feinheit verzogen, während ihm gleichzeitig durch die Spindeln die je nach dem Endzweck verschiedene Drehung erteilt wird. Nach dem bisherigen Verfahren verstreckte beziehungsweise verfeinerte man das Vorgarn auf den Spinnmaschinen gewöhnlich 7—10 mal (Trosseln), höchstens 12—15 mal auf



Bisheriges Streckwerk. 6 : 1.

den Selfaktoren. Jannink gelang es nun auf Grund vieler und mannigfaltiger Versuche diese Verfeinerung, oder Verzug genannt, so zu steigern, wie man sie früher nie für möglich, noch für ratsam gehalten hätte, und dazu bediente er sich verblüffend einfacher Mittel. Er spann aus dem gleichen Vorgarn ein 20—30 mal feineres Garn, oder mit andern Worten ausgedrückt: Er verwendete für eine gewisse Garn-Nummer ein bedeutend gröberes, das heißt schwereres Vorgarn. Die Folge war, daß zur Erzeugung dieses letzteren weniger Vorspinnmaschinen (Flyers) vonnöten sind, was eine ganz bedeutende Ersparnis an Arbeitslohn, Betriebskraft, Platz (bei Neubauten) und Betriebsmaterialien wie Oel, Riemen etc. mit sich brachte. Die Spinnereien, in denen das neue Spinnverfahren in Aufnahme gekommen ist, können ihre bisherige Produktion mit weniger Arbeitsmaschinen, also mit weniger Arbeiterinnen erzielen, ein Vorteil, der nicht zu unterschätzen ist, denn der Mangel an guten Arbeitern macht sich speziell in unserer Industrie von Jahr zu Jahr fühlbarer. An Stelle der überflüssig gewordenen Vorspinnmaschinen lassen sich aber bei richtig vorgenommener Neueinteilung eine gewisse Anzahl eigentlicher Spinnmaschinen aufstellen, sodaß bei gleichen Unkosten eine Erhöhung resp. Verbilligung der Produktion resultiert.

Um das Wesen und Wirken von Janninks patentiertem Walzenstreckwerk an Spinnmaschinen zu verstehen, resp. Ihnen verständlich zu machen, habe ich hier zwei Skizzen angefertigt, von denen die eine rechts ein Streckwerk darstellt, wie es bisher zur Anwendung gelangte. Links erblicken Sie die schematische Darstellung des Gegenstandes der Erfindung, die in drei verschiedene Teile zerfällt, nämlich:

1. Leichtere, mittlere Druckwalzen;
2. nähere Zusammenstellung der vorderen und mittleren Zylinderreihe;
3. andere Umfangsgeschwindigkeiten (hohe Verzüge).

Der Kardinalfehler der bisherigen Streckwerke besteht darin, daß man sich niemals vom Gedanken freimachen konnte, die Klemmpunkte der Mittelzylinder müßten stark gegeneinander gepreßt werden, damit ein Durchschlüpfen der einzelnen Fasern zwischen denselben vollständig ausgeschlossen sei. Bei dieser Erwägung gelangte man eben zu der großen Gewichtsbelastung der mittleren Zylinderreihe, die dadurch im Diam. auf ein gewisses Mindestmaß angewiesen war.

Der verhältnismäßig große Durchmesser der vorderen Zylinderreihe war wiederum die Ursache, daß man nicht nahe genug «zusammenfahren» konnte — wie man sich spinnereitechnisch ausdrückt —, sodaß bei hohen Verzügen immer die Gefahr bestand, ein schnittiges Garn zu erzeugen, da die vielen unter dem Stapelmittel liegenden Fasern in dem Raum zwischen den beiden Zylinderreihen frei schwebten.

Das neue Jannink'sche Streckwerk unterscheidet sich vom bisherigen dadurch, daß das mittlere Zylinderpaar viel näher an die Klemmpunkte des Vorderzylinders herangebracht wird, als dies früher möglich war. Daraus folgt, daß die Entfernung der Klemmpunkte der Mittel- und Vorderzylinder viel kürzer ist als die Stapellänge des Rohmaterials. Diese stark reduzierte Zylinderstellung wird dadurch ermöglicht, daß der Druck der Oberzylinder der mittleren Reihe auf den untern Zylinder ganz bedeutend vermindert und nur so groß gewählt wird, daß die Baumwollfasern noch sicher festgehalten und verhindert werden, während des Verziehens zwischen den Zylinderreihen durchzuschlüpfen. Statt wie früher 250—300 Gramm wiegend, werden die neuen obern Druckzylinder der mittleren Reihe nunmehr 50—100 Gramm schwer gemacht. Dadurch werden keine Fasern zwischen den Klemmpunkten mehr zerrissen, und anderseits lassen sich die vom Vorderzylinder erfassten Fasern sehr leicht einzeln aus dem vom Mittelzylinder festgehaltenen Faserbündel loslösen, sodaß keine dünne und dicke Stellen mehr im Garn entstehen können. Das Endprodukt der Spinnmaschinen wird also nicht nur nicht beeinträchtigt, wie eingangs erwähnt, sondern noch qualitativ verbessert.

Die Wirkung des unverhältnismäßig hohen Verzuges ist das richtige Ergebnis der Anwendung:

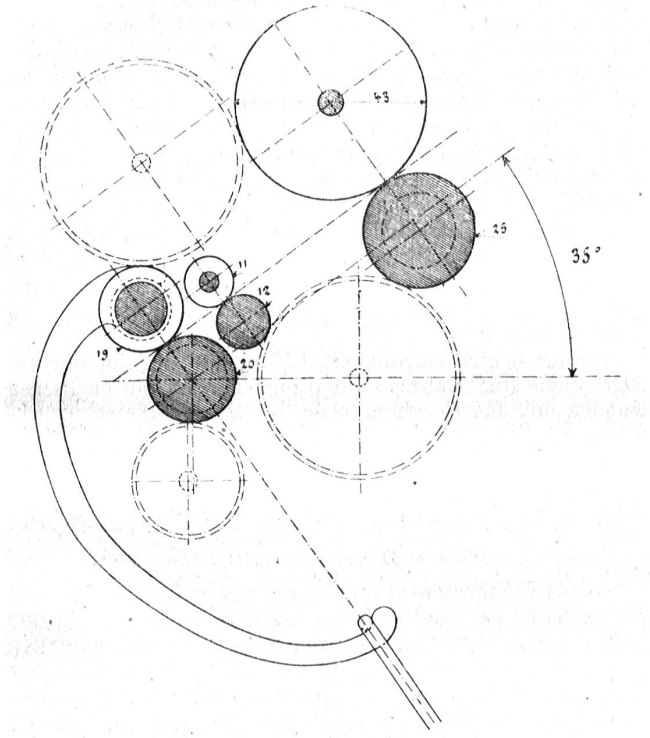
1. eines wesentlich verringerten Zylinderabstandes;
2. einer bedeutenden Verminderung der frei schwebenden Faserzahl;
3. eines geringeren Gewichtes der Belastungswalzen auf dem viel dünner als bisher ausgeführten Mittelzylinder.

Der Effekt, das heißt der technische Fortschritt der Erfindung liegt aber dabei nicht allein in der Verzugssteigerung an sich, sondern er ist auch, wie bereits betont, ein wirtschaftlicher, weil nicht nur an Vorspinnmaschinen gespart und der Betrieb vereinfacht, sondern auch tatsächlich ungleichmäßigeres Stapelmaterial besser wie bisher versponnen werden kann.

Maßgebend bei der Umänderung bestehender Maschinen auf das neue Streckwerk sowie bei der Bestimmung der Zylinder-Gewichte und Dimensionen, Verzüge etc. ist immer in erster Linie die mittlere Stapellänge des zu verarbeitenden Rohstoffes. Hiefür leisten die erstmals von Prof. Otto Johansen, Direktor des Technikums für Textil-Industrie in Reutlingen, ausgeführten Stapeldiagramme (siehe Leipziger Monatsschrift vom Juni 1914) vorzügliche Dienste. Leider

muß es sich der Vortragende infolge Zeitmangel versagen, auf diesen wertvollen Beitrag zur Kenntnis der Stapellängen von verspinnbaren Textilien näher einzutreten. Neben der Berechnung spielt auch auf diesem Gebiete die auf zahlreichen Versuchen basierende, praktische Erfahrung die Hauptrolle.

Nachdem Ihnen nunmehr das Hauptsächliche von Janninks Erfindung bekannt gegeben worden ist, dürften Sie zum Schluß noch einige Mitteilungen über die Anwendung des neuen Spinnverfahrens interessieren. Durch die etwa vor Jahresfrist erfolgte Gründung der Gesellschaft für Verwertung des Jannink'schen Verfahrens in der Schweiz, der heute sozusagen alle Spinner unseres Landes als Mitglieder angehören, wurde die Einführung des neuen Systems ermöglicht. Die genannte Genossenschaft errichtete alsbald eine Technische Geschäftsstelle, deren wichtigste Aufgabe darin besteht, den Mitgliedfirmen jederzeit mit Auskünften und



Streckwerk, System «Jannink». 6 : 1.

Ratschlägen nützlich zur Seite zu stehen. Es war nicht immer leicht, die anfangs auftretenden Schwierigkeiten zu überwinden, welche sich der Einführung des neuen Streckverfahrens hindernd in den Weg stellten. Da ist vor allem die überaus schwierige Materialbeschaffung für die diversen Maschinenteile zu nennen, durch die gegenwärtige Zeitlage verursacht, dann der Mangel, resp. die häufige Abwesenheit des technischen Personals im Militärdienst, dann waren da und dort aufgetauchte Vorurteile durch Aufklärungen zu beseitigen, auch fanden die Bestrebungen vieler unserer Spinner bei den in Frage kommenden Fabrikanten für Spinnmaschinen nicht die gewünschte Unterstützung, denn diese können an einem Spinnverfahren, welches weniger Arbeitsmaschinen bedingt, begreiflicherweise kein großes Interesse finden. Anderseits aber stellt das neue System gewisse Anforderungen an die Spinnerei, welche unbedingt erfüllt werden müssen, soll des erwartete Resultat nicht ausbleiben. Anfängliche Mißerfolge führten bei näherer Untersuchung zur Aufdeckung und Beseitigung der verschiedensten Fehlerquellen im Spinnprozeß. Die Einführung des Jannink'schen Streckverfahrens hat also auch zur bessern Kontrolle des ganzen Fabrikationsprozesses beigetragen, ein ebenfalls nicht zu unterschätzender Vorteil. Nach meinen persönlichen Beobachtungen — meine Kollegen in der Spinnereibranche sind alle der gleichen Ansicht — ließ die Aufsicht gewöhnlich in Zeiten der Hochkonjunktur, wo mit allen Mitteln die Produktion hinaufgetrieben wurde, stets mehr zu wünschen übrig, als in schlechten Geschäftszeiten, wo die Garnverbraucher auch den kleinsten Mangel aufs Tapet brachten und der Weber dem Spinner manche trübe Stunde bereitete.

Nach dieser Abschweifung möchte ich nochmals kurz auf die Tätigkeit der V. J. V. angegliederten technischen Geschäftsstelle zurückkommen. Dieselbe betreibt neben ihrer eigentlichen Hauptaufgabe auch Untersuchungen der nach dem neuen Verfahren gesponnenen Garne inbezug auf Kraft, Egalität und Elastizität und vergleicht die Resultate mit jenen nach dem alten Verfahren erhaltenen. Es stehen ihr zu diesem Zwecke äußerst genau registrierende Apparate zur Verfügung, und die Untersuchungen selbst werden mit peinlicher Gewissenhaftigkeit in so großem Umfang ausgeführt, daß die so erhaltenenen Ergebnisse an Zuverlässigkeit nichts zu wünschen übrig lassen. Nur so ist es möglich, die Qualität eines Gespinstes richtig zu beurteilen und darauf hinzuarbeiten, daß die bisher anerkannt guten schweizerischen Garne auch fernerhin ihr Renommé behalten. Das hin und wieder in Weber- und Garnhändlerkreisen laut gewordene Mißtrauen gegenüber dem neuen Streckverfahren, beruht meistens auf Unkenntnis der Tatsachen oder auf vollständig unbegründetem Vorurteil. Die bisher gesammelten Erfahrungen mit dem neuen Spinnverfahren beweisen immer wieder, daß das auf diese Weise gesponnene Garn in allen Fällen, ohne ihm mehr Drehung zu geben, stärker und elastischer wird, und ich habe eingangs erwähnt, auf welche Weise die dicken und dünnen Stellen im Garn vermieden werden. Der Referent hatte erst jüngst Gelegenheit, Vergleiche zwischen einem prima englischen Gespinst und schweizerischen Fabrikaten anzustellen und es ergab sich dabei, daß ersteres, ganz abgesehen vom höheren Feuchtigkeitsgehalt (den der Weber vielfach als Garn vom Ausland kauft) an Kraft sowohl wie an Elastizität, dem letztern ganz bedeutend nachsteht. Der nach dem Jannink'schen Verfahren erzeugte Faden ist voller und runder, ein nicht zu unterschätzender Vorteil beim Schußgarn, das im Gewebe besser deckt, wie auch beim Zettel, der mehr Schlichte aufzunehmen vermag, als ein spitziges ungleiches Gespinst. So erwachsen also aus dem neuen System nicht nur dem Spinner, sondern auch dem Weber, Zwirner und Sticker ganz bedeutende Vorteile. — Es sind heute über 175,000 Spindeln nach dem neuen Streckverfahren in Betrieb, und wäre der Krieg nicht hindernd in den Weg getreten, so würden wohl schon die meisten Spinnereien darauf ganz eingerichtet sein.

An der darauf einsetzenden Diskussion beteiligte sich ausser Direktor Frohmader auch Herr Max Hofer, Direktor der Spinnerei und Weberei Wild & Co. in Novara-Italien.

Einiges über die automatischen Webstühle.

Die Anschaffung von automatischen Webstühlen hat es in der letzten Zeit häufig mit sich gebracht, daß man die Frage über deren Zweckmäßigkeit gestellt hat. Für viele Fabrikanten handelte es sich ferner darum, ob sie Northrop-Automaten oder Steinen-Rüti-Automaten anschaffen sollten. Da hat nun die Antwort zumeist gelautet, daß es keine besseren Webstuhl-Automaten gibt, als diejenigen von der Maschinenfabrik Rüti. Der Northrop-Stuhl mit großem Revolvermagazin ist und bleibt ein fein durchkonstruierter, in Rüti sehr vervollkommneter Mechanismus, der von vielen Fachleuten immer noch bevorzugt wird, obwohl der Steinen-Rüti-Automat nach jeder Richtung hin verbessert worden ist. Es wurde zur Sache persönlicher

Auffassung, wie weit die eine oder andere Stuhlart vorzuziehen ist, nachdem der Preis fast keinen Unterschied ausmacht. Darum sei auch hier nicht weiter darauf eingegangen.

Viele Fabrikanten möchten aber für gewisse Artikel nur etwa ein bis zwei Dutzend Automaten-Webstühle ihrem bisherigen Betrieb zufügen, im Glauben, daß das vorhandene Meistermaterial auch dafür noch genügen werde. Das ist jedoch eine irrige Meinung, denn der Automat ist eine Art Präzisionsmaschine, welche nur dann ihren Zweck richtig erfüllt, wenn sie auch von einem Spezialmeister behandelt wird. Dabei soll das Können und Wissen der Glatt- und Wechselwebereimeister durchaus nicht unterschätzt werden, doch die Erfahrungen haben gelehrt, daß man die Automaten besser einem besonderen Meister gibt, der seine Ausbildung in der Maschinenfabrik Rüti und durch mehrjährige Beaufsichtigung von Automaten erhalten hat. Das ist so selbstverständlich wie die Tatsache, daß ein Webermeister für glatte Webstühle, und wäre er noch so tüchtig, nicht ohne weiteres mit Buntwebstühlen auskommt. Nur durch Spezialisierung in der Arbeit kann man auf höchste Produktivität rechnen.

Auch soll man für die Bedienung als Weber nur die allerbesten Leute heranziehen und ihnen nicht gleich von Anfang an zu viele Stühle übergeben. Der Rat ist ferner nicht unangebracht, die Erwartungen hinsichtlich der Stuhlanzahl pro Weber nicht zu überspannen; man möge mit acht Stühlen pro Person sich zufrieden geben und anderen den Ruhm lassen, Rekorde aufzustellen, welche ja doch keinen praktischen und dauernden Wert haben. Und wenn ein Automaten-Webermeister 48 Stühle zu besorgen hat, dürfte er vollauf genug zu tun haben. Bei allen diesen Sachen soll man nicht vergessen, praktisch zu rechnen.

Dazu gehört auch, daß man nur das denkbar beste Zettelmaterial, ausgezeichnet vorbereitet, dazu einen guten Schuß verwendet. Werden diese Bedingungen alle erfüllt, so wird man mit der Produktion der Automaten in quantitativer und qualitativer Hinsicht zufrieden sein. Wenn die Stühle einen Jahresdurchschnitt von 85 Prozent Nutzeffekt ergeben, so freue man sich sehr, und bringt man es in einer Fabrik bis auf 88 Prozent, so darf der Chef seinen Meistern und Webern ein besonderes Kompliment machen, denn sie haben die höchste Stufe erreicht. Dabei gilt, was schon früher in einem Aufsatz erwähnt worden ist, daß man die Tourenzahl der Webstühle nicht übermäßig hoch nimmt, um den Verbrauch an Garnituren und sonstigen Ersatzteilen in mäßigen Grenzen zu halten. A. Fr.

Mode- und Marktberichte

Seidenwaren.

Da in der letzten Zeit mehr Seide hereingekommen ist, hat sich der Geschäftsgang in der Seidenstoff- und Bandindustrie etwas gebessert. Immerhin ist die Situation noch immer eine gedrückte, was der Lage unseres Landes zwischen den sich bekriegenden Mächten und den von diesen herrührenden Beschränkungen unserer Ein- und Ausfuhr zuzuschreiben ist. Die Aussichten für die Zukunft sind wenig hoffnungserweckend; wer weiß, ob sich diese Mächte nicht mehr und mehr an dieses Drucksystem gewöhnen, sodaß wir auch später gegen allerlei einschränkende Verordnungen anzukämpfen haben werden. Sobald der Krieg sich dem Ende nähert, was hoffentlich in absehbarer Zeit der Fall sein wird, wird man klarer sehen. Auf alle Fälle ist man von der Wichtigkeit der Tatsache überzeugt, tüchtige Unterhändler zur Stelle zu haben, wenn neuerdings Verhandlungen gepflogen werden müssen. Der jetzt auf unsern Industrien lastende Druck läßt sich nicht länger mehr ertragen, die jetzigen Zustände können nicht anders als unhaltbar bezeichnet werden.

Dabei ist ein magerer Trost, daß auch andere Industriezentren wie Lyon und St. Etienne in ihrer Art auch mit allerlei Schwierigkeiten zu kämpfen haben. Es ergibt sich daraus nur die Verheerungen, die der Krieg in seiner Fortdauer auch auf wirtschaftlichem Gebiet überall anrichtet.

Aus der italienischen Seidenweberei.

Einem Bericht der „Inf. Ser.“ aus Como von Ende November ist zu entnehmen, daß die Offensive der Zentralmächte auch auf den Geschäftsgang in der Seidenweberei nachteilig einwirkt und es wird diese Störung umsomehr empfunden, als infolge der Abschaffung der Kontingentierung für die Einfuhr von italienischen Seidenstoffen nach England, das Geschäft mit London in einer starken Entwicklung begriffen war. Die Aufhebung des Bahnverkehrs mit Frankreich, die neuen Vorschriften, welche die direkten Speditionen nach Uebersee einschränken, die Schließung der schweizerisch-italienischen Grenze, die eine Einstellung der Warenausfuhr nach England bedeutet, haben eine ernsthafte Stockung des ganzen Geschäftslebens zur Folge. Dazu kommt das Ausbleiben der Materialien für die Seidenfärberei aus Frankreich und, wenn nicht eine Verkehrsmöglichkeit über die für militärische Zwecke weniger in Anspruch genommenen Eisenbahnlinien des Piemonts eröffnet wird, so müssen sehr rasch erhebliche Betriebseinschränkungen erfolgen. Eine Verbesserung dieser mißlichen Verhältnisse erscheint umso notwendiger, als es im Interesse des Landes liegt, durch die Ausfuhr von Seidenstoffen sich ausländische Devisen zu schaffen.

Die Aussichten für die nächste Zukunft sind im übrigen nicht ungünstig, während allerdings zurzeit die englischen Kunden mit der Erteilung neuer Aufträge äußerst zurückhaltend sind.

Die niedrigste amerikan. Baumwollernte seit einem Jahrzehnt.

Aus Washington wird mitgeteilt: Das endgültige Ergebnis der diesjährigen Baumwollernte beziffert sich auf 10,949,000 Ballen gegen 11,356,944 (exklusive Linters) im Jahre 1916 und 11,068,173 Ballen im Jahre 1915. Das diesjährige Ernteergebnis, das amtlich noch vor kurzer Zeit auf über 12 Millionen Ballen geschätzt wurde, ist auffallend niedrig angegeben, allerdings wurde vielfach über vorzeitigen Frost geklagt. Im Jahre 1914 wurden über 16 Millionen Ballen geerntet, in den beiden Jahren vorher über 14 Millionen Ballen und 1911 über 16 Millionen Ballen. Bei einem so geringen Ernteergebnis und bei dem außerordentlich gesteigerten Bedarf, den die Vereinigten Staaten jetzt selbst haben, ist es naturgemäß kein Wunder, wenn die Baumwollpreies so ungeheuer gestiegen sind, wie es jetzt der Fall ist.

Diskonto- und Devisenmarkt.

In unserem letzten Bericht konnten wir für den Monat November eine ziemliche Flüssigkeit des Geldmarktes konstatieren, haben jedoch damals schon hervorgehoben, daß im Laufe des Dezembers infolge der auf den Jahresschluß hin immer gesteigerten Geldbedürfnisse, eine Aenderung eintreten werde. Diese Bewegung hat denn auch schon zu Anfang dieses Monats eingesetzt. Die Geldgeber beobachteten, bei stets steigenden Geldbedürfnissen, Zurückhaltung. Die Privatsätze befestigten sich immer mehr und blieben wenig unter dem offiziellen Satze der Notenbank.

Zu Anfang Dezember notierte prima langes Bankpapier $4\frac{1}{8}$ bis $4\frac{3}{8}$%, gegen Ende des Monats $4\frac{1}{4}$ bis $4\frac{3}{8}$%. Der Satz für Finanzpapiere schwankte anfänglich zwischen $4\frac{1}{4}$ bis $4\frac{1}{2}$% und ist jetzt $4\frac{1}{2}$% und darüber. Bei täglichem Geld, das zu Anfang