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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 15

Rubrik: Stickerei

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: 07.12.2025

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

Bezirk	Jacquard-stühle	Schaft-stühle	Atlas-stühle	Zweischäftige Stühle
Arlesheim	75	14	27	47
Liestal	197	281	401	113
Sissach	555	884	99	451
Waldenburg	221	211	559	670
	1048	1390	1086	1281
Total	4805			

Von diesen Stühlen standen in Aesch 52, wovon 40 zweischäftige, in Arlesheim 2, in Biel-Benken 9, in Binningen 9, Ettingen 6, Muttenz 23, Therwil 14, Augst 8 Stühle usw. Den Gewalthaufen stellen natürlich die Ortschaften des oberen Baselbietes, z. B. Bubendorf mit 276, Reigoldswil mit 306, Ziefen mit 222 Stühlen, auch in Langenbruck standen damals noch 86 Stühle. Nach Dr. Thürkauf kamen zu diesen Landstühlen noch ca. 1600 Fabrikstühle.

Wir haben früher erwähnt, daß die Verhältnisse der Landposamenter von verschiedener Seite einer Untersuchung unterzogen wurden. Im Jahre 1843 erschien ein Bericht einer von der Baslerischen Abteilung der Schweizer. Gemeinnützigen Gesellschaft aufgestellten Kommission zur Prüfung der Verhältnisse der Fabrik- und der Heimarbeiter in der Basler Bandindustrie. Die Kommission nahm ihre Aufgabe sehr ernst, ihr Bericht ist das Ergebnis gewissenhafter Prüfungen und Aussprachen mit Arbeitgebern und Arbeitnehmern. Die Frage, welche die Kommission zu beantworten hatte, ist auch heute noch aktuell. Sie lautete: Sind in unserem Vaterlande zwischen Fabrikherren und ihren Arbeitern neben den bloßen Vertragsverhältnissen noch besondere, freundschaftliche und vorsorgliche Einrichtungen vorhanden? was für? und was wäre in dieser Hinsicht weiter zu tun möglich? — Die Kommission hielt sich an die gestellte Aufgabe, wenn sie neben den materiellen Verhältnissen der Arbeiter auch die moralischen Zustände untersuchte. Ueber das Ergebnis dieser Erhebungen können wir uns hier nicht weiter auslassen. Sie waren nicht gerade erfreuliche. Vieles ist im Laufe der Jahre anders, manches besser geworden. Eine gründliche Betrachtung der sozialen und moralischen Verhältnisse der Heim- und Fabrikarbeiter in der Basler Bandindustrie ist schon zu verschiedenen Malen versucht worden. Selten geschah es parteilos, noch seltener mit der unumgänglich notwendigen Sachkenntnis. Es wäre zu wünschen, daß diese Lücke einmal richtig ausgefüllt würde.

Nur kurz möchten wir erwähnen, daß damals das Arbeitsverhältnis ein fast ungeregeltes war, erst im Jahre 1848 wurde als Folge eines Streikes in einigen Fabriken so etwas wie eine Fabrikordnung aufgestellt.

Gründlich und allgemein änderten sich diese Verhältnisse erst mit der Einführung des Eidgen. Fabrikgesetzes im Jahre 1877, das auch den 11stündigen Arbeitstag brachte. Diesen allerdings nur den Fabrikarbeitern, während bei den Hausposamentern auf dem Lande bis in die ersten Jahre des 20. Jahrhunderts hinein noch 16 Stunden und mehr gearbeitet wurde per Tag.

Erwähnen möchten wir, daß die Verhältnisse in den Bandfabriken in den früheren Zeiten, bis gegen Ende des 19. Jahrhunderts ziemlich patriarchalische waren. Bei allen Mühsalen des Lebens waren die Arbeiter fröhlicher als heute, Gesang war in den Fabriksälen nichts seltenes, die Arbeitszeit wurde nicht in der Weise ausgenützt, wie es heute bei der wesentlich verkürzten achtstündigen Arbeitszeit der Fall ist. Die Stühle waren noch nicht so groß wie heute, die Seide gut und der Geist im allgemeinen kein den Arbeitgebern feindlicher. Streike waren selten. Ob dies mehr dem guten Verdienste oder dem Mangel an geschlossener Arbeitsorganisationen zuzuschreiben war, lassen wir dahingestellt.

Aus den Jahren 1840—1870 erfahren wir über die äußere Entwicklung der Basler Bandfabrikation nicht gerade viel. Es waren Jahre der Blüte und des Wachstums. Die Basler Bandfabrikation scheute keine Mühe, ihren altbewährten Ruf zu wahren und zu mehren. Dies gelang ihr in hohem Maße, nicht zuletzt auch durch die treue Mitarbeit der Arbeitnehmer aller Kategorien.

Das Sprichwort, daß des einen Unglück des andern Glück bedeuten kann, bewährte sich an der Basler Bandfabrikation als der Deutsch-Französische Krieg der Jahre 1870/71 die französische Bandindustrie lahmlegte. Damals fabrizierten die Basler Fabriken die schweren Façonnébänder, die besten Dessinateure entwarfen prächtige, seidenreiche Muster, die noch heute das Auge erfreuen. Die Sage geht, daß damals die Herren Dessinateure im Seidenhut zur Arbeit gingen und die Schmalweber im Reigoldswiler Tale mit „Fünflibern" kegelten.

Der Umsatz, der in den Dreißigerjahren 20 Millionen betragen hatte, steigerte sich bis zum Jahre 1872 auf 60 Millionen, also um 200 Prozent. Die Zahl der Stühle stieg von 3500 im Jahre 1836 auf etwa 8700 im Jahre 1867.

Da trat ein Ereignis ein, das für die Basler Bandindustrie von der größten Bedeutung war. Es war der hohe Schutzzoll, den die Vereinigten Staaten von Nordamerika im Jahre 1874 (um die Kosten des Sezessionskrieges zu decken) auf die Einfuhr von Seidenwaren erhoben. Der Zoll auf Seidenband wurde von 20% des Wertes auf 40 und dann auf 60% des Wertes erhöht. Ein solcher Zoll mußte prohibitiv wirken. Die Folgen machten sich sehr rasch fühlbar. Einige Zahlen werden dies belegen. (Wir entnehmen diese Angaben einer Schrift von Herrn Alt Ratsherr K. Sarasin-Sauvain: Die Seidenbandindustrie in Basel).

Die Ausfuhr nach Nordamerika betrug:

im Jahre	1866	Fr. 12,845,000.—
„ „	1870	„ 17,447,000.—
„ „	1871	„ 16,284,000.—
„ „	1872	„ 20,374,000.—
„ „	1873	„ 12,844,000.—
„ „	1874	„ 7,777,000.—
„ „	1875	„ 5,544,000.—
„ „	1876	„ 4,202,000.—
„ „	1877	„ 5,525,000.—

Der Ausfall von 10 Millionen zwischen den Jahren 1871 und 1877 betrug den fünften Teil der jeweiligen Jahresproduktion. Herr Sarasin berechnet den Arbeitslohn mit 20% des Umsatzes; es wären also den Arbeitnehmern etwa zwei Millionen an Löhnen entgangen. Die Folgen des starken Rückganges des Exportes nach den U. S. A. waren Arbeitslosigkeit, Verdienstlosigkeit und hatten eine starke Abwanderung der Arbeitskräfte nach Nordamerika zur Folge. In jenen Jahren erstarkte die Seidenbandindustrie von Nordamerika, nicht zuletzt dank der Arbeit der eingewanderten Weber aus Basel und Umgebung. Nicht vergebens heißt eine Straße in Paterson, dem Hauptsitze der amerikanischen Seidenbandindustrie nach einem Baselbieter Posamenterdorfe „Rünenbergstreet"; seit jener Zeit sind es wohl wenige Familien des oberen Baselbietes, die nicht Angehörige in Nordamerika besitzen.

Der verminderte Export nach Nordamerika hatte für unsere Basler Bandindustrie noch sehr unangenehme Nebenwirkungen. Natürlich wurden auch die deutsche und die französische Bandindustrie von den hohen Zöllen betroffen. Dadurch entstand ein Wettlauf um die noch verbleibenden Absatzgebiete und damit verbunden war eine Preisdrückerei. Die Lage war schlimm und eine Aenderung auf gesetzgeberischem Wege ausgeschlossen. Dazu kam, daß die Basler Bandindustrie zu 95% Exportindustrie war, während sowohl die französische als auch die deutsche Bandindustrie den Ausfall wenigstens einigermaßen auf ihren Innenmärkten ausgleichen konnten. Es stellt der Tatkraft und der Energie der damaligen Bandfabrikanten ein gutes Zeugnis aus, daß sie diese schwere Krise verhältnismäßig noch gut zu überstehen vermochten.

Es gelang, den Export nach England zu fördern und so kamen wieder bessere Jahre. Die Basler Bandindustrie lieferte in den Jahren 1882—1894 zum Teil sehr seidenreiche, schwere Artikel, wie Satin double-face, Faille all Silk, Moiré und Satin envers Faille. Die schmalen Stühle stellten Unmassen von rohen Satins und Ottomans her. Der Verdienst der Posamenter war den guten Qualitäten entsprechend befriedigend, er erforderte allerdings bei dem Handbetrieb der Stühle auf dem Lande große körperliche Anstrengungen. Man hatte damals auch noch „gute Seide", niemand wußte etwas von chargierter Seide. Diese Segnung der Technik war späteren Zeiten vorbehalten.

(Fortsetzung folgt.)

Stickerei

Plauener Brief.

Laut einstimmigem Beschluß der öffentlichen Lohnmaschinenbesitzer-Versammlung vom 3. Juli d. J. ist jeder Maschinenbesitzer verpflichtet, seinem Stick- und Aufpaßpersonal am 9. Juli d. J. zu kündigen. Bei den Verhandlungen mit der Vogtl. Fabrikantenschutzgemeinschaft kam am 18. Juli ein Abkommen zustande, worin neue Mindeststichpreise aufgestellt wurden, denen eine 46-stündige Arbeitswoche zu Grunde gelegt ist, bei einer Stichleistung von 185,000 Stichen 6/4 Filet. Die neuen Preise gelten ab 1. August d. J. Die Mitglieder beider Verbände sind gegen hohe

Konventionalstrafen verpflichtet, die vereinbarten Preise streng innezuhalten. Die beabsichtigte Arbeitsniederlegung fand nicht statt.

Infolge des langjährigen schlechten Geschäftsganges in der Spitzen- und Stickerei-Industrie macht sich gegenwärtig ein ziemlicher Mangel an vorzüglichen Arbeitskräften immer mehr geltend. Das gilt besonders für Maschinenausbesserinnen, Stepperinnen, Seidentüllwieblerinnen, sowohl für Geschäftsmädchen, als auch für Heimarbeiterinnen. Es gibt Fabrikanten, zumal kleinere, oder Anfänger, welche ihren Heimarbeiterinnen förmliche „Bittbriefe" schreiben, um recht bald und recht viel gearbeitet zu bekommen. Das mag geradezu komisch klingen, ist aber eine einfache Tatsache. In der Weißwarenkonfektion, Kinder-, Damen- und feiner Leibwäsche, aber auch in der Großkonfektion fehlt es an Facharbeiterinnen. Die bereits eingeführten Ausbildungskurse sollen erweitert und auch neue Fachkurse organisiert werden. Unsere städtischen Behörden sind bereits um Geldmittel gebeten worden, um diese Maßnahmen durchführen zu können. Ein großer Teil der bisher arbeitslos gewesenen Sticker ist nicht fähig, die feine Qualitätsarbeit zu leisten, welche unsere Industrie gegenwärtig liefern will und muß. Auch da sind Ausbildungskurse dringend notwendig. — Nach einem Sonderbericht des spanischen Mitarbeiters des „Vogtl. Anzeigers" haben bereits eine ganze Anzahl Plauener Firmen versucht, auf dem spanischen Markte größere Umsätze zu erzielen. Wenn man liest, welches außergewöhnliches Interesse die Spanierin an Spitzen und Stickereien jeder Art hat, kann man diese Bestrebungen sehr wohl verstehen. Die Schaufenster der Madrider Weißwarengeschäfte sollen mit Spitzen- und Stickereierzeugnissen geradezu überfüllt sein. „Die arme Arbeiterin spart jeden Centimo, um sich einige Spitzen kaufen zu können. Und nun erst die Ausstattung der Kinder!" Die reiche Spanierin soll Hemden oder Röcke, die nicht reich mit Spitzen ausgestattet sind, überhaupt nicht kaufen. — Die Frage, was „Plauen mustert", ist mit dem bereits Gesagten zum Teil umschrieben. Ein besonders neuer Genre ist nicht zu nennen. „Es geht einfach alles". Vorzugsweise viel „Luft", immer noch stark „Filet". In Phantasieartikeln sollen ganz überraschende Neuschöpfungen auf den Markt gebracht worden sein. Die Farbe spielt in diesen eine große Rolle. Brokatstickereien und der Cirée-Genre sind in allen erdenkbaren Formen gemustert worden.

Albert Vogtländer.

Hilfs-Industrie

Einiges vom Brennstoff und dessen wirtschaftlicher Verheizung.

(Nachdruck verboten.)

Die große Rolle, welche die Beschaffung der Brennstoffe im Fabrikbetriebe spielt, und die Schwierigkeiten, die häufig dabei entstehen, verlangen eine gewissenhafteste Wärmewirtschaft und Ausnützung der Heizstoffe.

Die Hauptbedeutung im Heizbetrieb spielen die Kohlen. Zu ihrer Wertbestimmung sind verschiedene Gesichtspunkte maßgebend. Der Heizwert der Kohle geht, je nachdem, ob diese hoch-, mittel- oder minderwertig ist, von etwa 8000 Kalorien an abwärts. Mit Kalorie oder Wärmeeinheit bezeichnet man diejenige Wärmemenge, die erforderlich ist, um 1 kg Wasser um 1° C zu erwärmen. Unter Heizwert (Verbrennungswärme) eines Stoffes wird diejenige Wärmemenge verstanden, die der Stoff bei seiner Verbrennung abgibt, wenn die Verbrennungserzeugnisse wieder auf die Ausgangstemperatur abgekühlt werden. Die Heizwertbestimmung eines Stoffes kann nur in besonders darauf eingerichteten Laboratorien vorgenommen werden.

Die Kohlen werden eingeteilt in Braunkohlen, Steinkohlen und Anthrazite; sie sind aber nicht scharf voneinander zu trennen, da einige Abarten Uebergangsformen zeigen.

Die Braunkohlen werden unterschieden in dichte, erdige Braunkohlen (teils in Stücken, teils zerfallen), Pechbraunkohle (fast schwarz, mit muscheligem Bruch, der Steinkohle ähnlich), Lignit (bituminöses Holz mit deutlicher Holzstruktur), und in Blätterbraunkohle. Frisch geförderte Braunkohle ist sehr wasserreich, ohne dabei naß auszusehen. Der Wassergehalt beträgt 40 bis 60%. Häufig ist der Aschegehalt so groß, daß der Heizwert der Braunkohle nur 2500 Wärmeeinheiten beträgt, wodurch sich dann weite Transporte verbieten. Oft haben die Braunkohlen auch einen sehr hohen Schwefelgehalt, der bei der Verheizung störend wirkt.

Bei Steinkohlen unterscheidet man: nach dem stärkeren oder schwächeren Glanz in Glanz- und Mattkohlen, nach dem Gasreichtum in Mager- und Fettkohle.

Es kommen folgende Hauptarten in Frage:

1. Anthrazit (gasarme Sandkohle);
2. Magerkohle (gasarme Sinterkohle);
3. Back-, Schmiede- oder Kokskohle (Fettkohle);
4. Gaskohle (gasreiche Back- oder backende Sinterkohle);
5. gasreiche Sinter- und Sandkohle (zu ersterer gehören die Flammkohlen, zu letzterer die Braunkohlen).

Durch längeres Lagern tritt ein Verwittern oder Zerfall der Kohle ein, womit ein Verlust an Heizkraft verbunden ist. Außerdem besteht die Gefahr der Selbstentzündung. Es ist daher nötig, die Kohle in nicht über 5 m hohen Haufen zu lagern, die gegen Wärme und Nässe möglichst geschützt sind.

Zur Beurteilung der Kohle diene noch folgendes:

Fettkohle ist langflammig, Magerkohle mittelflammig, Koks völlig entgast. Von dem Gehalt an Gasen ist die Entzündungstemperatur abhängig; je geringer der Gasgehalt ist, desto höher ist sie. Sie ist infolgedessen bei dem völlig entgasten Koks außerordentlich hoch.

Die geringste Gattung der Kohle ist der Torf, der je nach seinem Alter in Fasertorf, Specktorf und Pechtorf unterschieden wird. Nach Art der Gewinnung unterscheidet man in Stich-, Bagger- und Streichtorf; er wird vielfach durch Pressen zur Erzielung besserer Eigenschaften zu Preßtorf verarbeitet. Torf hat eine Entzündungstemperatur von etwa 230° C und verbrennt mit langer, schwachrußender Flamme.

Bei der Steinkohle unterscheidet man je nach dem geologischen Alter zwei Arten: die jüngere, gasreiche Mattkohle mit festem Gefüge und muscheligem Bruche und die ältere, gasarme Glanzkohle von tiefschwarzer Farbe und spröder Beschaffenheit. Am geeignetsten für Kesselfeuerungen sind die Sinter- oder Backkohlen. Ungeeignete Kohlensorten können durch Vermischen mit anderen Sorten in ihrer Beschaffenheit verbessert werden.

Die aus der Grube kommenden Steinkohlen heißen Förderkohlen; sie können in diesem Zustande verbrannt werden. Meistens werden sie jedoch aufbereitet, indem man die Kohlenstücke nach ihrer Größe sortiert; man unterscheidet dann: Stückkohlen von 80 mm und darüber, Würfelkohlen von 40 bis 80 mm, Nußkohlen von 20 bis 40 mm, Grießkohlen von 8 bis 20 mm, Staubkohlen von 8 mm und darunter.

Aus dem beim Abbau und bei der Aufbereitung entstehenden Kohlenschlamm und Kohlenklein werden unter hohem Druck bei Verwendung eines geeigneten Bindemittels die Steinkohlenbriketts gefertigt, die ein hochwertiges und sauberes Heizmaterial darstellen.

Koks ist ein wichtiges Nebenerzeugnis der Steinkohlengasfabrikation, oder das Hauptergebnis der Kokereien durch Entgasung der Kohle. In den Gasfabriken verwendet man eine fette, gasreiche, langflammige Kohle, die einen wenig festen Koks liefert, in den Kokereien eine kurzflammige Backkohle, um einen möglichst dichten und festen Koks zu erhalten.

Zur wirtschaftlichen Ausnutzung der Kohle ist erforderlich, daß die Feuerung dem Brennstoff angepaßt wird. Hochwertige Brennstoffe mit mittlerem Gasgehalt verfeuern sich am leichtesten. Bei stark backender Kohle ist eine Dampfbrause unter dem Rost von großem Wert. Hochwertige Kohlen brauchen einen kleineren Rost als minderwertige, deren Verbrennungstemperaturen wesent-