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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 18

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 11.12.2025

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

Spinnerei - Weberei

Erfindungen und Erfinderschicksale in der Textilindustrie.

Von Th. Wolff-Friedenau.

Nachdruck verboten. — Fortsetzung.

Die bis zu dieser Stufe ihrer technischen Entwicklung gelangten Spinnmaschinen dienten zunächst lediglich für das Verspinnen der Baumwolle, und Jahrzehnte hindurch blieb die Baumwollspinnerei die einzige Anwendungsweise jener Maschinen. In den ersten Jahrzehnten des vorigen Jahrhunderts machte sich dann auch das Bedürfnis nach einer geeigneten Maschine für das Verspinnen anderer Stoffe, vor allem des Flachses und der Wolle, geltend. Das erforderte jedoch eine Abänderung der Spinnmaschine für diese besonderen Zwecke, ja sogar eine konstruktive Neuerfindung in wesentlichen Teilen, die ein weiteres Kapitel in der Geschichte und Entwicklung der Spinnmaschine ist. Während die Baumwollspinnmaschinen von englischen Erfindern ausgebildet wurden, geschah die Erfindung der Flachsspinnmaschine durch einen Franzosen. Die Geschichte dieser Erfindung ist ein überaus interessantes Kapitel.

Dem Kaiser Napoleon gebührt das Verdienst, den Anstoß zur Erfindung der Flachsspinnmaschine gegeben und das erfinderische Genie, dem die Lösung dieses Problems gelingen sollte, ans Licht gezogen zu haben. Veranlaßt wurde das durch seinen Wirtschaftskampf gegen die englische Industrie, der seinen Höhepunkt in der Kontinentalsperre, der Abschließung des kontinentalen europäischen Handelsmarktes gegen die Einfuhr englischer Waren, erreichte. Aus diesen Bestrebungen des zielbewußten Korsen erwuchs auch der Plan, der infolge der Spinnmaschinen gewaltig aufgeblühten englischen Baumwollspinnerei, die ganz Europa mit ihren Erzeugnissen versorgte, einen Wettbewerb auf dem Kontinent zu schaffen. Da die Seemacht der Engländer ihn an der Einfuhr der Baumwolle nach dem Kontinent hinderte, kamen nur die heimischen Textilstoffe in Betracht, vor allem der Flachs. Eine aufblühende kontinentale Flachsspinnerei zu schaffen, durch welche der Kontinent von der englischen Baumwolle unabhängig gemacht und so dem verhaßten England ein schwerer wirtschaftlicher Schlag beigebracht werden sollte, war der Plan, zu dem Napoleons weitblickende Politik führte. Die Ausführung dieses Planes aber setzte voraus, die Flachsspinnerei in ebenso großzügiger und rationeller Weise mit Maschinen zu betreiben, wie es die Engländer mit dem Verspinnen der Baumwolle tun konnten. Aus diesen Erwägungen heraus erließ Napoleon ein Dekret, datiert vom 12. Mai 1810, in welchem er einen Preis von einer Million Franken für den Erfinder einer Flachsspinnmaschine, gleichviel welcher Nation dieser angehören würde, aussetzte.

Ein französischer Erfinder, Philipp de Girard, war es, der die von dem französischen Kaiser gestellte Aufgabe in vollkommener Weise löste und sich dadurch für immer einen hervorragenden Platz in der Geschichte der Textiltechnik sicherte. Das Leben Girards war ein überaus eigenartiges Erfinderschicksal. Geboren 1775 zu Lourmarin als Sohn eines begüterten Vaters, hatte er sich schon zeitig der Lösung wissenschaftlicher und technischer Probleme zugewandt. Die Erfindung eines achromatischen Fernrohres und die einer hydrostatischen Lampe gelangen ihm schon in jungen Jahren. Das Dekret Napoleons regte den damals 35jährigen Girard mächtig an. Mit Feuereifer machte er sich an die Lösung der gestellten Aufgabe mit dem Erfolge, daß er bereits zwei Monate nach Erlaß jenes Dekretes ein Patent auf eine neue Flachsspinnmaschine anmelden konnte, das die Lösung des gestellten Problems enthielt.

Girard hatte die Aufgabe an der richtigen Seite angepackt. Er hatte die Flachsfaser eingehend untersucht und gefunden, daß deren ursprüngliche Länge und Härte dem Verspinnen auf der üblichen Baumwollspinnmaschine unüberwindliche Schwierigkeiten entgegensetzten, daß also eine Umwandlung im organischen Gefüge der Fischfaser stattfinden müsse, um sie zum Verspinnen geeignet zu machen. Er fand, daß durch die Einwirkung von Wasser die ursprüngliche Flachsfaser in einzelne feine Fäserchen getrennt werden kann, die sich leicht und mühelos verspinnen lassen. Demgemäß baute er eine Maschine, bei der die Flachsfasern, bevor sie zur eigentlichen Verarbeitung gelangten, einen Trog mit heißem Wasser zu passieren haben, worauf durch Hechelkämme das Trennen der ursprünglichen Faser in einzelne kleine Fäserchen und durch geeignete mechanische Vorrichtungen das Ausrichten der Faserbündel bewirkt wird. Das Verspinnen des so gewonnenen Materials feiner und geschmeidiger Fasern erfolgt dann ganz ähnlich wie bei der Baumwollspinnmaschine. „Die Million ist mein!“ rief der Erfinder beglückt aus, als er sein Patent angemeldet hatte. Darin aber sollte er sich sehr geirrt haben. Die von ihm erfundene Maschine wurde zwar von der französischen Regierung als vollkommene Lösung des Problems anerkannt, den ausgesetzten Preis hat der Erfinder jedoch nicht erhalten. Denn die Wirren der nächsten Jahre in Frankreich, der unglückliche Ausgang des Feldzuges Napoleons gegen Rußland und die weiter folgenden kriegerischen und politischen Ereignisse, die schließlich zum Sturz Napoleons und des Kaiserreiches führten, brachten die von Napoleon eingegangene Verpflichtung in Vergessenheit. Girard, der in der Hoffnung auf die Auszahlung des Preises bereits eine große Fabrik zum Bau von Flachsspinnmaschinen begründet hatte, geriet dadurch in schwere Bedrängnis. Da ihn die Gläubiger bedrängten, folgte er im Jahre 1815 einem Ruf nach Oesterreich, wo er in dem Orte Hirtenberg bei Wien eine Maschinenbauanstalt für Flachsspinnmaschinen und gleichzeitig eine Flachsspinnerei einrichtete, die er bis 1825 leitete.

Seine Erfindung hat dann sehr eigenartige Schicksale erfahren. Zwei Werkmeister der von ihm begründeten, dann aber wieder eingegangenen Fabrik gingen nach England und verkauften dort betrügerischerweise die Erfindung Girards als ihre eigene für 25,000 Pfund Sterling an englische Spinnereien, darunter auch an den Spinnereibesitzer Horace Fall, der, ebenso unehrlich wie jene, die Erfindung für England dann nochmals auf seinen Namen patentieren ließ. Damit war der Grund gelegt zu der englischen Flachsspinnerei, die in der Folge rasch und schnell emporblühte. So kam es, daß die Erfindung der Flachsspinnmaschine, die angeregt und gemacht worden war, um der englischen Textilindustrie einen vernichtenden Schlag zuzufügen, in der Folge englisches Besitztum und die Grundlage einer neuen Industrie Englands wurde. Von England kam die Flachsspinnmaschine dann wieder nach Frankreich zurück, galt dort zunächst für eine englische Erfindung, bis es Girard gelang, durch Veröffentlichung in französischen Zeitungen den Nachweis seiner Vaterschaft zu führen. Er hatte dabei mit dem heftigsten Widerstand der Regierung seines eigenen Vaterlandes zu kämpfen. Denn auf Veranlassung des französischen Handelsministeriums war die in England so erfolgreich eingeführte Flachsspinnmaschine auch nach Frankreich gebracht worden; das Ministerium fürchtete, durch Anerkennung der Erfinderrechte Girards die Beziehungen zu England zu schädigen und stand daher den Ansprüchen und Veröffentlichungen Girards entschieden ablehnend gegenüber. Es bedurfte erst eines energischen Protestes seitens der französischen Gelehrten und Ingenieure, die aus nationalen Gründen die Sache Girards zu der ihrigen gemacht hatten, ehe das Ministerium seinen Widerstand aufgab. Auch

sonst hat Girard keinen Dank von seinem Vaterland geerntet. Durch die Unerbittlichkeit seiner Gläubiger blieb er verbannt, da damals in Frankreich noch die Institution der Schuldhaft bestand, und erst nach seinem 70. Lebensjahre durfte er zurückkehren, ohne befürchten zu müssen, in den Schuldturm geworfen zu werden. Eine bescheidene Pension wurde dem Greis, der durch seine Erfindung der Welt eine neue und mächtige Industrie geschaffen hatte, verweigert, und die Mißgunst des Handelsministeriums ging so weit, dem Erfinder auch die für ihn vorgeschlagene öffentliche Ehrung durch den Orden der Ehrenlegion zu verwehren. So starb Girard in kümmerlichen Verhältnissen. Seine Erfindung aber trat von England aus einen Siegeszug um die ganze Welt an. Im Jahre 1830 wurde in Leeds in England bereits eine Flachsspinnerei von 20,000 Spindeln betrieben. (Fortsetzung folgt.)

Die elektrische Beleuchtung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, Ingr.

(Nachdruck verboten.)

Die praktische Ausgestaltung der elektrischen Beleuchtung in der Textilindustrie begegnete in den ersten Anfängen erheblichen Schwierigkeiten. Einmal war es das Erfordernis, die oftmals farbigen, häufig aber auch schwarzen und dunklen Textilgebilde derart zu beleuchten, daß ihre Einzelheiten genau erkannt werden konnten und es möglich wurde, entstehende Fehler in der Fabrikation rechtzeitig zu erkennen, anderseits mußten, wie in der Färberei, Bleicherei usw. Farbennuancen und Flächenwirkungen zutreffend, auch bei künstlicher Beleuchtung durch das elektrische Licht, beurteilt werden. Es würde also theoretisch das Licht einer Lichtquelle, die sich vom Sonnenlicht erheblich unterscheidet, völlig ausscheiden und nur eine Beleuchtung verwendet werden können, die der zerstreuten Lichtverteilung und der Qualität der im Innern eines Raumes bestehenden diffusen Tagesbeleuchtung gleichkommt. Die physikalischen Größen, die bei der Untersuchung einer Lichtquelle auf ihre Eignung für einen gegebenen Beleuchtungszweck in Betracht kommen, sind: Lichtstärke, gemessen in Hefner Normalkerzen (H. K.) Lichtstrom, gemessen in Lumen (Lm) und die Beleuchtungsstärke an einem bestimmten Ort, gemessen in Lux (Lx). Bekanntlich ist aber die durch ein Photometer zu messende Lichtstärke an einer Stelle eines Raumes oder die Flächenhelligkeit, die man in Meterkerzen ausdrückt, also die sogenannte objektive Beleuchtung, für die Beurteilung einer Beleuchtungsart allein nicht maßgebend, denn es tritt noch eine physiologische Wirkung des Lichtes auf den Beschauer hinzu, die sich in Veränderungen des Sehapparates, in der Ermüdung desselben, in der Veränderlichkeit der Unterscheidungsmöglichkeit und der Farbenempfindlichkeit äußert und für die Güte einer Beleuchtungsart von ausschlaggebender Bedeutung ist. Die mechanischen Eigenschaften einer Lichtquelle lassen sich darstellen durch eine Reihe von Polardiagrammen, die in einfachen Verhältnissen durch ein ebenes Polardiagramm ersetzt werden können. Eine punktförmige Lichtquelle, wie sie für praktische Beleuchtungszwecke angenommen werden kann, gibt als Polardiagramm Kreisschnitte, d. h. es ist angenommen, daß die Intensität der Beleuchtung in allen Strahlenrichtungen genau gleich ist, was naturgemäß in Wirklichkeit nie zutrifft. Im allgemeinen werden ja bei der Projektierung von Beleuchtungsanlagen keine genaueren Untersuchungen und Berechnungen angestellt, es ist aber doch nützlich, sich über die Größenverhältnisse der einzelnen physikalischen Werte ein Bild zu verschaffen und sich nicht mit empyrischen Zahlenangaben zu begnügen. Die große Unterteilungsmöglichkeit der elektrischen Beleuchtung erlaubt ja allerdings eine weitgehende Vereinfachung in der Behandlung der Probleme, da an jeder Arbeitsstelle mit Leichtigkeit eine elektrische Lampe angebracht werden kann, deren Lichtstärke später, durch einfaches Auswechseln des Glühkörpers, auf jeden beliebigen Wert gebracht werden kann. Erst bei der Beleuchtung größerer Räume, Straßen oder Plätze mit einer genau bestimmten und vorgeschriebenen Flächenhelligkeit, muß man die Verhältnisse in physikalischer Hinsicht genau ermitteln, und man geht dann von dem sogenannten Beleuchtungskörper einer Lichtquelle aus, der dadurch entsteht, daß man die verschiedenen Lichtstärken der einzelnen Strahlenrichtungen der Größe und Richtung nach abträgt und um alle Endpunkte der Lichtstrahlen eine Fläche gelegt denkt. Da wo diese Fläche am weitesten von dem Mittelpunkt des Körpers vorspringt, ist der Ort der größten Intensität der Lichtquelle. Nach den bekannten Gesetzen der Optik, der Reflexion, der Abnahme des Lichtes mit dem Quadrat der Entfernung, der Absorption in dem umgebenden Medium, kann man nun für die einzelnen Strahlen ihren Weg im Raum und ihre Abnahme an Lichtstärke infolge der Widerstände der Leitunng verfolgen und schließlich die Beleuchtungsstärke an der zu beleuchtenden Fläche oder an Punkten des Raumes festlegen. Man kann in einem geeigneten Fall auch noch die Wirtschaftlichkeit einer Beleuchtung untersuchen, wobei zu unterscheiden ist zwischen der Wirtschaftlichkeit der Lichtquelle selbst und der der Beleuchtung im eigentlichen Sinne. Im ersten Fall muß man ausgehen von der Energieleistung, die zur Herstellung der Lichtintensität von 1 H. K. notwendig ist, und die theoretisch 0,19 Watt beträgt, bei der künstlichen Lichtquelle in der Regel aber wesentlich höher ist, da die Energie in der Hauptsache zur Erzeugung von Wärme verwendet wird. Kohlenfadenlampen ergaben z. B. nur 5 Prozent Licht, Metallfadenlampen ohne Gasfüllung geben etwa 17 Prozent und die neueren Stickstofflampen geben 30 bis 40 Prozent Lichtausbeute; der Rest wird für Wärmeerzeugung aufgebraucht.

Im zweiten Falle erfolgt die Berechnung der Wirtschaftlichkeit nach der Formel:

$$\text{L. B. P.} + \frac{p}{l} = \text{M Preis in Franken}$$

wobei L die Lichtstärke in HK, B der Verbrauch in Kilowattstunden pro Kerzenstunde, P der Preis des Stromes pro Kilowattstunde, p der Preis der Lichtquelle selbst und l die Lebensdauer der letzteren in Stunden ist.

Bei der Beurteilung der Lichtverteilung sind die Reflexionskoeffizienten von Bedeutung, die angeben wieviel die auffallende Lichtmenge wieder zurückgeworfen wird, woraus sich der Schluß ziehen läßt, welche Lichtwerte durch Absorption verloren gehen.

Tabelle I.

Poliertes Silber	0,94
Glasspiegel mit Silberbelag	0,85
Weißes Löschpapier	0,82
Poliertes Messing	0,74
Glasspiegel mit Amalgambelag	0,70
Schreibpapier, weiß	0,70
Packpapier, chromgelb	0,62
Tapetenpapier, gelb	0,40
Oelfarbenanstrich, gelb	0,30
Tapetenpapier, grün	0,20
Tapetenpapier, dunkelbraun	0,15
Schwarzes Zuckerpapier	0,05
Schwarzer Samt	0,004

Einen enormen Einfluß auf die Stärke des Lichtstromes haben die Glasglocken, die zur Abschwächung und Verteilung des Lichtes auf eine größere leuchtende Fläche dienen. Die Absorptionswerte für die verschiedenen Stoffe sind, in Prozenten ausgedrückt, etwa die folgenden:

Tabelle II.

Klarglasglocke	6—10%
Alabasterglas	15%
Opaliszierendes Glas	30%
Geschliffenes Glas	27%
Opalüberfangglas	30%
Opalglas	50%
Milchglas	50%
Geätztes oder im Sandstrahlgebläse mattiertes Glas	25%

Bei einem polierten Silberspiegel werden also nur etwa 6% der auffallenden Lichtstrahlen in Wärme umgewandelt, bei einer gelben Tapete 60% und bei Samt 99,6%. In letzterem Fall werden also nur 0,4% des auffallenden Lichtes wieder zurückgestrahlt.

Bei der Bemessung der Verhältnisse der künstlichen Lichtquellen sind, außer den vorher erwähnten optisch-mechanischen Grundlagen die physiologischen Gesetze von großer Bedeutung, wie eingangs erwähnt! Nach den Gesetzen Fechners wird einmal bei einer zu großen Intensität des Lichtes die Wahrnehmbarkeit der Objekte wesentlich verschlechtert, da die Sehöffnung des Auges in der Abwehr des zu grellen Lichtes sich verkleinert, wodurch die Anzahl der Bildstrahlen verringert wird und die Wahrnehmbarkeit der Einzelheiten sich verschlechtert. Es gibt also auch hier ein gewisses Optimum für die Lichtstärke, ein je nach Verhältnis mehr oder weniger hohes Maximum, dessen Ueberschreiten die Gegenstände undeutlicher werden läßt. Dies ist auch der Grund, warum mattierte Lampen, die Lichtverluste von 15 bis 20% im Gefolge haben, gleichwohl eine bessere Beleuchtung erzielen lassen als Klarglaslampen. Von großem Einfluß auf die Schonung der Augen ist auch eine richtige Wahl der Stärke der Allgemeinbeleuchtung, insbesondere, wenn mit starken Lichtquellen an den Arbeitsstellen gerechnet werden muß. Dieselbe soll nicht zu stark sein, um dem Auge beim Aufblicken von der Arbeit Gelegenheit zur Erholung zu geben. Dabei ist die Farbe der Lichtquelle wesentlich, gelb und orange ermüden am meisten, am günstigten wirken grünliche und blaugrüne Lichtstrahlen. Je sparsamer man mit Beleuchtungsenergie rechnen muß, wie z. B. bei Hof- und Platzbeleuchtung über große Flächen, umsomehr ist zu beachten, daß nur Lichtquellen mit bläulichen oder weißlichen Tönen die beste Unterscheidungsmöglichkeit geben; die Gegenstände sind bei dieser Beleuchtungsart auch bei geringer Lichtstärke durchaus klar und in den Einzelheiten gut zu erkennen. Unter Berücksichtigung der obigen Erfahrungszahlen lassen sich nun für die gegebenen Raumverhältnisse einer Fabrik und unter Berücksichtigung der Anforderungen an eine ausreichende Beleuchtung, die Stärke der Lichtquellen und deren Verteilung festlegen. Wie enorm wichtig hierbei das Reflektionsvermögen der Decken, Wände und Einbauten, wie Träger, Transmissionsteile, Entlüftungsleitungen usw. ist, geht aus Tabelle I hervor. Es ist also Haupterfordernis für jeden künstlich zu beleuchtenden Raum, insbesondere in der Textilbranche, mit den hohen Anforderungen an die Güte der Beleuchtung, daß derselbe so hell wie möglich gehalten wird, und daß das Absorptionsvermögen der Wände nach Möglichkeit herabgedrückt wird. Einsichtige Betriebsleiter lassen deshalb alle Räume und deren Einbauten gelblich-weiß bis bläulich-weiß streichen und erzielen hierbei hervorragende Erfolge in der Ersparnis an Beleuchtungskosten und in der Hebung der Güte der Erzeugnisse.

Die Verteilung der Lichtquellen erfolgt in Webereien in der Weise, daß jeder Stuhl eine Lampe erhält; die Vorbereitungsmaschinen sind ebenfalls mit einer oder mehreren Lampen, je nach der Größe und Ausdehnung derselben auszurüsten. Die Allgemeinbeleuchtung kann dann durch Lampen geringer Kerzenstärke oder durch indirekte Beleuchtung mit Lampen großer Lichtstärke erfolgen. In den ersten Anfängen der elektrischen Beleuchtung hat man, mit Rücksicht auf die Stromkosten, für jeden Stuhl etwa eine Lampe von 16 Kerzen verwendet und in der Regel ebensoviel Lampen als Stühle vorhanden waren, auch für die Allgemeinbeleuchtung vorgesehen, einschließlich der übrigen Betriebsräume und Nebenanlagen. Die Allgemeinbeleuchtung wurde hierbei in der Regel mit geringerer Kerzenstärke der Lampen ausgeführt. So fanden sich z. B. in einer Weberei bei 150 Seidenstühlen insgesamt 400 Glühlampen zu 16 NK vor; in einer anderen mit 123 Einzelmotoren von 1/3 bis 1/4 PS Leistung mit vollständig durchgeführtem Einzelantrieb, 220 Glühlampen zu 16 NK, also bedeutend weniger als bei der ersten Anlage mit Transmissionsantrieb. In einer großen Spinnerei mit Zwirnmaschinen, Selfaktoren und Ringspinnmaschinen, von insgesamt 530 PS Kraftverbrauch, waren 420 Glühlampen installiert. Hiervon waren etwa 44% für direkte Beleuchtung der Arbeitsmaschinen mit 20 NK ausgeführt, der Rest war an 10kerzigen Lampen für Allgemeinbeleuchtung erforderlich.

In den neueren Anlagen ist die Intensität der Beleuchtungsquellen auf 25 bis 32 Kerzen gestiegen; darüber hinauszugehen ist in der Regel unnötig, nur bei dunklen, stark absorbierenden Stoffen können 50kerzige Lampen nötig werden. Die Allgemeinbeleuchtung erfolgt jetzt vielfach durch Kombinationsleuchter mit mehreren Lampen. Es wird gegenwärtig in Textilfabriken etwa eine mittlere Horizontalbeleuchtung von 25 bis 70 Lux, je nach der Natur der Textilprozesse verlangt, die etwa in der Höhe von 1 m über dem Fußboden vorhanden sein soll. Hierzu ist eine mittlere Lichtstärke pro Quadratmeter Bodenfläche von 7 bis 14 Normalkerzen erforderlich.

Charakterisierend für die moderne Beleuchtungstechnik auch in der Textilindustrie, ist die ausgedehnte Verwendung von stark spiegelnden Reflektoren in Verbindung mit zerstreuenden Schalen. Die Lichtausbeute ist hierbei eine verhältnismäßig hohe geworden und stellen diese neuern Beleuchtungsmethoden, mit den sehr wirtschaftlichen Metallfadenlampen mit Gasfüllung einen hohen Stand der Beleuchtungstechnik dar.

Stickerei

Plauener Brief.

Mit Befremden und Entrüstung hat man vernommen, daß der Reichswirtschaftsminister trotz allen seinen bisherigen Versprechungen, sich bereit erklärt hat, für „ein geringes Kontingent hochwertiger Wäschestickereien Einfuhrbewilligung zu erteilen." Vorläufig wird von 800,000 bis einer Million Meter Schweizer Stickereien berichtet. Die Wochenschrift der Stickerei- und Spitzenindustrie schreibt dazu: „Es kann nicht scharf genug gegeißelt werden, daß eine Reichsstelle, welche die Schutzbedürftigkeit der vogtländischen Industrie anerkannte und die Zusicherung gegeben hat, daß keine Einfuhrbewilligungen mehr erteilt werden sollen, nun doch Stickereien zur Einfuhr freigegeben hat, und zwar ohne irgendwie Fühlung mit der sächsischen Regierung der Handelskammer Plauen oder der vogtländischen Industrie zu nehmen. Ob das Kontingent groß oder klein ist, kommt erst in zweiter Linie in Betracht. Doch ist auch darauf hinzuweisen, daß die Zubilligung eines Meterkontingents für das Vogtland die allergrößte Gefahr bedeutet, weil damit die Möglichkeit gegeben wird, das Kontingent um ein Vielfaches zu vergrößern, denn es ist zu befürchten, daß die Stickerei nicht in gezäckeltem Zustande, sondern in der ganzen Spannung, wie sie von der Maschine kommt, eingeführt wird, während die Spannung in Wirklichkeit eine ganze Anzahl Meter Stickereien, je nach Breite, enthält . . ." Die Gegenstimmen der Herren Urheber in Berlin finden keinerlei Anklang, daß Interessen des Vogtlandes nicht berührt, da die Menge so beschränkt, daß die Plauener Stickereiindustriellen zurzeit so gut beschäftigt, daß sie Aufträge nur mit langen Lieferfristen annehmen könnten . . . Alle diese wohlüberlegten Einwände sind in der Fachpresse auf das Bestimmteste widerlegt worden. Trotzdem wird man sich in hiesigen Stickereikreisen noch einige Zeit recht lebhaft mit der Frei-