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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 29 (1922)

Heft: 6

Heft

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: 21.08.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTIL-INDUSTRIE

Gewerbe-Ausstellung Zürich 1894: SILBERNE MEDAILLE — Schweizerische Landesausstellung Genf 1896: SILBERNE MEDAILLE

Seide ❖ Schappe ❖ Kunstseide ❖ Baumwolle ❖ Wolle ❖ Leinen ❖ Stoff- und Band-Fabrikation
Wirkerei ❖ Stickerei ❖ Hilfsindustrien ❖ Technik ❖ Handel ❖ Mode ❖ Sozialpolitik ❖ Unterricht

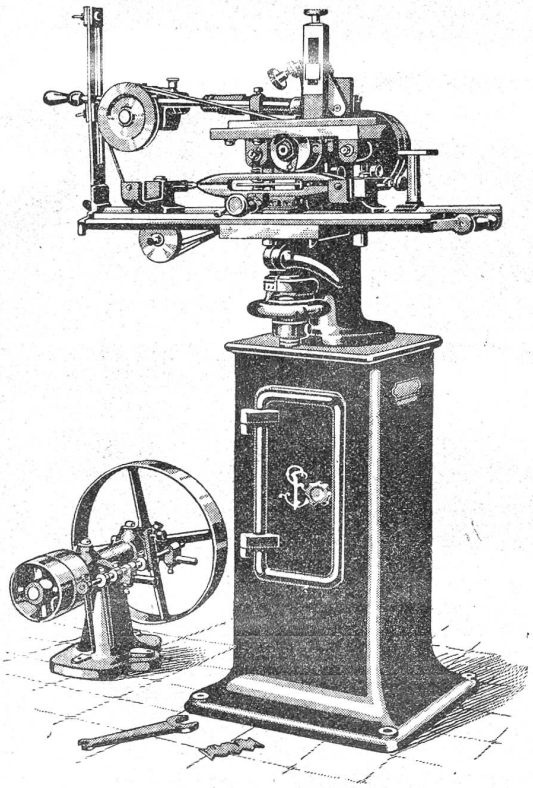
Offizielles Organ des Verbandes der Angestellten der Schweizerischen Seidenindustrie (V. A. S.)

Abonnementspreis: Schweiz: Halbjährl. Fr. 5; jährl. Fr. 10
Ausland: „ „ 6; „ „ 12

Die Mitteilungen über Textilindustrie erscheinen am 1. jeden Monats. Probe-Abonnemente können jederzeit beginnen. - Abonnemente nehmen alle Postbureaux sowie die Administration der Mitteilungen über Textilindustrie, Zürich 7, Rämistrasse 44, entgegen.
Postcheck- und Girokonto VIII 7280 Zürich.

Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts.
„ „ Ausland 40 „
Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20
Alleinige Annoncen-Regie:
ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH, „Zürcherhof", Sonnenquai 10
Filialen in Aarau, Basel, Bern, Chur, Luzern, St. Gallen, Solothurn, Genf, Lausanne, Sitten, Neuchâtel, Mailand etc.

No. 6. XXIX. Jahrgang | Schriftleitung: Redaktionskommission des V. A. S. | 1. Juni 1922



Gebr. Stäubli & Co.
Horgen
(Schweiz)
Textil-Maschinen-Fabrik

Neuheit! **Wichtig für Webereien!**

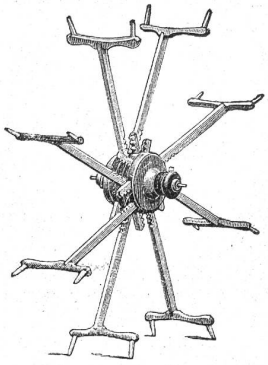
Patent **Webschützen-** Patent
Egalisier-Maschine

Der Gebrauch derselben bietet sehr große Vorteile und bewirkt den sichern Gang der Webstühle.
Große Ersparnis an Schützen u. Pickers.
Verlangen Sie Prospekte!

4

Bei Anfragen beliebe man sich auf die „Mitteilungen über Textil-Industrie" zu beziehen.

Gustav Ott, vormals Schwarzenbach & Ott Langnau-Zürich



„Ideal"

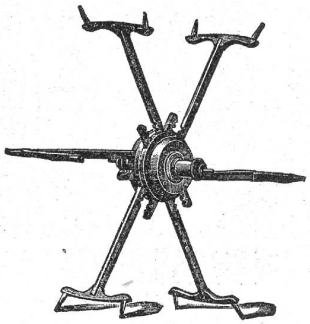
Holzspuhlen u. Spindeln

mit und ohne Metallverstärkungen und Fibrescheiben. ∴ Tuch- u. Zettelbäume, Geschirrollen :: Schlagpeitschen :: Rispeschienen etc. ∴ Häspel aller Arten 2015

SPEZIALITÄT:

Reform-Haspel

mit selbsttätiger Spannung, für Strangen aller Größen



„Reform"

Einfachste Handhabung - Bedeutende Mehrleistung - Ueber 170,000 Stück im Betrieb

DÄMMSEILE

Spezialität: SEELENSEIL; bestes Dämmseil für Seide und Baumwolle

WEBER- u. PACKSCHNÜRE

Harris-Riemenverbinder

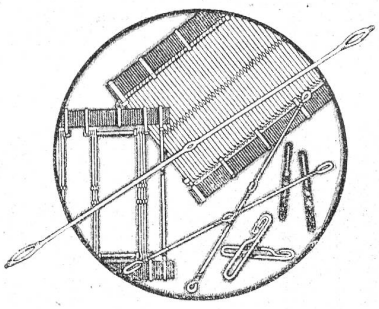
englische Qualität

◆

Brügger & Co., vorm. Egli & Brügger

HORGEN (Schweiz) 2024

Webgeschirre



2057

mit

Grob'schen Original-Flachstahllitzen

für Seidenstoff- und Bandweberei

und gelöteten Stahldrahtlitzen

für Baumwolle, Wolle etc.

Lamellen für Kettfadenwächter

mit Spezial-Politur

GROB & Co

HORGEN (Zürich)

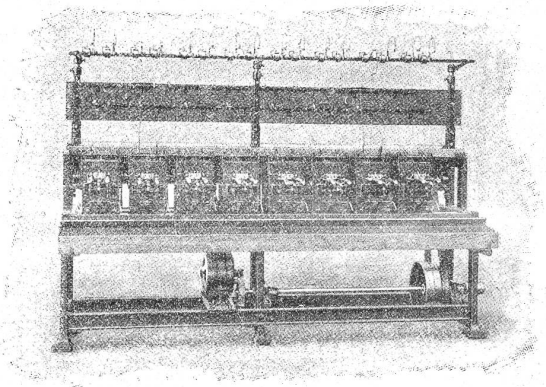
GEGRÜNDET 1890

Schärer-Nussbaumer & Co

Textil-Maschinen-Fabrik

Erlenbach-Zürich

Spezialität: Pat. Kreuzschußspul- und Windmaschinen für alle Materialien der Textilindustrie



Pat. Kreuzschußspulmaschine, Produktiv C

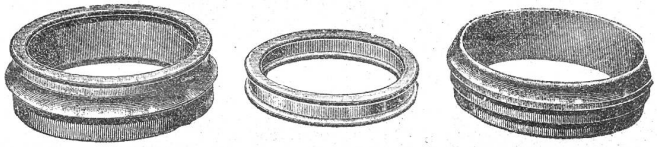
Zweispindelsystem für Abwicklung ab Spule oder Cops zur Herstellung von Northrop- und gew. Schußspulen und Cops.

Höchste Leistung Größte Platzersparnis

Verlangen Sie Spezialprospekt 2050

Chr. Mann • Waldshut

Maschinen-Fabrik 2020 **(Baden)**



Spinn- u. Zwirnringe

aus bestem Qualitätsstahl, in allen Ausführungen und Dimensionen

Exakte Ausführung Gute Härte Hochfeine Politur

Gedrehte- und Stahlblechhalter - Maschinen für die Bearbeitung von Schappe- und Cordonnet-Seide sowie für Ramie - Spreaders, Etirages Rubanneurs neuesten Systems, Fallers - Doppelgängige und einfache Schrauben für Spreaders, Etirages und Rubanneurs

Erfindungs-Patente
Marken-, Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals Bourry-Séquin & Co., **ZÜRICH**
Gegründet 1880

Löwenstraße 15

Geld-

schrank-, Kassetten- u. Tresorbau

E. MÜLLER's SÖHNE, Lenzburg

Verlangen Sie Prospekte und Offerten 2027

No. 6. XXIX. Jahrgang. 1. Juni 1922.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

OFFIZIELLES ORGAN DES VERBANDES DER ANGESTELLTEN DER SCHWEIZER. SEIDENINDUSTRIE (V. A. S.)

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROB. HONOLD, ÖRLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14
Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH 1, „Zürcherhof", Sonnenquai 10
Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der Mitteilungen über Textil-Industrie, Zürich 7, Rämistrasse 44, entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—
Für das Ausland „ „ 6.—, „ „ 12.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Inhalt: Der Bau von Textilfabriken. — Bedenkliche Abnahme des St. Galler Exportes. — Deutschland: neue Zollerhöhungen. — Deutsche Ausfuhrabgaben. — Baumwollausfuhr der Vereinigten Staaten. — Umsätze der Seidentrocknungsanstalten. — Schweiz. Wirtschaftskrisis und Textilindustrie. — Aus der deutschen Textilindustrie. — England. In der Baumwollindustrie — Belgien. Die Lage der Textilindustrie. — Polen. Neugründungen von Textilfabriken. — Indien. Zunahme der Baumwollspinnereien. — Die Schweiz und die tschechoslowakischen Mustermessen. — Ein neues Gebiet der Baumwollerzeugung. — Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung. — Elektrische Antriebe für die Textilindustrie. — Das Bleichen der Baumwolle. — Richtlinien der Mode. — Marktberichte. — Rohseidenernte 1921/22. — Firmen-Nachrichten. — Die Versicherung der Angestellten. — Fragekasten. — Literatur.

Der Bau von Textilfabriken.

Von Conr. J. Centmaier, konsult. Ingenieur.

(Nachdruck verboten.)

Für den Bau von Textilanlagen, insbesondere von Fabriken für Weberei und Spinnerei kommen je nach Lokalität und den besonderen Verhältnissen, zwei Bauweisen in Betracht: 1. der Hochbau und 2. der Flachbau (Shedbau). Ist der Grund und Boden sehr teuer, wie im Inneren von Städten, sind die klimatischen Verhältnisse sehr ungünstig, so ist der Hochbau vorzuziehen, der auch sonst eine Reihe von Vorzügen hat, wie größere Gedrungenheit der gesamten Anlage usw. Auch in Hinsicht auf die Verringerung der Heizkosten kann oftmals die Wahl des Hochbaus vorteilhafter erscheinen. Bestimmend für die endgültige Wahl der einen oder anderen Bauart ist noch die Natur der herzustellenden Textilerzeugnisse und die Art der zur Verwendung gelangenden Maschinen und Einrichtungen. Die Natur des Antriebes der Arbeitsmaschinen, die Art der Kraftübertragung ist irrelevant, da es bei dem modernen elektrischen Einzelantrieb oder Gruppenantrieb gleichgültig ist, wie die einzelnen Kraftverbrauchsstellen zueinander liegen. Wesentlich für die Wahl der Bauart ist auch die mittlere Jahresbedeckung und damit der Gesichtspunkt der künstlichen Beleuchtung; der Shedbau gibt, ausgenommen in Gegenden mit starken Schneeverwehungen, in der Regel bessere Beleuchtungsverhältnisse als der Hochbau. Ideale Verhältnisse erzielt man bei beiden Bauarten durch die Wahl des elektrischen Einzelantriebes mit direkt an die Maschinen angebauten Motoren, wodurch jegliche Transmissionsanlage hinwegfällt. Die Heizung ist naturgemäß bei einem Flachbau, infolge der größeren der äußeren kalten Umgebung dargebotenen Mauer-, Dach- und Bodenfläche, kostspieliger als bei einem Hochbau, bei welchem die unten liegenden Räume die oberen heizen. Immerhin ist der Unterschied nicht sehr groß, da bei gewissen Branchen, die an die Güte ihrer Erzeugnisse hohe Anforderungen stellen müssen, infolge der erforderlichen grösseren Fensterflächen, dieser Vorzug des Hochbaus wieder zum Teil aufgehoben wird.

Im allgemeinen wird eine neue Textilanlage außerhalb des Weichbildes einer Wohnsiedlung erstellt werden; es kommt also in erster Linie ein Flachbau in Betracht, auf welchen sich die nachstehenden Ausführungen beschränken, obwohl sie in sinngemäßer Anwendung auch für den Hochbau gelten. Für die Wahl einer jeden industriellen Anlage sind außer den allgemeinen volkswirtschaftlichen, wirtschaftlichen und technischen Faktoren, die die Rente bedingen, die technischen Sonderforderungen von ausschlaggebender Bedeutung. Vorbedingung für die Zweckmäßigkeit einer jeden Fabrikanlage in technischer Hinsicht ist die Möglichkeit der bequemen späteren Erweiterung, dann 2. die folgerichtige Anordnung der Arbeitsmaschinen bezw. der einzelnen Abteilungen inbezug auf einen billigen und wirtschaftlichen Verkehr von einem Fabrikationsstadium zum anderen. Zur Erreichung dieses Zweckes muß für jede neue Fabrikanlage ein genauer Verkehrsplan aufgestellt werden, der grundlegend für die Aufbau-, die Grundrißform und die Anordnung der einzelnen Räume ist. Aus diesem Plan muß hervorgehen, daß sowohl in normalem Betriebe beim ersten Ausbau, wie während einer späteren Erweiterung sowohl, wie auch nach dieser, die in den verschiedenen Stadien der Fabrikation befindlichen Güter auf billigstem und raschestem Wege transportiert werden können. Bei einzelnen Neuanschaffungen und lokalen Erweiterungen muß dieser Verkehrsplan ein logisches Einpassen in die gegebenen Bedingungen ermöglichen, insbesondere auch die später geplante vollständige Erweiterung einzelner Teile oder der ganzen Anlage. Für die Wirtschaftlichkeit ist maßgebend 3., daß die Krafterzeugung und insbesondere die Kraftverteilung auf rationellem Wege erfolgt; hier sind insbesondere die Punkte für geringe Transmissions- und Uebertragungsverluste genau abzuwägen, um eine wirtschaftliche Anlage zu erzielen. Zudem muß die Anlage völlig frei von Betriebsstörungen auf die Dauer in möglichst wirtschaftlichem Zustande erhalten werden können. Wesentlich ist die 4. Bedingung einer sicheren Vermeidung von Feuergefahren und 5. die Vermeidung von Schädigungen an Arbeitsmaschinen und des Betriebspersonals. Wichtig ist, daß alle Maßnahmen getroffen werden, um 6. Schäden an den Erzeugnissen zu vermeiden und schließlich verlangen noch die Punkte 7. zweckmäßige, insbesondere wirtschaftliche Heizung und 8. ausreichende Beleuchtung, besondere Aufmerksamkeit.

Die vorstehenden Anforderungen sind teils leicht zu erfüllen, teils erfordert deren Wahrnehmung besondere Kosten; immerhin muß angestrebt werden, daß das höchste Maß an wirtschaftlicher Vollkommenheit erreicht wird, da jede nicht ganz zweckentsprechende Anordnung oder Betriebsweise schließlich durch schwerwiegende Schäden sich rächen kann. Auch tragen in der Regel weitergehende Ausgaben für die Sicherheit der Anlagen, der Erzeugnisse, der Arbeiter, des Verkehrs und der sonstigen Momente einer industriellen Unternehmung reiche Früchte. Nachstehend sollen die einzelnen Punkte etwas näher gewürdigt werden.

Bei der Untersuchung der Frage der späteren Erweiterungsmöglichkeit (Punkt 1) ist in erster Linie zutreffend zu ermitteln, zu welchem Zeitpunkt die Notwendigkeit einer Vergrößerung eintreten könnte und zwar getrennt für einzelne Teile des Betriebes, sowie für die ganze Anlage. Je nachdem kann mit Rücksicht auf die spätere, größere

Zweckmäßigkeit, bei der Gestaltung der Anlageteile der ersten Ausbauperiode, event. ein größeres Maß von Unzuträglichkeiten in Kauf genommen werden. Diese dürfen aber nicht derart sein, daß die durch sie entstandenen Schäden den später möglichen Nutzen illusorisch machen. Dabei handelt es sich in der Regel nur um wirtschaftliche Unzuträglichkeiten. Anordnungen, die mit Rücksicht auf die spätere Erweiterungsmöglichkeit unsymetrisch ausfallen, ästhetische Mängel aufweisen, unschöne Gliederung und Gruppierung zeigen, können unbedenklich zugelassen werden, wenn in Bälde mit einer Erweiterung zu rechnen ist, die diese Mängel, die vorerst ohne wirtschaftliche Nachteile sind, dann beseitigt. So kann bei Giebelmauern, an welchen sich später ein Erweiterungsbau anschließt, ohne jede architektonische Gliederung bleiben, wenn sie später in das Innere des Gebäudes zu liegen kommt oder vielleicht ganz beseitigt wird.

Das Verkehrsproblem (Punkt 3) bezüglich der Zu- und Abfuhren der Fabrik, wie auch der Transporte im Inneren der Werkgebäude selbst erfordert ein gründliches und genaues Studium. Es müssen zu diesem Zwecke alle Mittel, die die heutige Verkehrstechnik, insbesondere auch die Hebezeugtechnik, z. B. bei Lasten, die in die Höhe befördert werden müssen, studiert werden und es sind selbst größere Kosten nicht zu scheuen, die schließlich nur einmal aufgewendet werden müssen, wenn es hierbei gelingt, eine erhebliche Verbilligung des Transportes eintreten zu lassen. Viel zu wenig bekannt sind z. B. die Hängebahnen, die in ihrer einfachsten Art aus einer Flacheisen-Hochbahnanlage bestehen, auf welchen mittels Rollen aufgehängte Wagen laufen oder dann Elektrobahnen mit elektrisch angetriebenen Laufwagen. Für größere Textilanlagen sind Geleisanlagen in den Hauptgängen und in den Fabrikhöfen unbedingtes Erfordernis, bei Hochbauten sind ausreichend gewählte Aufzüge, Hebeplattformen und dergleichen vorzusehen.

Punkt 3 gibt die Bedingungen für einen rationelleren Plan der Krafterzeugung und Verteilung an. Bei einer Wasserkraft ist die Verteilung der Kraft durch elektrischen Betrieb in der Regel sehr einfach, da für die Heizung eine besondere Kesselanlage vorgesehen wird. Bei bestehenden Dampfanlagen mit Abdampfheizung ist die Einführung elektrischen Betriebes beherrscht durch den Umstand, daß die wegfallende Abdampfheizung durch eine Niederdruckdampfheizung ersetzt werden muß. Es wird sich fast immer zeigen, daß eine besondere Niederdruckheizung und elektrischer Betrieb für die ganze Anlage die vorteilhafteste Lösung ist. Steht eine sehr billige Wasserkraft zur Verfügung, so wird man nur elektrische Heizung wählen, die in Verbindung mit einer weitgehenden Elektrifizierung der Anlage ideale technische und wirtschaftliche Verhältnisse schafft. Bei der Einführung des elektrischen Betriebes für Kraft, Heizung und Beleuchtung ist zu beachten, daß eine möglichst weitgehende Unterteilung der Energiequellen und Stromverbrauchsstellen wird, und daß die Verteilung der Kraft auf wirtschaftlich und technisch vorzügliche Weise erfolgt. Die Verwendung von Kabelinstallationen, die vom Verfasser erstmals im Jahre 1906 für Inneneinrichtungen in Textilfabriken vorgeschlagen worden ist, hat in den letzten Jahren eine stets steigende Anwendung gefunden und hat die Frage des Installationssystems wesentlich vereinfacht. Vorbedingung für ein Gelingen dieser Installationsweise ist, daß die Kabelanschlüsse an die Verbrauchsobjekte in zweckmäßiger Weise konstruiert und angeordnet sind und besondere Sorgfalt bei der Verlegung angewandt wird. Unter diesen Voraussetzungen sind Kabelleitungen in Textilfabriken die idealste Verlegungsart.

Diese Installationsweise wird auch in vorzüglicher Weise Punkt 4 der Bedingungen gerecht, der Vermeidung von Feuergefahr, da alle Leitungen vollständig abgeschlossen und mechanisch geschützt verlegt sind. Ueberhaupt ist durch die Verwendung der Elektrizität der Anforderung an größtmöglichen Feuerschutz in höchstem Maße Rechenschaft getragen. Durch strenges Vermeiden von brennbaren Einrichtungsgegenständen, Imprägnierung feuergefährlicher Fabrikteile usw. kann in dieser Hinsicht gründlich Remedur geschaffen werden. Die Vermeidung von Schäden an Betriebsmaschinen und die Unfallverhütung (Punkt 5) ist bei elektrischem Betrieb naturgemäß leichter durchführbar als bei Transmissions- oder Gruppenantrieb, da durch entsprechende ausschaltbare Vorkehrungen an den Arbeitsmaschinen, Anbringen von Druckknöpfen zur Betätigung automatischer Ausschaltvorrichtungen, ein vorzüglicher Schutz geboten werden kann. Die Vermeidung der Gefährdung der Maschinen selbst und deren Erzeugnisse ist eine Sache, die den Konstrukteur der betreffenden Maschine, dann den Betriebsleiter angeht. Durch geschickt erdachte Einrichtungen, manchmal unter Verwendung elektromechanischer Elemente kann hier häufig eine Verbesserung erzielt werden. Auch ist es oftmals möglich, nachträglich an älteren Einrichtungen derartige Schutzvorrichtungen anzubringen. Wegleitend für alle diese Maßregeln ist der Umstand, daß technisch wohl in allen Fällen eine Lösung erzielt werden kann, jedoch nicht immer die Wirtschaftlichkeit derartiger Einrichtungen gesichert ist. Immerhin haben sich elektromagnetische Schußwächter, elektrische Geschwindigkeitsregler und dergleichen eingebürgert und geben zu keinen Anständen Anlaß. Die Wahl der zweckmäßigsten Heizungsart (Punkt 7), ist eine genau zu untersuchende Sonderfrage und bleibt am besten einem Heizungsspezialisten überlassen, der sowohl die Eigenheit der vorzuschlagenden Einrichtungen, wie auch die Eigentümlichkeiten des Betriebes genau kennen muß. Wie bereits erwähnt, muß im Falle elektrischer Strom zu annehmbaren Preisen zur Verfügung steht, die Einrichtung elektrischer Heizung in eingehender Weise untersucht werden; es wird sich meistens zeigen, daß dieselbe erheblichen wirtschaftlichen Nutzen bringen kann. Für Sonderzwecke, die nicht oft in Betrieb genommen werden, ist die elektrische Heizung auch bei etwas teuren Strompreisen zweckmäßig.

Die Frage der vorteilhaftesten Beleuchtung (Punkt 8), ist in Textilfabriken eine sehr wichtige Angelegenheit, da oftmals bei der Natur der technologischen Arbeitsvorgänge hohe Anforderungen an eine ausreichende und vor allem richtige Art der Beleuchtung gestellt werden. Um Fehler zu vermeiden und die Güte der Erzeugnisse sicher zu stellen, müssen die seinerzeit in Heft Nr. 18 vom 30. September 1921 der „M. ü. T." gebrachten Ausführungen beachtet werden, die dem Elektrotechniker und dem Fabrikleiter die Bedingungen angeben, nach denen eine richtige elektrische Beleuchtung zu projektieren ist.

Aus den vorstehenden Ausführungen geht hervor, daß der Bau einer Textilfabrik umfassende Kenntnisse in den verschiedensten Branchen verlangt, die die Heranziehung eines Spezialfachmannes dringend erforderlich machen. Da die Schwierigkeiten der Projektierung einer Baute für die Textilindustrie weniger auf dem Gebiet der äußeren und inneren Raumgestaltung liegen, der Architekt also erst nach Festlegung des generellen Entwurfes heranzuziehen ist, so ist die erste Arbeit der Planung und Gestaltung einer neuen Textilanlage Sache des Zivilingenieurs, der vorwiegend Textilmaschinen- und Elektroingenieur sein muß, da beherrschend für die zweckmäßige Wahl der allgemeinen Anlage und der Einzelheiten die Fabrikations-, Verkehrs- und Kraftübertragungsprobleme sind.

Import - Export

Bedenkliche Abnahme des St. Galler Exportes nach den U. S. A.

Der Monat April gibt ein bedenkliches Bild vom Export aus dem Konsularbezirk St. Gallen nach den Vereinigten Staaten. Bei einem Gesamtexport von 4,607,989 Fr. ergibt sich für den vergangenen Monat eine Exportabnahme von 4,414,363 Fr. gegenüber demselben Monat des Vorjahres; der Stickereiexport ist auf Fr.

1,045,421 Fr. zurückgegangen; auch der Export in Plattstichgeweben (1,277,886 Fr.) und in glatten Baumwollstoffen in Transparentausrüstung (nur 1,925,347 Fr.) ist stark zurückgegangen. Die Perspektiven, welche vor einigen Monaten schon für diese Artikel gestellt wurden, scheinen sich zu verwirklichen; auch für die Transparentausrüstung, die bisher noch voll beschäftigt war, dürften nach maßgebenden Mitteilungen die goldenen Zeiten vorübergehend vorbei sein.

Deutschland: neue Zollerhöhungen. Durch ein Gesetz vom 8. April 1922 hat Deutschland für eine Anzahl von Tarifpositionen, die bisher angewendeten Zollansätze des Generaltarifs um 100 Prozent erhöht, mit Wirksamkeit vom 1. Mai 1922 an. Von dieser Maßnahme werden, soweit die Textilindustrie in Frage kommt betroffen, die ganz- und halbseidenen dichten Gewebe der Tarifnummer 405, die nunmehr einem Zoll von 16 bezw. 9 Goldmark per Kilogramm unterliegen, die ganz- und halbseidenen Wirkwaren, baumwollene Stickereien, Spitzen, Posamentierwaren und Konfektion.

Der neue Zoll, der beispielsweise für Seidenwaren auf ungefähr 20 Prozent vom Wert geschätzt werden kann, macht in Zukunft wohl jedes Geschäft unmöglich, das bisher, trotz des Einfuhrverbotes, auf Grund von Einfuhrbewilligungen noch ausnahmsweise bewerkstelligt werden konnte. Die Steigerung der Einfuhrzölle erscheint umso unbegreiflicher, als die deutsche Textilindustrie sehr stark beschäftigt ist und aus bekannten Gründen, dem ausländischen Erzeugnis gegenüber keines Schutzes bedarf.

Es wird sich zeigen, ob die Regierungen der durch das deutsche Vorgehen betroffenen Länder zu Gegenmaßnahmen greifen. Soweit die Schweiz in Frage kommt, stehen die schweizerischen Zölle allerdings weit unter den neuen deutschen Ansätzen, doch ist wiederum zu sagen, daß die schweizerischen Einfuhrverbote, die sich fast ausschließlich gegen deutsche Erzeugnisse wenden, dem Absatz deutscher Waren in der Schweiz erheblichen Abbruch tun. Tatsache ist allerdings, daß sich die schweizerischen Einfuhrverbote bisher nicht auf Seidengewebe erstreckt haben, sodaß in dieser Beziehung eine ungleiche Behandlung vorliegt. Diese Erscheinung tritt in der Praxis denn auch in der Form zutage, daß der Absatz schweizerischer Seidengewebe in Deutschland sich im Jahr 1921 auf nur 1,6 Millionen Franken belaufen hat, während im gleichen Zeitraum Seidengewebe deutschen Ursprungs für 4,3 Millionen Franken in die Schweiz gelangt sind. Es läge unter solchen Umständen nahe, das deutsche Einfuhrverbot für Seidengewebe mit einem schweizerischen zu beantworten, doch wird man sich wiederum fragen müssen, ob eine Exportindustrie, die grundsätzlich Gegner jeder Einfuhrbeschränkung sein muß, gut daran tut, selbst Einfuhrverbote zu verlangen? Dagegen sollte es möglich sein, gerade durch den Hinweis auf die Bedeutung, welche den Verkäufen deutscher Seidenwaren in der Schweiz zukommt, Zugeständnisse für die gleichartigen schweizerischen Erzeugnisse von der deutschen Regierung zu erlangen.

Deutsche Ausfuhrabgaben. Um für die Reparationssummen Mittel zu beschaffen, wird auch die deutsche Ausfuhr mit einer besonderen Steuer belastet. Diese hat kürzlich eine wesentliche Erhöhung erfahren, wobei für einige Artikel der Seidenindustrie folgende Ansätze in Frage kommen: ganzseidene dichte Gewebe und Bänder, wenn aus künstlicher Seide, 4% vom Wert, wenn aus anderer Seide 2%; Gewebe und Bänder teilweise aus Seide 2%; Tüll, Gaze, Krepp und andere undichte Gewebe, ganz aus künstlicher Seide 4%, aus anderer Seide, oder teilweise aus Seide 2%; Näh- und Stickseiden aus künstlicher Seide 6%, aus anderer Seide 2%; Kunstseide, auch gezwirnt, inländisches Erzeugnis, 6%; ausländisches Erzeugnis 1%.

Die Belastung, die der deutschen Ausfuhr aus dieser Abgabe erwächst, ist, solange die Löhne und andere Herstellungskosten verhältnismäßig so niedrig sind, keine sehr große. Bemerkenswert ist, daß die kunstseidenen Artikel erheblich höher betroffen werden, als die Waren aus natürlicher Seide; es erklärt sich dies daraus, daß die deutschen Industriellen für die Naturseide den gleichen Weltpreis auslegen müssen, wie die Fabrikanten in den andern Ländern, während ihnen die deutsche Kunstseide zu billigerem Preise zur Verfügung steht, als die ausländischen Fabrikanten für dieses Gespinst bezahlen müssen.

Baumwollausfuhr der Vereinigten Staaten. Das Jahr 1921 verzeichnet ein geringes Ansteigen der Rohbaumwollausfuhr. Die Ausfuhrmenge für das Berichtsjahr belief sich auf 6,678,000 Ballen; verglichen mit 6,359,000 Ballen im Jahre 1920, 6,735,000 Ballen im Jahre 1919 und 8,840,000 Ballen im Durchschnitt der Jahre 1910—14. Die Steigerung der Ausfuhr fällt auf Deutschland mit 1,567,000 Ballen im Jahre 1921 gegen 752,000 Ballen im Jahre 1920 und auf Japan mit 1,121,000 Ballen im Jahre 1921, verglichen mit 672,000 Ballen im Jahre 1920. Die Ausfuhr nach Großbritannien weist seit Jahren einen steten Rückgang auf. Die Ausfuhrmenge nach diesem Lande betrug im Durchschnitt der Jahre 1910—14 3,509,000 Ballen, im Jahre 1919 3,238,000, im Jahre 1920 2,608,000 und im Jahre 1921 nur noch 1,698,000 Ballen.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat März 1922:

	1922	1921	Jan.-März 1922
Mailand	kg 555,647	kg 551,626	kg 1,462,157
Lyon	kg 481,866	kg 284,396	kg 1,334,505
Zürich	kg 97,951	kg 72,328	kg 273,307
Basel	kg 48,183	kg 17,170	kg 128,157
St. Etienne	kg 52,049	kg 26,200	kg 171,320
Turin	kg 37,594	kg 49,970	kg 100,952
Como	kg 31,546	kg 24,453	kg 72,788

Schweiz.

Wirtschaftskrisis und Textilindustrie. Die Lage der gesamten schweizerischen Textilindustrie ist anhaltend sehr schlecht. Diejenigen Industrien, welche einen ordentlichen Inlandsmarkt haben, wie z. B. Woll- und Baumwollindustrie, arbeiten bei reduzierten Lohnansätzen mit teilweise befriedigten Aufträgen. In der Seidenindustrie dagegen, welche in der Hauptsache auf den Export ihrer Produkte angewiesen ist, hat sich die Situation neuerdings verschlechtert. Einzelne Betriebe stehen seit Wochen still und es verlautet, daß mit weiteren Betriebseinstellungen gerechnet werden muß. Verlegung einzelner Betriebe in das Ausland ist zur Tatsache geworden. — Das eidgenössische Arbeitsamt äußert sich im letzten Bericht über die einzelnen Industrien und Industriezweige wie folgt:

In der Seidenstoffabrikation arbeiten 2829 Arbeiter in teilweise bis über 40% verkürzter Arbeitszeit, und 1544 sind arbeitslos; der Beschäftigungsgrad hat sich weiter verschlechtert und es wird umfassende Betriebseinschränkung in nahe Aussicht gestellt. Die Geschäftsverhältnisse seien andauernd sehr ungünstig. In der Seidenhilfsindustrie arbeiten 2316 oder 63,5% der Arbeiter in verkürzter Arbeitszeit gegenüber 48,8% im März; in der Spinnerei, Zwirnerei und Weberei 4179 oder 18,4%. Für die Wollindustrie haben sich die Verhältnisse etwas gebessert. In 25 Betrieben

Seidentrocknungs-Anstalt Basel.

Betriebsübersicht vom Monat April 1922.

Konditioniert und netto gewogen	April 1922	April 1921	Januar-April 1922	Januar-April 1921
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**23,918**	14,897	**101,504**	38,413
Trame	**10,394**	6,854	**44,123**	22,567
Grège	**3,013**	3,922	**19,183**	8,628
Divers	**554**	1,371	**1,226**	4,582
	37,879	**27,044**	**166,036**	**74,190**

Konditioniert: Ko. 37,360.— Netto gewogen: Ko. 519.—

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	9,348	—	1,150	3,600	16
Trame	3,924	20	60	320	10
Grège	724	—	—	—	—
Schappe	53	5	—	—	—
Divers	337	8	160	640	—
	14,386	**33**	**1,370**	**4,560**	**26**

BASEL, den 30. April 1922. Der Direktor: **J. Oertli.**

wurden die Löhne für 2600 Arbeiter um 3—20% herabgesetzt, 133 Arbeiter wurden entlassen und 733 arbeiten in verkürzter Arbeitszeit. Am härtesten lastet die Krisis immer noch auf der Kunstwollfabrikation. Stark leidet ferner die Tuchfabrikation. Die Filzfabrikation hat sich im letzten Vierteljahr etwas erholen können. Einzig die Kammgarnspinnerei arbeitet normal, immerhin jedoch mit knappen Auftragsbestellungen. Die Wollweberei arbeitet mit voller Stundenzahl, aber zum Teil nicht mit allen verfügbaren technischen Betriebsmitteln. In der Wirkerei und Strickerei arbeiten 2130 oder 34% der Arbeiter in verkürzter Arbeitszeit. In der Bleicherei, Färberei, Appretur und Rauherei wird immer noch mit verkürzter Arbeitszeit gearbeitet; Aussichten auf Besserung sind nicht vorhanden.

Deutschland.

Aus der deutschen Textilindustrie wird allgemein guter Geschäftsgang gemeldet. Einzelne Industriezweige, wie z. B. die Wollindustrie und die Strick- und Wirkwarenindustrie sind bis September/Oktober mit Aufträgen voll versehen. Die Seidenindustrie ist trotz der hohen Preise, über welche sich die Auslandsabnehmer beklagen, ebenfalls gut beschäftigt. Ganz besonders erfreuen sich Krawattenstoffe großer Nachfrage. Die deutsche Textilmaschinenindustrie ist ebenfalls auf Monate hinaus mit Aufträgen versehen.

England.

In der Baumwollindustrie der Grafschaft Lancaster wurde mit Wirkung ab 1. Mai eine 20—30prozentige Lohnherabsetzung durchgeführt.

Belgien.

Die Lage der Textilindustrie ist nach Mitteilungen der „Wollen- und Leinenindustrie" andauernd sehr schlecht. Unter der Absatzkrisis sind die Leinen- und Baumwollfabriken besonders stark betroffen, sodaß an einigen Orten vom Erlöschen des Geschäftes gesprochen wird.

Polen.

Neugründungen von Textilfabriken mit französischem und englischem Kapital in Polnisch-Oberschlesien. Abgesandte französischer und englischer Finanzgruppen sind zurzeit in Oberschlesien ungemein tätig, neue Textilfabriken aller Zweige: für Jute, Wolle, Baumwolle, Flachs bezw. für die Flachsspinnerei und Weberei und sogar für die Stickerei zu gründen. Auch die Errichtung von Plüsch- und Krimmerfabriken ist in Aussicht genommen. Der letztere Plan besteht darin, sich die zahlreichen Hausweber Oberschlesiens nutzbar zu machen und sie in großen noch zu errichtenden Fabriken zu vereinigen. Dieses betrifft besonders die Plüsch- und Krimmerweber, welche bisher für deutsche Firmen Heimarbeit verrichteten. In diesem Erzeugnis hatte gewissermaßen Deutschland ein Monopol. In der Stickereiindustrie strebt man eine Vereinigung der schon lange bestehenden Kleinbetriebe des Zweiges in Kalisch an. („Zeitschr. f. d. ges. Textilindustrie.")

Indien.

Zunahme der Baumwollspinnereien. Eine enorme Zunahme der Baumwollspinnereien Indiens meldet eine amerikanische Zeitung. Nach diesem Bericht sind in einem einzigen Distrikt 50 neue Spinnereien und Webereien geplant. Damit dürfte die Arbeitslosigkeit in Lancashire bald katastrophale Gestalt annehmen.

Ausstellungen

Die Schweiz und die tschechoslowakischen Mustermessen. -bpt- Die Handelsbeziehungen zwischen der Schweiz und der tschechoslowakischen Republik werden von Jahr zu Jahr bedeutender. Im Jahre 1921 hat die Schweiz um 89,156,000 Franken Waren aus der Tschechoslowakei eingeführt (darunter Zucker für 64,5 Millionen) und dahin für 21,692,000 Fr. Waren ausgeführt. Die in der tschechoslowakischen Republik als ständige Einrichtung bestehenden Mustermessen bilden eine ausgezeichnete Gelegenheit für alle Interessenten mit den betreffenden Produzenten und Konsumenten in der Tschechoslowakei in direkten Kontakt zu kommen. Regelmäßig zweimal im Jahre (Frühjahr und Herbst) findet in Prag eine große Mustermesse statt (die Herbstmesse wird heuer vom 3. bis zum 10. November stattfinden), während alljährlich im Sommer in Bratislawa, dem großen Donauhafen der Tschechoslowakei, eine Orient-Mustermesse abgehalten wird. Dieses Jahr findet diese Orientmesse vom 9. bis zum 16. Juli statt. Die Vertretung dieser Messe haben die Herren J. H. Berthoud und Charles Gerdil in Genf, rue du Stand 60, Tel. Stand 43.20 übernommen. Da der letzte Termin für Anmeldungen zu dieser Messe für Aussteller mit 31. Mai festgesetzt ist, werden alle Interessenten in der Schweiz ersucht, sich vor diesem Termine bei der Schweizer Vertretung dieser Messe anzumelden.

Die Orientmesse in Bratislawa erlaubt nicht nur mit den tschechoslowakischen Handelskreisen, sondern auch mit Handelsfirmen aus allen Ländern des nahen Ostens in direkte Berührung zu kommen.

Rohstoffe

Ein neues Gebiet für Baumwollerzeugung. Bisher ist Baumwolle außer von dem Hauptproduktionsland, den Vereinigten Staaten, in größerem Maßstab nur in Aegypten und Indien erzeugt worden. Erst in der letzten Zeit machte England Bestrebungen, in einigen seiner afrikanischen Kolonien, Nigeria, Zanzibar usw. die Baumwollproduktion zu fördern. Infolge der Wirtschaftskrise ist die Baumwollproduktion sehr eingeschränkt worden. Da aber die letzte Ernte schlecht ausgefallen ist und die Konjunktur für Textilwaren sich bedeutend gehoben hat, ist ein erneutes Interesse für die Baumwollproduktion vorhanden. In erster Linie kommt hierfür Brasilien in Betracht, das für diesen Produktionszweig ganz

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat April 1922 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische	Levantinische (Syrie, Brousse etc.)	Italienische	Canton	China weiss	China gelb	Tussah	Japan	Total	April 1921
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	—	666	25,898	782	113	273	—	3,394	31,126	32,204
Trame	—	159	3,799	47	21	—	309	21,799	26,134	26,215
Grège	—	2,228	6,263	—	303	—	—	7,270	16,064	17,073
	—	3,053	35,960	829	437	273	309	32,463	73,324	75,492

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	625	17,047	26	17	—	126	14
Trame	483	12,683	64	3	65	81	2
Grège	265	6,956	—	21	—	6	—
	1,373	36,686	90	41	65	213	16

ZÜRICH, 30. April 1922. Der Direktor: SIEGFRIED.

besonders geeignet ist. Die diesjährige Baumwollernte in Brasilien erreichte zwar noch nicht einmal eine Million Ballen (gegen 8—10 Millionen in den Vereinigten Staaten). Es ist jedoch festgestellt worden, daß Brasilien für die Baumwollproduktion ein größeres und besseres Gebiet besitzt, als selbst die Vereinigten Staaten. Sobald also die internationale Kapitalbewegung in größerem Maßstab einsetzen wird, wird der Baumwollproduktion in Brasilien ein großes Interesse zugewendet werden.

Spinnerei - Weberei

Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung.

Von Theodor Frey.

Nachdruck verboten. — Fortsetzung.

Anmerkung der Redaktion: Wir konstatieren mit großer Genugtuung, daß die Abhandlung unseres geschätzten Mitarbeiters, Hrn. Theod. Frey, über „Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung", sowohl im In- als auch im Auslande allgemeine Anerkennung findet. Bereits sind uns Anfragen betr. Anfertigung von Separatabdrücken zugegangen. Wir bitten daher allfällige Interessenten von Separatdrucken, uns umgehend die gewünschte Anzahl mitteilen zu wollen. Bei genügenden Anmeldungen sind wir gerne bereit, diese interessante Arbeit in einer kleinen Broschüre herauszugeben.

VI.

Normalisierung und Spezialisierung.

Wer das liebe Schweizerland verläßt, um im Ausland sein Brot zu verdienen, der kann seinen textil-fachlichen Wortschatz sehr bereichern, speziell dann, wenn in den betreffenden Betrieben hauptsächlich Dialekt gesprochen wird. Da würde durch allgemeine Vereinheitlichung inbezug auf Bezeichnung resp. Benennung von Maschinen, Maschinenteilen, Utensilien, Einzelarbeiten, Artikeln usw. manche Frage und manches Mißverständnis erspart. Sodann denken wir in erster Linie an die Normalisierung von Maschinen und Maschinenteilen wie Wellen, Schrauben, Muttern, Bolzen, Stellringen, Fadenführer für Wind- und Spulmaschinen usw., die für alle vorhandenen Maschinen verwendbar sein müssen. Weiter fällt darunter die Einteilung der Schaft- und Jacquardmaschinen, die alle mit der gleichen Platine beginnen und mit den gleichen Platinen die Wechselvorrichtung bedienen sollen. Aber auch die Utensilien bedürfen möglichster Vereinheitlichung; wir erinnern nur an die Spulen, die für Kette und Schuß gleich sein können. Nicht alle möglichen Spülchenformen verwenden!

Soweit das Material in Frage kommt, wird man von den einzelnen Seidensorten nicht alle möglichen Titers verwenden, sondern lieber mehr Wert auf Beschaffung guter Qualitäten legen.

Wenn wir hier der Normalisierung und Spezialisierung das Wort reden, so stehen wir auch auf dem Standpunkte, daß man nicht alles machen, sondern sich vielmehr auf einige Artikel beschränken soll; diese wenigen Artikel dafür aber gut und billig herausbringt. Allerdings muß im Webereibetrieb auf die jeweilige Mode Rücksicht genommen werden; man wird also die Maschinen so ausrüsten, daß sie allen Anforderungen gerecht werden können.

Durch die in den letzten Jahren teilweise sehr lebhaft beschäftigte Crêpe-Weberei ist ein Mißstand zutage getreten, der aller Wissenschaft und Normalisierung geradezu Hohn spricht: die Anfärbung der Crêpematerialien zur Kennzeichnung der Drehung. Dieser Mißstand wird am besten durch nachstehende Aufstellung beleuchtet, die zeigt, welche verschiedenen Anfärbungen von Crêpe 13/15/2fach in einem Betriebe von 200 Stühlen in einem Jahr verarbeitet wurden. Die im gleichen Zeitraum verarbeiteten Crêpematerialien in 3- und mehrfach wollen wir ganz unberücksichtigt lassen (es herrscht darin ebenfalls eine große Farbenpracht!). Es handelt sich also nur um 13/15/2fach, 3000 Touren p. M.

CANTON CRÊPE

	rechts	links		rechts	links
I.	weiß	blau	VI.	weiß	orange
II.	„	violet	VII.	orange	mauve
III.	„	grau	VIII.	gelb	grün
IV.	„	grün	IX.	braun	lila
V.	„	rot			

MAIL. CRÊPE

	rechts	links		rechts	links
I.	gelb	grün	III.	gelb	orange
II.	„	rot	IV.	grün	mauve

Wir bitten jeden Leser, sich diese Aufstellung genau anzusehen und die einzelnen Färbungen zu vergleichen!

Was soll durch diese Buntheit bezweckt werden? Es ist ja ganz schön und nett, wenn man sein Produkt leicht kenntlich macht (kann jedoch auch nachgeahmt werden); das kann aber ebensogut durch die Cannetten, Hülsen der Kreuzspulen, Einwickelpapiere oder Art der Verpackung geschehen. In der Weberei sieht man weniger auf die schöne Farbe, als vielmehr darauf, ob die Drehungen leicht kenntlich, das Material gut, rein und gleichmäßig ist, und ob es so auf Cannetten oder Kreuzspulen geliefert wird, daß beim Verbrauch möglichst wenig Abfall entsteht. (Viel Abfall entsteht, wenn der Faden nicht genügend gebremst wurde, oder die Kisten nicht bis oben mit Material gefüllt werden. In beiden Fällen werden die Kreuzspulen durch langen Transport weich und dadurch sind Abfälle unvermeidlich. Der Wicklung der Kreuzspulen muß besonders inbezug auf saubere Ränder größte Aufmerksamkeit geschenkt werden, also haarscharf eingestellte Fadenführung! Bei Cannetten muß speziell darauf geachtet werden, daß die Fadenführung gleich von Beginn der Wicklung an nach der Spitze der Cannette zu arbeitet, also von Anfang an richtig ansetzen!) Durch diese vielen Farben ist die Gefahr doch groß, daß Tissé statt Crêpe gewebt wird; es muß also doppelte Sorgfalt und Aufmerksamkeit beim Materialausgeben und Verarbeiten beobachtet werden. Verwandte Farben wie Gelb und Orange sind bei künstlicher Beleuchtung auf Stuhl (Schußsuchen) schwer zu unterscheiden; das gleiche gilt für schwache und unegale Färbungen.

Unser Vorschlag geht nun dahin, daß die Herren Zwirner, Seidenhändler und Fabrikanten alle Sonderinteressen beiseite setzen und alle gleiche Farben liefern bezw. wünschen. Durch die Anfärbung soll nicht nur Drehung und Titer, sondern auch die Provenienz kenntlich gemacht werden, z. B.:

Canton Crêpe	13/15/2fach	rechts = weiß,	links = blau
„ „	13/15/3fach	rechts = orange,	links = mauve
Mail. Crêpe	13/15/2fach	rechts = gelb,	links = grün
„ „	13/15/3fach	rechts = rot,	links = grau

4fach wie 2fach, 5fach wie 3fach usw.

Auf den Lieferscheinen, Rechnungen etc. soll die Rechtsdrehung immer zuerst aufgeführt werden; alle diese Lieferscheine etc. könnten gleich sein.

Soll der Grundsatz der Spezialisierung vollkommen durchgeführt werden, so dürfen die Arbeiter nicht mit Nebenarbeiten beschäftigt werden. (Winder und Zettler Seide und Spulen holen, Weber den Schuß holen, Stück abliefern usw.) Für diese Arbeiten können billigere Kräfte (Jugendliche oder Schwachbegabte) gewonnen werden. Wir müssen immer wieder daran erinnern, daß bei den heutigen hohen Unkosten und den großen Werten, die in den Maschinen stecken, diese jede Sekunde ausgenützt werden, aber unter Aufsicht der betreffenden Arbeiter. Wie sehr ohne Wissenschaft gearbeitet wurde, sehen wir daran, daß in einzelnen Betrieben schon vor Jahren den Webern die Spülchen an den Stuhl gebracht wurden; die Winderinnen aber mußten das Material und Spulen selber holen und beim Wiegen dann solange warten, bis sie an die Reihe kamen. Wir sehen aus diesem Beispiel zweierlei: daß

eine vollkommene Spezialisierung durchführbar ist, daß man sich aber oft mit Halbheiten begnügt.

Spezialisierung kann auch in der Beziehung zur Steigerung der Produktion führen, daß man den einzelnen Arbeitern, soweit wie möglich immer die gleichen Artikel zu verarbeiten gibt.

Kesselhaus und Reparaturwerkstätte.

Auch im Kessel- resp. Maschinenhaus und in der Reparaturwerkstätte muß nach wissenschaftlichen Grundsätzen gearbeitet werden. Unerlässliche Hilfsmittel sind genaue Kontrollvorrichtungen betr. Heizmaterial-, Wasser-, Dampfverbrauch etc. Auch der gewissenhafteste Heizer oder Maschinist muß regelmäßig auf gute Instandhaltung und gewissenhafteste Wartung der Maschinen und Anlagen kontrolliert werden.

So intelligent, fleißig und gewissenhaft wie das Heizer- und Maschinistenpersonal muß auch dasjenige der Reparaturwerkstätte sein: Spezialfachmann und Maschinenkenner, der nicht nur nach den Angaben des Abteilungsmeisters Reparaturen oder Aenderungen an Maschinen ausführen kann, sondern auch selbst Verbesserungen herausbringt. Die Reparaturwerkstätte muß — soll dieselbe mehr wie eine Flickbude sein — der Größe des Betriebes entsprechend, mit den besten, wirtschaftlichsten Einrichtungen, Maschinen und Werkzeugen ausgestattet sein. Ordnung, Uebersicht und Reinlichkeit muß nicht nur in den Vorbereitungs- und Webereiabteilungen, sondern auch hier in der Reparaturwerkstätte hochgehalten werden. Jedes Werkzeug hat seinen bestimmten Platz, an den es nach Gebrauch in gereinigtem, verwendungsfertigem Zustand zurückgebracht wird. (Gilt auch für die Werkbänke und Werkzeugschränke der Abteilungsmeister!) Zeitsparend wirkt eine deutliche Größenbezeichnung der Bohrer, Schlüssel etc.

Den Weberei-Utensilien wie Schützen, Peitschen, Pikkern, Treib-, Schlag- und Aufhaltriemen, Dämmseilen etc. widmet die wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsleitung ihre ganze Aufmerksamkeit. Auch hierin muß der Grundsatz befolgt werden: „Das Beste ist das Billigste!" Das Beste findet man aber nur durch genaue Beobachtung und Kontrolle der Wirkungsweise und Lebensdauer der Utensilien. Was der ganze Betrieb, jede Abteilung und jede Maschine verbraucht, ist genau zu kontrollieren. Der Abschluß der Verbrauchskontrolle muß mindestens vierteljährlich gemacht werden.

Ebenso wichtig ist die Kontrolle der Geschirre, Chorschnüre und Blätter inbezug auf Verbrauch und Unterschied der Rentabilität der verschiedenen Sorten und Arten unter sich. (Erforschung der besten Aufbewahrungsart!) Geschirren und Blättern sind Laufkarten beizugeben, aus denen jederzeit zu ersehen ist, wie lange dieselben schon im Betriebe sind, wie viele Meter und welche Qualitäten damit gewebt wurden usw.

Temperatur und relative Feuchtigkeit der Luft sind von großem Einfluß auf die Produktion, weshalb genaue Kontrolle und Regulierung unbedingt nötig ist. Den Angaben der Meßinstrumente ist im Kontrollbuch der tägliche Durchschnitt sowie die Außentemperatur beizufügen. Ebenfalls gewissenhaft müssen Heizung und Ventilation kontrolliert und reguliert werden.

Betreffend Fabrikbeleuchtung können wir sagen: was an notwendiger Beleuchtung gespart wird, geht durch Verminderung und Verschlechterung der Produktion verloren.

Elektrische Antriebe für die Textil-Industrie.

(System Oerlikon.)

A. Einzel- und Gruppenantriebe für Spinnereien und Zwirnereien.

3. Der Gruppenantrieb von Selfaktoren.

Der Kraftbedarf der Selfaktoren ist bekanntlich großen periodisch auftretenden Schwankungen unterworfen. Die bei Beginn der Wagenausfahrt auftretenden Kraftspitzen für die Beschleunigungsarbeit der Spindeln beträgt in der Regel das Vierfache des normal benötigten Kraftbedarfes während des übrigen Teils der Wagenausfahrt. Da in diesem Falle beim Einzelantrieb die Motoren groß und unwirtschaftlich ausfallen würden, so ist der Gruppenantrieb gebräuchlicher. Da beim Antrieb mehrerer Selfaktoren durch einen gemeinschaftlichen Motor die Spitzenbelastungen der einzelnen Selfaktoren nicht gleichzeitig auf-

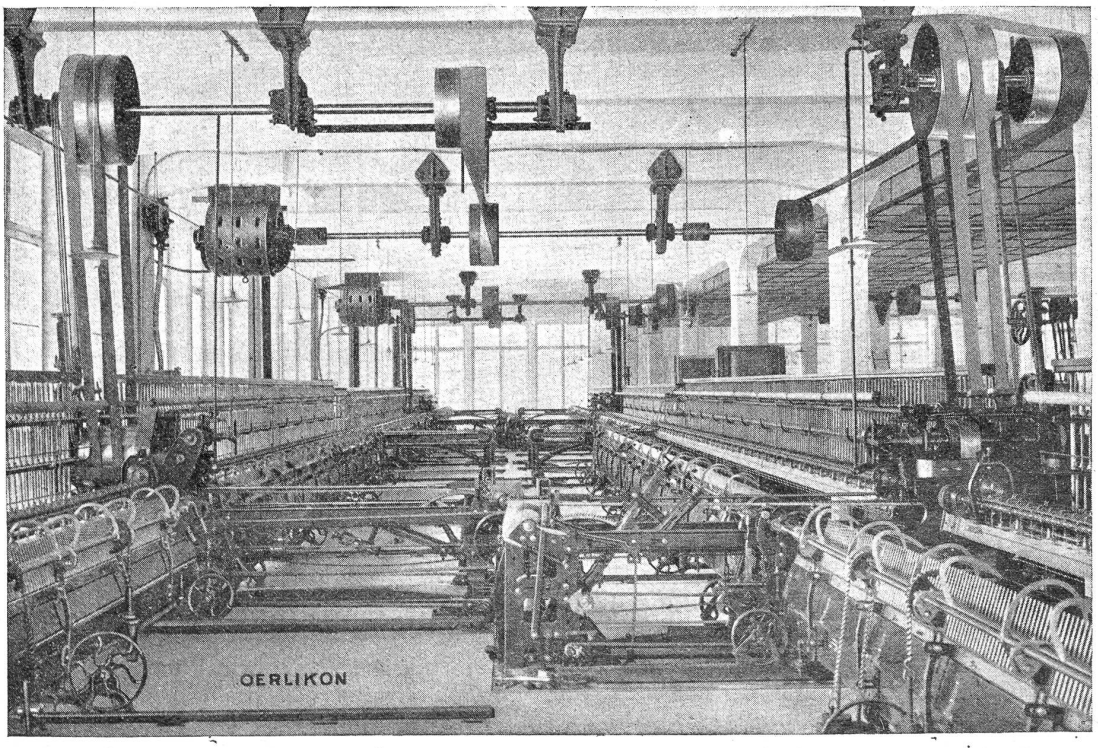


Abb. 5. Elektrischer Gruppenantrieb von Selfaktoren.

treten, so kann die Motorleistung angenähert entsprechend der Summe des mittleren Kraftbedarfes aller angeschlossenen Selfaktoren angenommen werden. Der Gruppenmotor ist also wesentlich günstiger belastet als der Einzelantriebsmotor; er ist daher billiger und arbeitet wirtschaftlicher. Die Transmission und die nicht mit der Spitzenbelastung arbeitenden Selfaktoren wirken als Schwungmassen, die zu große Spitzenbelastungen bei gleichzeitigem Beginn der Wagenausfahrt mehrerer Selfaktoren zum Teil übernehmen und den Motor entsprechend entlasten. Abbildung 5 zeigt zwei solche Gruppenantriebe zum Antrieb von je 4 Selfaktoren à 1020 Spindeln. Die Motoren sind an den Unterzügen der Decke aufgeschraubt und sind direkt mit den beiden Haupttransmissionssträngen gekuppelt. Es ist empfehlenswert, 8—12 Selfaktoren gruppenweise mit einem Motor anzutreiben.

4. Der Einzelantrieb von Spulbänken.

Bekanntlich erfolgt bei diesen Maschinen die Aufwicklung des Vorgarnfadens auf die Spule infolge der Differenz der Umdrehungszahl zwischen dem Flügel und der Spule. Da der Aufwicklungsdurchmesser veränderlich ist, so muß auch die Geschwindigkeitsdifferenz zwischen Flügel und Spule eine veränderliche Größe sein. Die veränderliche Bewegung des Flügels oder der Spule wird durch ein mit einem Differenzialgetriebe zusammenarbeitendes Konenpaar bewirkt, das durch einen Riemen verbunden ist. Die geringste Schlüpfung dieses Riemens hat eine Störung der Aufwindungsgesetze zur Folge und die Fäden werden ent-

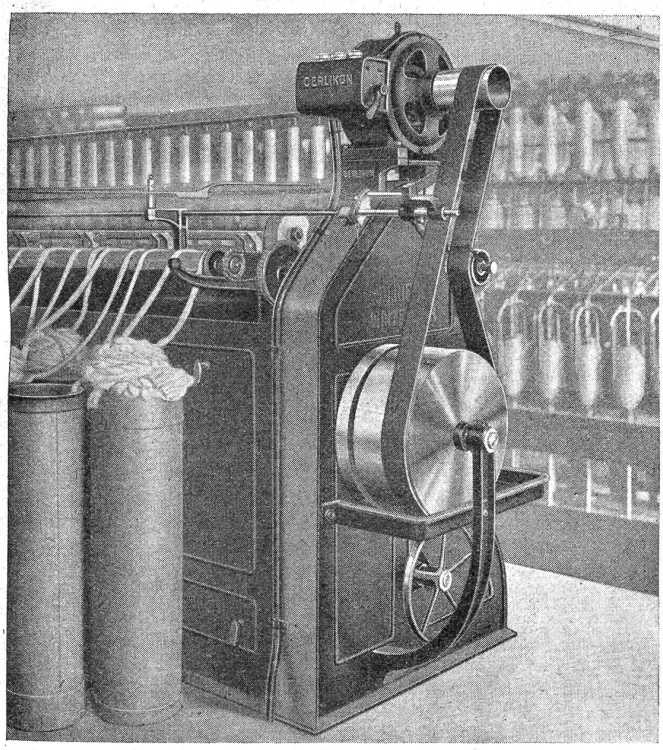


Abb. 6. Elektrischer Einzelantrieb einer Spulbank.

weder verstreckt oder hängen durch und verwickeln sich in den Flügeln. Der elektrische Einzelantrieb bot nun einige Schwierigkeiten, indem bei nicht ganz stoßfreiem Anlauf ein Schlüpfen des Konusriemens eintrat, was ein Reißen der Fäden zur Folge hat. Versuche, diese Maschinen mittels Zahnrädern oder Reibungsgetrieben anzutreiben, hatten daher keinen Erfolg oder erforderten teure Spezialmotoren mit extra sanftem Anlauf.

Die Maschinenfabrik Oerlikon führt seit einigen Jahren den in Abbildung 6 ersichtlichen Einzelantrieb aus, welcher unter Verwendung eines normalen Drehstrommotors mit Kurzschlußanker einen beliebig sanften Anlauf der Maschinen gestattet und bezüglich ruhigem und vibrationsfreiem Gang allen Anforderungen entspricht. Die Konstruktion dieses Antriebes und sein Zusammenbau mit der

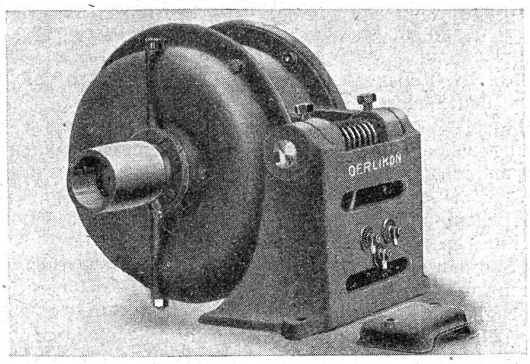


Abb. 7. Webstuhlmotor mit federnder Aufhängung.

Maschine geht ohne weiteres aus der Abbildung hervor. Der Antriebsriemen wird durch eine Spannrolle selbsttätig in Spannung gehalten, die zugleich als Riemenverschiebvorrichtung ausgebildet ist. Der Riemen kann wie gewohnt von jeder beliebigen Stelle der Maschine aus betätigt werden. (Schluß folgt.)

Hilfs-Industrie

Das Bleichen der Baumwolle.

Selten werden Gespinstfasern in ihrem Rohzustande zu Garnen oder Geweben verarbeitet. Um die Gespinstfasern zur Weiterverarbeitung geeigneter zu machen und hiefür das fertige Produkt wertvollen Eigenschaften hervorzubringen, unterwirft man sie einem Reinigungs- bezw. Veredelungsprozesse. Wohl die wichtigste Gespinstfaser ist die Baumwolle.

Die Baumwolle ist ein Samenhaar und besteht aus Cellulose. Die Rohfaser enthält neben Feuchtigkeit noch ca. 5% natürliche Verunreinigungen. Diese Verunreinigungen bestehen aus Mineralbestandteilen, wachsartigen Verbindungen, Fetten und Oelen, stickstoffhaltigen Verbindungen, sogen. Pektinstoffen und Farbstoffen, welche der Baumwolle die gelblichgraue Farbe verleihen. Von allen diesen Körpern überwiegen der Menge nach bei weitem die Pektinstoffe; dann folgen die Farbstoffe. Die übrigen Bestandteile sind nur in geringen Mengen vorhanden. Oft haften auch der Baumwolle noch Blattreste und Samenkapseln an.

In Garnen oder Geweben sind noch künstliche Verunreinigungen, welche durch das Schlichten auf die Baumwolle gebracht werden, wie Stärke, Fette, Mineralöle und Schmutz, oft in beträchtlicher Menge vorhanden.

Das Bleichen der Baumwolle besteht nun darin, diese natürlichen und künstlichen Verunreinigungen zu entfernen, ohne die Fasersubstanz zu zerstören, das Aussehen zu verbessern und die wertvollen Eigenschaften der Baumwolle, wie Glanz, Elastizität, Porösität und Weichheit voll und ganz zur Geltung zu bringen.

Das Bleichen der Baumwolle zerfällt in zwei prinzipiell verschiedene Abschnitte: 1. dem Bäuchen oder Kochen und 2. dem eigentlichen Bleichen.

Das Bäuchen ist die wichtigere und schwierigere Operation und bedarf vieler Sachkenntnis, Erfahrung und Sorgfalt. Es gründet sich auf der Eigenschaft der natürlichen und künstlichen Verunreinigungen durch alkalische Flüssigkeiten gelöst oder verseift oder emulgiert zu werden.

Alkalische Flüssigkeiten greifen die Cellulose nicht an; allein unter gewissen Bedingungen, besonders bei Anwesenheit von oxydierenden Mitteln bildet sich Oxycellulose. Oxycellulose hat eine größere Affinität zu den organischen Farbstoffen und beeinflußt daher die Färbeeigenschaften der gebleichten Baumwolle und kann Anlaß zu unegalen, streifigen Färbungen geben. Die Bildung der Oxycellulose verursacht oft Gelbfärbung und geht manchmal so weit, daß das Gewebe verbrannt wird. Neben der Oxycellulose ist auch die Bildung von Hydrocellulose zu vermeiden. Hydrocellulose entsteht durch Hydrolyse von Baumwolle durch Einwirkung von Mineralsäuren oder auch durch Alkalien. Selbst geringe Spuren von Schwefelsäure erzeugen Hydrocellulose, wenn die Säure auf der Baumwollfaser eintrocknet.

Die Behandlung der Baumwolle richtet sich ganz nach dem Zustande, in welchem dieselbe zur Verarbeitung gelangt, und nach den Anforderungen, welche an die gebleichte Ware gestellt werden.

Die meiste Baumwolle wird in gewebtem Zustande gebleicht. Das Bleichen von Garn, loser Baumwolle, Cops, Kaenzspulen und Kardenband ist relativ einfach und bedarf keiner so energischen Behandlung wie Gewebe. Meistens genügt ein einmaliges Kochen mit Natronlauge ohne oder mit Druck mit nachfolgendem Waschen und Bleichen.

Weil dem Bleichen der Baumwolle in diesen Formen weniger Bedeutung zukommt, möge eine eingehendere Darstellung unterbleiben und das Bleichen von Geweben ausführlicher besprochen werden.

Die Behandlung der Stücke erfolgt meistens in Strangform, die Breitbleiche hat sich nicht bewährt.

Die Stücke werden erst mit bleichbeständigen Farben gezeichnet, dann zusammengenäht und hierauf auf einer Gasseng- oder Plattensengmaschine gesengt.

Das Bäuchen der Ware geschieht mit Kalkmilch oder Natronlauge und wird in dem Bäuchkessel oder Kier gekocht. Früher wurde fast ausschließlich mit Kalkmilch gebäucht, doch heute ist man zur Behandlung mit Natronlauge übergegangen. In England ist das Kalkverfahren noch vielfach im Gebrauche.

Die Bäuchkessel sind vertikale, schmiedeiserne Gefäße von 1,3 bis 2,1 Meter Durchmesser und 1,8 bis 3 Meter Höhe und fassen 300 bis 1600 kg Baumwollzeug. Der gebräuchlichste Bäuchkessel ist der Injektor-Kier; die Zirkulation der Flüssigkeit wird durch einen Dampfinjektor bewirkt. Der Bäuchkessel besitzt einen gußeisernen Siebboden. Zur Vermeidung von Rostflecken versieht man den Kier mit einem Kreideanstrich. Zum Bäuchen wird die Ware mit Kalkmilch getränkt in den Kessel gebracht, die nötige Menge Wasser eingefüllt, hierauf die Luft durch Dampf ausgetrieben, der Mannlochdeckel dampfdicht festgeschraubt. Das Kochen erfolgt unter einem Drucke von $^3/_4$ bis 5 Atmosphären und dauert, je nach dem Drucke, 3 bis 12 Stunden. Durch die Einwirkung der Kalkmilch werden die Oele und Fette zersetzt, es bilden sich Kalkseifen, welche an der Faser haften bleiben. Ferner werden stärkehaltige und andere Stoffe gelöst und die natürlichen Verunreinigungen der Baumwolle derart chemisch verändert, daß dieselben leichter zu entfernen sind. Nach dem Kalken ist die Farbe dunkler als die des ungekochten Zeuges. Vor dem Kochen muß die Luft vollständig aus dem Bäuchkessel vertrieben werden, um die Bildung von Oxycellulose zu vermeiden.

Nach dem Bäuchen wird das Zeug gewaschen; hierauf erfolgt ein Säuren mit verdünnter Salz- oder Schwefelsäure, um die auf der Faser ungelösten Kalksalze in Lösung zu bringen und auszuwaschen. Durch die Säuren werden die fettsauren Kalksalze zersetzt und die Metalloxyde entfernt. Nach dem Säuren muß gut mit Wasser gespült werden. Durch ein zweites Laugen oder Bäuchen mit Natronlauge oder Soda mit Zusatz von Harzseife im Kier bringt man die Fettsäuren in Lösung. Das zweite Kochen geht 3—4 Stunden vor sich. Nach dem zweiten Bäuchen wäscht man gründlich, wobei alle Verunreinigungen abgelöst werden. Zum Schluß erfolgt dann das eigentliche Bleichen.

Bei der Kalkbäuche wird die Baumwolle während des ganzen Kochprozesses von der Kalkmilch eingehüllt; dadurch und ferner durch die Ablagerung von fettsaurem Kalk auf der Faser wird die Baumwolle geschützt und verhindert, sich aufzudrehen und eine lockere Form anzunehmen, trotz der Ablösung der die Fasern verbindenden Schlichte. Der Stoff bleibt glatt und wird nicht flaumig. Die schwache Alkalität des Kalkhydrates und die Bedeckung der Cellulose bewirken, daß die Luft in den Zellen und im Kessel nur allmälig zur Wirkung kommt und es werden dann zuerst die leicht oxydierbaren Farbstoffe der Rohbaumwolle angegriffen. Durch die Schwerlöslichkeit des Kalkhydrates in heißem Wasser bleibt die Konzentration der Lösung konstant; auch die Alkalinität während des Bäuchens ändert sich nicht. Der gekochten Baumwolle haften aber unlösliche Kalksalze an, welche sich durch bloßes Waschen nicht entfernen lassen. Um dieselben wegzulösen, ist eine weitere Behandlung mit Säuren nötig. Bei ungenügendem Säuren und Waschen bleiben Kalksalze auf der Baumwolle und können bei den spätern Operationen Anlaß zu Schäden, wie Flecken und unegales Färben geben. Der Kalk soll auch die Faser stärker und rauher machen.

Um nun die Uebelstände des Kalkbäuchens zu vermeiden und um an Zeit und Arbeit zu sparen, und nur mit einem einmaligen Bäuchen auszukommen, wurde die Natronlauge als Bäuchemittel eingeführt. Natronlauge wirkt ähnlich der Kalkmilch, aber energischer und bildet mit den Verunreinigungen der Baumwolle lösliche Salze, welche leicht auszuwaschen sind. Bei Natronlauge, besonders starker Lauge, geht die Oxydation viel rascher vor sich und in Gegenwart von Luft wird der Stoff angegriffen — es bildet sich Oxycellulose. Durch Versuche wurde festgestellt, daß mit konzentriertem Laugen eine bessere Wirkung zu erzielen ist, als mit verdünnten Lösungen. Die Natronlauge reagiert vorerst an der Eintrittsstelle. Bei verdünnten Natronlaugen erhalten dadurch die im Kessel entfernter liegenden Stücke anfangs nur Wasser und es muß daher länger gekocht werden, und es können Ungleichheiten entstehen und die Festigkeit des Stoffes beeinträchtigt werden. Es muß also stets ein Ueberschuß an Alkali vorhanden sein. Auch lassen sich konzentriertere Flüssigkeiten besser und vollständiger entlütten als verdünnte Laugen. Bei verdünnten Laugen erhält man dunkelbraune Lösungen, bei konzentrierteren Laugen ist nach dem Bäuchen die Flüssigkeit bernsteingelb und die gebäuchte Ware fast weiß; dadurch wird beim Bleichen weniger Chlor verbraucht. Es empfiehlt sich also, mit konzentrierten Lösungen zu arbeiten.

Zur Erzielung guter Resultate beim Bäuchen sind folgende Bedingungen einzuhalten:

1. Passendes Wasser. Das Wasser soll rein, nicht hart und eisenfrei sein. Am vorteilhaftesten erweist sich enthärtetes Wasser.
2. Verwendung von Bäuchlaugen von genügend starker Konzentration.
3. Gutes Einpacken der Ware in den Bäuchkessel, sodaß keine Luftkanäle und Luftsäcke entstehen.
4. Entlüftung des Bäuchgutes durch Entfernung des Sauerstoffes und durch Dämpfen des vorher alkalisierten Stoffes.
5. Möglichst gute, regelmäßige Zirkulation der Bäuchlauge.
6. Der Bäuchprozeß soll möglichst so geführt werden, daß eine möglichst vollkommene Reinigung des Stoffes erzielt wird, um späterhin weniger Chlor anwenden zu müssen.

Durch Zusatz von Seife oder Türkischrotöl oder Seifen aus sulfurierten Oelen hergestellt, wird die Wirkung der Laugen unterstützt. Durch das Bäuchen allein wird die Stärke nicht entfernt. Um eine bessere Reinigung zu erzielen ist es vorteilhaft, vor dem Bäuchen die Ware zu entschlichten. Dies kann geschehen durch einfache Gärung, indem man das feuchte Zeug mehrere Stunden liegen läßt, wobei dann Gärung eintritt. Die natürliche Gärung wird heute nicht mehr angewendet. Das Entschlichten erfolgt heutzutage mit verdünnter Salz- oder Schwefelsäure, oder auch mit verdünnter Natronlauge oder mit Malzlösungen. In neuester Zeit verwendet man zum Entschlichten pflanzliche und tierische Fermente, Diastasen, wie Diastafor, Fermatol etc. Durch diese Enzyme wird die Stärke hydrolisiert, erst in Dextrin und zuletzt in lösliche Glucose übergeführt.

Mode-Berichte

Die Frotté-Mode. Die vor zwei Jahren zunächst mit einer gewissen Vorsicht lancierten Frotté-Stoffe haben sich seither derartig in Gunst gesetzt, daß wir mit den kommenden Monaten vor einer Frotté-Mode stehen, wie wir sie noch kaum erlebt haben. Zweierlei Umstände konnten eine solche Bevorzugung dieses praktischen, gut tragbaren Gewebes zustande bringen. Gegenüber früher — man erinnert sich, daß vor zirka zehn Jahren einmal Frottés in bescheidener Farbenauswahl Mode waren — wird heute auf die Fabrikation dieser Stoffe viel mehr Sorgfalt verwendet, sodaß die einstige Neigung zum Verziehen und Zipfeln bei guten Qualitäten vollständig verschwunden ist. Dazu kommt, daß sich die Leistungsfähigkeit der farbtechnischen Industrie von Saison zu Saison überbietet und daher mit den neuesten Frottésendungen eine enorme Auswahl in modernen Grund- und Schmuckfarben zur Verfügung steht. Besonders reizend für jugendlichen Genre sind die neuen farbigen Melange, die in zarten Streifen die gern gesehene Längstendenz bringen. In die Streifenmode sind selbstverständlich auch die Frottés einbezogen. Es würde zu weit führen, hier die verschiedene Art und Zusammenstellung dieser neuen Musterungen aufzuzählen, werden doch ebensowohl breite kombinierte, wie ombrierte und Linearstreifen mit gutem Glück gebracht, und zwar auf den verschiedenen munteren modernen Grundfarben. Daneben finden auch mannigfaltige Carreaux und Unis in Modetönen viel Anklang. Das neueste sind Frottés in Beigefond mit Stickereimotiven. Damit wird der in erster Linie für das praktische und Alltagskleid gedachte Stoff veredelt und zu Qualitätsmaterial für das gute, das Sonntagskleid erhoben. Das gilt auch von der letzten Frotté-Neuheit eingewebten Stickereibordüren auf Modefond. Die Verwendung der Frottés ergibt sich von selbst. Am gebräuchlichsten ist die Anfertigung ganzer Kleider; doch können geschickte

Hände auch sehr hübsche einzelne Blousen zu Laufröcken fabrizieren. Auf Uni sehen da u. a. Garnituren sehr hübsch aus und verraten zugleich persönliche Anfertigung; aber auch Streifen- und andere Dessins sind dafür sehr dankbar und ergeben billige, praktische und kleidsame Blousen. Sehr zu empfehlen ist die Vervollständigung eines neuen Kleides durch eine Jacke im gleichen Stoff. Diese Jacketts sind heute alle ganz leicht zu arbeiten; in gerader Linienführung, kurz, halblose, mit schmalem Gürtel. Mit einem hübschen Futter, vielleicht im Ton eines Streifens, sieht so eine Jacke allerliebst aus. Selbst kleine Capes lassen sich gut herstellen.

Wie von einer Frotté-Mode, könnte man fast auch von einer Crêpe-Mode sprechen, denn Crêpe-Gewebe erfreuen sich großer Beliebtheit. Baumwoll-Crêpes sind in erster Linie geeignet und beliebt für sommerliche Morgenkleider. Das Modische an den dazu geeigneten Crêpes sind die hübschen neuartigen Druckdessins in freundlichen Farben.

Das einärmelige Kleid. Das Neueste, mit dem die Pariser Mode aufwartet, ist die elegante Abendtoilette, die nur einen Aermel hat. Die eine Seite der Corsage ist ganz ärmellos; nicht einmal der leiseste Tüllbesatz schließt das Aermelloch ab. Die andere Schulter dagegen ist von einer weiten Draperie umflossen, die aus einem Stück mit dem Kleid gearbeitet ist und in der Form eines ungarischen Dolmans über den Arm herunterfließt.

Marktberichte

Rohseide.

Yokohama, den 21. April 1922. Das in einem früheren Berichte (20. Januar) erhoffte Wiederauftreten der Amerikaner auf unserem Markte ließ leider zulange auf sich warten. Die ungünstige Lage dauerte bis Ende März an, als Spinner und Verkäufer sich vereinigten und beschlossen, unter allen Umständen nicht unter einem gewissen Minimalpreis zu verkaufen. Diese Maßnahme brachte eine kleine Besserung, doch konnte die Situation nur als ruhig bezeichnet werden. Erst eine zweite, noch entschlossenere Resolution brachte neues Leben in den toten Markt. Am 13. ds. betrug der Tagesumsatz ca. 4000 Ballen (eine Zahl, die seit 1919 nicht mehr erreicht worden ist), und an den darauffolgenden Tagen (14., 15. und 17.) wurden zu fortwährend steigenden Preisen zusammen ca. 7500 Ballen verkauft.

Trotz dieser großen Tätigkeit beherrscht aber immer noch ein unsicheres Gefühl die Lage. Dies spiegelte sich beispielsweise an der hiesigen Seidenbörse ab, wo die Quotationen für April am 17. ds. von Yen 1750.— wieder auf Yen 1665.— (am 21.) fielen! Europa quotiert heute noch für Japanseiden Yen 100 bis 200 unter unseren Preisen für gewisse Qualitäten; ebenso hat Amerika der hier stattgefundenen Preissteigerung nicht Folge geleistet.

Käufe von Bedeutung sind keine mehr zu verzeichnen; alles scheint wieder in den Ruhestand zu treten. Was uns der kommende Sommer mit der neuen Ernte bringen wird, ist ungewiß; jedenfalls aber wird auf der gesamten Linie ein bedeutender Preisrückgang stattfinden. H. G.

Seidenwaren.

London, 25. Mai 1922. Die Belebung im Markte hält erfreulicherweise weiter an. Nachfragen richten sich sowohl nach Kleiderstoffen, als nach Putz- und Futterartikeln, Marocains und Georgettes dominieren den Markt; ebenso begehrt sind Crêpes de Chine, Satins, Charmeuses, Foulards, sowohl in uni als bedruckt oder façonniert. In bescheidenem Maße besteht auch Interesse für Streifen, Carreaux und Fancies. Nebenbei gesagt wurden dieses Jahr ruhig gehaltene, große Carreaux auf Wolle allgemein mit Vorliebe aufgenommen.

Auf längere Lieferzeit hätte man gerne mehr Orders gesehen. Dagegen konnten an Lagerverkäufen befriedigende Umsätze gebucht werden. F. H.

Baumwolle.

Manchester, 25. Mai 1922. Die letzten Tage haben nicht so lebhaften Handel zu verzeichnen, wie die erste Hälfte des laufenden Monats. Eine Marktabnahme zugunsten eines Kaufdranges nach indischen Waren ist bemerkbar, welcher veranlaßte, daß die Bestellungen gar nicht im Maßstabe der Erkundigungen eingegangen sind. Währenddem Calcutta, Madras, Bombay, Karachi noch befriedigende Resultate zeigten, ist der Handel mit Java und Singapore sehr enttäuschend. Aegypten und Konstantinopel zeigten größere Nachfrage nach gemischten Tuchen, hauptsächlich in Weiß, währenddem Süd-Amerika sich speziell um schwere Tuche interessierte. Einkäufe auf Vorrat für den Continent und von Voiles für Inlandgebrauch sind rapportiert. Der Inlandkäufer verhält sich stets vorsichtig. Ob die Produktion ganz verkauft wurde oder nicht, ist schwer zu sagen; doch da zurzeit ca. vier Fünftel sämtlicher Webstühle in Lancashire in Betrieb sind, scheint die Antwort eher im Negativen zu sein.

Viele Geschäftsabschlüsse zeigen jetzt bessere Gewinne; immerhin muß sich der Großteil der Fabrikanten immer noch mit der Deckung der Selbstkosten begnügen.

Liverpool, 25. Mai 1922. Die Marktlage des laufenden Monats hat sich in einer ziemlich konstanten Richtlinie gehalten. Die Preisschwankungen haben sich den Wetterberichten der amerikanischen Baumwolldistrikte und zu einem gewissen Grade den zunehmenden Handelsaussichten in Lancashire angepaßt. Die Preislage bleibt fest; nahe Lieferungstermine notieren höhere Preise, welches hauptsächlich von den fortlaufenden Nachfragen nach früh lieferbarer Baumwolle seitens der Inlandhandelsquellen und den stets abnehmenden Vorräten herrührt.

Mit den zu dieser Jahreszeit offerierten großen Gelegenheiten zeigen Spekulationen an Orten, wo die Geldflüssigkeit größer ist als bisher, lebhaftere Tätigkeit, und obschon die Werte nicht sehr differieren, sind gelegentliche Schwankungen in den täglichen Börsen in vielen Fällen bemerkenswert. Private, offizielle und tendenziöse Wetterberichte bringen zurzeit genügend Stoff für Gedanken und Aktionen. Einer der denkbar schlechtesten offiziellen Wetterberichte wurde am 17. ds. ausgegeben, lautend: „Die Grundkonditionen waren im allgemeinen zur Feldarbeit zu naß in Oklahoma und den Unterlanden von Texas; letztere Gebiete sind teilweise immer noch unter Wasser." „Das Wetter in den Zentral- und Ostdistrikten war meistens günstig und die Feldarbeiten konnten in zufriedenstellendem Maße ausgeführt werden, mit Ausnahme weniger Gegenden. In Texas hat sich die Wetterlage noch nicht verbessert, währenddem die Ernte in beträchtlichen Gebieten infolge der Ueberschwemmungen als gänzlicher Verlust betrachtet werden muß. In Oklahoma braucht frühgepflanzte Baumwolle sorgfältige Pflege und viel Nachpflanzung. In Mississippi und Arkansas sind die Verhältnisse günstig; desgleichen in Georgia und Carolina."

Es ist bemerkenswert, daß gerade in jenen Distrikten, welche am meisten Baumwolle produzieren, die schlechtesten Wetterverhältnisse herrschen. Auf diesen Bericht ist die Ernte auf ca. 65 Prozent der Normalernte, d. h. auf unter 11,000,000 Ballen geschätzt worden. Es ist deshalb nicht zu verwundern, daß die ganze Lage mit außerordentlichem Interesse verfolgt wird und speziell in Berücksichtigung der schlechten letztjährigen Ernte. Der Unterton des Marktes bleibt deshalb ziemlich nervös. J. L.

Rohseidenernte 1921/22. Die „Union des Marchands des Soies" in Lyon veröffentlicht ihre Schätzung über die Rohseidenerzeugung der zu Ende gehenden Campagne 1921/22. Soweit es sich um die Seidenerzeugung in den Balkanstaaten und Zentralasien handelt, liegen natürlich keine Angaben vor, die auf Vollständigkeit Anspruch erheben können. Zu der Ausfuhr aus Ostasien, die sehr viel größer ist als in der Campagne 1920/21 ist zu bemerken, daß die damaligen Ziffern unverhältnismäßig klein waren. Zum Vergleich sind die Ergebnisse der letzten normalen Campagne vor Kriegsausbruch, nämlich 1913/14 herangezogen.

	1921/22	1920/21	1913/14
Italien	kg 3,205,000	kg 3,325,000	kg 3,540,000
Frankreich	kg 195,000	kg 250,000	kg 350,000
Spanien	kg 60,000	kg 85,000	kg 82,000
Oesterreich	kg —,—	kg —,—	kg 150,000
Ungarn	kg —,—	kg —,—	kg 123,000
Europa	kg 3,460,000	kg 3,660,000	kg 4,245,000
Osteuropa, Levante u. Zentralasien	kg 550,000	kg 750,000	kg 2,315,000
Yokohama	kg 16,500,000	kg 10,890,000	kg 12,120,000
Shanghai	kg 3,815,000	kg 3,550,000	kg 6,765,000
Canton	kg 2,530,000	kg 1,890,000	kg 2,750,000
Brit.-Indien	kg 85,000	kg 80,000	kg 113,000
Franz.-Indien	kg 20,000	kg 15,000	kg 12,000
Ostasien Ausfuhr	kg 22,950,000	kg 16,425,000	kg 20,760,000
Total	kg 26,960,000	kg 20,830,000	kg 27,320,000

Das Ueberwiegen der asiatischen und insbesondere japanischen Seiden ist noch nie in solchem Maße zutage getreten, wie in der abgelaufenen Campagne; Ostasien stellt in der Tat nicht

weniger als etwa 85% der Gesamtversorgung und Japan allein 61%. Da umgekehrt die Vereinigten Staaten als der weitaus größte Abnehmer von Rohseiden auftreten, so hat sich das Schwergewicht des Rohseidenverkehrs schon seit einigen Jahren von Europa nach dem Osten verzogen und diese Entwicklung scheint weitere Fortschritte zu machen.

Firmen-Nachrichten

Industriegesellschaft für Schappe in Basel. Das Jahr 1921 zeitigte für diese Gesellschaft ein besseres Ergebnis als das Vorjahr. Nach der Gewinn- und Verlustrechnung, abgeschlossen per 31. Dezember 1921, hat sich der Nutzen auf Waren um 1,129,918 Franken, d. h. auf Fr. 2,170,426 erhöht. Durch den Ertrag des Wechselkontos von Fr. 114,976 ergibt sich ein Reingewinn von Fr. 2,285,403.—. Die unter dem Vorsitz des neuen Verwaltungsratspräsidenten, Rud. Sarasin-Vischer stattgefundene Generalversammlung beschloß die Ausrichtung einer Dividende von 8% = Fr. 1,440,000. An den Reservefond werden Fr. 104,480 gewiesen; für Abschreibungen auf Immobilien und Maschinen werden Fr. 515,555, weitere 250,800 Fr. für den Zinsenkonto und Fr. 141,068 auf neue Rechnung verwendet. Die im Austritte befindlichen Verwaltungsratsmitglieder wurden bestätigt.

Schultheß & Co., Aktiengesellschaft, Basel. Zweck der mit Sitz in Basel unter dieser Firma gegründeten Aktiengesellschaft ist der Handel en gros mit Seidenbändern, Seidenstoffen und Samten, sowie allen übrigen verwandten Artikeln. Das Aktienkapital beträgt 200,000 Fr., wovon 150,000 Fr. in Apports eingebracht werden. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates ist zurzeit Dr. Carl Glenck, Advokat und Notar, von und in Basel.

Textil-Verwaltung A.-G., Schaffhausen. Gegenstand des Unternehmens ist die Beteiligung an kommerziellen und industriellen Unternehmungen der Textilbranche. Das Gesellschaftskapital beträgt 100,000 Fr. Mitglieder des Verwaltungsrates sind zurzeit Dr. Carl Spahn, Rechtsanwalt, und Dr. Hugo Henne, Arzt, beide von und in Schaffhausen.

Sozialpolitisches

Die Versicherung der Angestellten von Organisation zu Organisation.

Das Mitspracherecht wird den Versicherten nur in einer Minderheit von Fällen zugestanden und zwar in der Weise, daß für die Verwaltung der Kasse eine gemischte Kommission bestimmt wird, bestehend aus Vertretern der Firma und aus solchen der Versicherten. Bei den einen Kassen beansprucht der Unternehmer die Mehrheit, in wenigen Fällen wird dieselbe den Versicherten überlassen, indem sich der Unternehmer nur das Vetorecht, auszuüben durch einen Stiftungsrat oder ein Schiedsgericht, vorbehält. Warum das Mitspracherecht in diesem Sinne nicht ganz allgemein eingeführt ist, ist eigentlich nicht recht verständlich. Durch das Reglement, wenn ein solches überhaupt vorhanden ist, sieht der Versicherte immer nur die Leistungen der Kasse in Prozenten wie sie auf den Einzelnen in diesem oder jenem Falle angewendet werden, er sieht aber niemals, was die Versicherung den Arbeitgeber jährlich kostet, es weiß niemand, was er Jahr um Jahr für die Versicherung an Mitteln aufbringen muß. Ein Einblick in diese Verhältnisse wäre sehr gut, sie könnte mancher grundlosen Reklamation vorbeugen. Diese Erkenntnis würde unbedingt die Achtung vor der Arbeit, namentlich der produktiven Arbeit, aus welcher heraus letzten Endes alle diese Summen kommen müssen, erhöhen. Es würde durch solche Einblicke und das Mitspracherecht in Fragen der sozialen Fürsorge, manchem Arbeiter und Angestellten die Augen dafür geöffnet, daß soziale Werke und namentlich die Sozialversicherung nicht allein aus dem Kapital herausgeholt werden kann, sondern daß vor allen Dingen die restlose und angespannte Arbeit Aller notwendig ist, um diese Werke schaffen zu können. Die soziale Versicherung ist die eigentliche Grundlage des sozialen Ausgleiches überhaupt, der Ausgleich muß sich also auf die Mitwirkung der Arbeit stützen können. Ganz speziell aus diesen Gründen wäre es deshalb zu begrüßen, wenn bei allen sozialen Fürsorgeeinrichtungen in privaten Unternehmungen die Geheimniskrämerei von seiten der Unternehmer ganz beiseite gelassen würde; sie schadet der guten Sache weit mehr als daß sie nützt.

Das Hauptmoment in der Sozialversicherung ist die Freizügigkeit. In den Hausversicherungen wird diese Frage eigentlich nie restlos gelöst. Anfänge dazu sind jedoch vorhanden. Es gibt z. B. Kassen, die beim Austritt den Versicherten die persönlich gemachten Einlagen mit oder ohne Zins zurückerstatten. In andern Fällen werden die Versicherungspolicen ausgehändigt. In sehr wenig Kassen werden dem Austretenden auch die Einlagen des Arbeitgebers mitgegeben. In den weitaus meisten Fällen verliert der Versicherte jedoch mit seinem vorzeitigen Austritte alle Ansprüche an die Versicherung. Es scheint also, daß inbezug auf die Freizügigkeit, jene Hausversicherungen vorderhand die besten sind, welche auf einer alternativen Lebensversicherung, eventuell in Verbindung mit Versicherung des Invaliditätsfalles, weil diese Versicherungen auf Grund von Policen abgeschlossen werden, die dem Versicherten ausgehändigt werden können. Für den Fall des Austrittes hat der Versicherte dann allerdings selbst für die Prämien aufzukommen, wenn er nicht mit einem neuen Arbeitgeber diesbezügliche Vereinbarungen treffen kann. Die Freizügigkeit ist also auch hier noch nicht eine vollkommene. Sobald es sich jedoch um eine reine Pensionsversicherung handelt, bei welcher der Unternehmer die Lasten allein trägt, hört die Freizügigkeit ganz auf; der Versicherte ist mehr oder weniger an das Unternehmen gebunden, wenn er nicht den Versicherungsanspruch verlieren will, der ihm, nebenbei bemerkt, überhaupt nie garantiert ist. Die Versicherung, die eigentlich dazu sein sollte, nur Gutes zu wirken, hindert dergestalt den Versicherten in seinem Fortkommen; sie wird ihm unter Umständen sogar in vielen Fällen zum Hemmnis und Verderbnis. Er kann in seinem Unternehmen aus gewissen Gründen nicht mehr recht vorwärts kommen, trotzdem er die Anlagen dazu hätte; austreten will er nicht, weil er nicht den Versicherungsanspruch nach so und so vielen Dienstjahren verlieren will. Also bleibt er; er macht seine Arbeit verdrossen und ohne innere Befriedigung, weil er eben bessere Arbeit leisten könnte, als ihm zugewiesen ist. Das gereicht ihm, aber auch dem Unternehmen und der Allgemeinheit zum Schaden. Wäre ihm durch die Freizügigkeit in der Versicherung der Weg offen gewesen, dann hätte dieser Schaden vermieden werden können. Begreiflicherweise sucht der private Unternehmer sich durch eine Versicherung Vorteile zu verschaffen. Die Kosten der Versicherung schmälern seinen Gewinn, sie belasten seine Produktion, sie hemmen seine Konkurrenzfähigkeit; dafür sucht er einen Ausgleich in einem Stamme von tüchtigen, seßhaften Leuten. Dieser Vorteil, der größtenteils auf Kurzsichtigkeit beruht, kann aber auch sehr leicht ins Gegenteil umschlagen. Durch die Versicherung werden eben nicht nur die erstklassigen Leute an ein Unternehmen gebunden, sondern auch solche zweiter und dritter Qualität, namentlich diese, die in der Arbeit nur das notwendige Uebel für eine Versorgung sehen und irgend eine Versicherung nebenbei noch ganz gerne in Kauf nehmen, klammern sich mit allen Mitteln und sogar Intrigen an dasselbe, nicht zu dessen Nutzen natürlich. Der Egoismus ist in diesem Falle deplaziert, die Freizügigkeit liegt im Interesse beider Kontrahenten.

Inbezug auf die Leistungen sind die meisten Kassen ungenügend. Dabei ist zu sagen, daß das „ungenügend" nicht als eigentliche Kritik aufgefaßt werden darf. Es kann gesagt werden, daß jeder Unternehmer, der für seine Arbeiter oder Angestellten irgend einen Zweig der sozialen Versicherung eingeführt hat, die Leistungen gewöhnlich

nach seinem finanziellen Können richtet, wenn er darüber hinaus geht, bewußt oder unbewußt, so ist er ein schlechter Geschäftsmann und gefährdet nicht nur die Existenz der betreffenden Kasse, sondern seines Unternehmens überhaupt. Der gute Wille aller muß also durchaus anerkannt werden. Es muß auch anerkannt werden, daß mit bescheidenen Anfängen doch immerhin gewisse Grundlagen geschaffen sind, auf welche sich in der Folge Besseres aufbauen läßt. Diese Anfänge lassen sich übrigens durch private Zusatzversicherungen erweitern und verbessern. Die erwähnte ungenügende Leistung möchte ich also in dem Sinne aufgefaßt wissen, daß dieselbe für den Fall von Invalidität, Krankheit, Tod etc. für den Lebensunterhalt in keiner Weise ausreicht, auch wenn derselbe auf das Notwendigste eingeschränkt wird. Eine kleine Minderheit von Kassen geht allerdings über die ungenügende Leistung hinaus. Die Leistungen der Kassen variieren zwischen einigen hundert bis einigen tausend Franken per Jahr. Pensionen bis zu 70 oder 75% des letzten Jahresverdienstes kommen vor, Kapitalabfindungen von 100 bis 250% des Jahresgehaltes sind in Anwendung, je nach Dienstalter. Das maximal anrechenbare Jahresgehalt schwankt ebenfalls erheblich; das Minimum ist 4000 Fr., das Maximum 12,000 Fr. Zu diesem Punkte ist zu bemerken, daß das Erstere zu niedrig ist, das Letztere jedoch zu hoch. Die Bewertung der Arbeit selbst liegt immer im Lohn und soll deshalb nicht auch noch im Ruhegehalt zum Ausdruck kommen; das ist nicht sozial. Das hohe Salär hatte Gelegenheit, Selbstersparnisse zu machen, das niedrige konnte das nicht tun. Es sollte keine Kasse über 7—8000 Fr. hinausgehen, auch bei den heutigen Geldverhältnissen nicht. Die Belastung durch die Sozialversicherung ist eine sehr hohe und fühlbare; die Versicherung sollte deshalb immer nur das bieten, was zum Leben absolut notwendig ist, wenn auch noch aus dem Ruhegehalt, aus der Pension Ersparnisse gemacht werden, so ist das ein Luxus; in den hohen Gehaltslagen, wo Ersparnisse möglich waren, soll die Versicherung nicht einmal so weit gehen.

Was sodann bei allen privaten Versicherungskassen fehlt, ist die staatliche Kontrolle. Einige wenige sehen wohl die Kontrolle durch Fachleute vor, eine sehr große Zahl von Kassen besteht jedoch heute, mit deren versicherungstechnischen Grundlagen es sehr schlecht bestellt sein dürfte.

Alle diese Punkte rufen einer Gegnerschaft der Werkversicherung. Trotzalledem wird aber überall mit Macht von den Angestellten selbst auf die Gründung von solchen hingearbeitet. Der Standpunkt der Gegnerschaft muß begründet werden. Wie ich schon erwähnt habe, bringt die Hausversicherung eine große Zersplitterung der finanziellen Kräfte; sie bringt aber auch eine Vergrößerung der Risikenzahl, weil in jedem Unternehmen nur mit einer verhältnismäßig kleinen Zahl von Versicherten gerechnet werden kann. Dadurch wird die Versicherung unverhältnismäßig teuer. Die Werkversicherung fördert aber auch das Desinteressement gegenüber jeder andern Versicherung, namentlich der staatlichen, speziell auch, weil letztere noch geringere Leistungen in Aussicht stellt. Die Werkversicherung wird zum Schaden der kleinen und mittleren Firmen, weil diese gar nichts zu bieten vermögen; sie ist zudem der größte Gegner der Freizügigkeit. Die Krisenzeit, in welcher wir uns gegenwärtig befinden, hat zudem bewirkt, daß mancherorts die Gründung der Hausversicherungen bereits bereut wird, nicht weil man deren Wert verkennt, aber die Versicherung ist für manches Unternehmen fast eine erdrückende Last für seine Produktion geworden; sie steht einer Preisverbilligung im Wege. Die Kassen schützen außerdem den Versicherten nicht vor den durch die Arbeitslosigkeit notwendig gewordenen Entlassungen; mit diesem Moment hört der Schutz der Kasse auf. Durch diese neuen Verhältnisse sind aber auch die versicherungstechnischen Grundlagen der Kassen andere geworden, durch die Entlassungen wird die Risikogefahr größer. Es ist zudem zu sagen, daß durch die Werkversicherungen nur ein kleiner Teil aller Angestellten geschützt wird. Die meisten kleinen und mittelgroßen Unternehmen können aus finanziellen und wirtschaftlichen Gründen niemals aus eigenen Mitteln Versicherungen ins Leben rufen. Aus all diesen Erwägungen heraus sollten deshalb Mittel und Wege gefunden werden, um alle Angestellten, oder doch große Einheiten, die nicht unter den Schutz der zukünftigen staatlichen Versicherung kommen, in gemeinsame Versicherungen zu bringen. Die Lasten dieser Versicherungen müßten auf die Schultern der Unternehmer und der Angestellten verteilt werden; nur auf diese Art und Weise kann etwas geschaffen werden, das nach allen Richtungen genügt, nur so können die wichtigsten Postulate der Freizügigkeit und des Mitspracherechtes erfüllt werden. Damit würden wir das Versicherungsobligatorium für den Angestellten erhalten und — was noch viel wichtiger ist — den Sparzwang. In dieser Hinsicht ist den Kassen in den öffentlich-rechtlichen Betrieben unbedingt der Vorzug zu geben. Dort weiß jeder Versicherte ohne weiteres, daß er jedes Jahr einen ganz bestimmten Prozentsatz seiner regulären Einnahmen für die Fälle von Invalidität, Alter und Hinterlassene zurücklegen muß, respektive, um dieses Geld wird ihm einfach das Gehalt gekürzt; mit dem Rest muß er auskommen. Nicht so ist es bei den Hausversicherungen. Hier sorgt der Unternehmer für die Mittel, wenn auch meistens ungenügend. Der Versicherte selbst wiegt sich in Sorglosigkeit; er braucht oft alles, was ihm an Einnahmen zur Verfügung steht, und wenn die Not vorzeitig kommt, dann sind keine, oder nur ungenügende Mittel vorhanden. Der Geist der Verschwendung und des Leichtsinns hat bekanntlich in den letzten Jahren sehr überhand genommen, speziell bei den jüngeren Generationen. Im Sparsinn eines Volkes aber liegt seine Arbeitskraft und seine Leistungsfähigkeit, und damit auch seine Zufriedenheit. Den Sparsinn wecken und heben, heißt also auch die Produktion heben. Der moralische und ethische Wert, ganz speziell aber auch der wirtschaftliche Wert der Versicherung liegt deshalb im Obligatorium, verbunden mit Sparzwang, also in der Beitragspflicht. Der Unternehmer wird zwar sagen, daß diese Beitragspflicht gar keinen Wert habe, denn letzten Endes müsse doch er wieder dafür aufkommen; außerdem hat ja dieses Entgegenkommen des Arbeitgebers vom sozialdekorativen Standpunkt aus betrachtet gewiß etwas bestechendes für sich. Aber wirtschaftliche Werte werden durch dieses System nicht geschaffen; es wirkt sogar, in gewisser Beziehung demoralisierend. Unsere schweizerische Industrie und auch der Handel sind heute gar nicht mehr so gestellt, daß sie auf der einen Seite auf Kosten der Konkurrenzfähigkeit Werte ausgeben können, ohne dafür Gegenwerte einzunehmen.

(Fortsetzung folgt.)

? ? Briefkasten ? ?

Antwort 1 auf die Briefkastenfrage in Nr. 5 d. 29. Jahrganges, Seite 69. Der zurzeit richtigste Antrieb für die Umänderung einer Seidenweberei mit alter Transmission auf elektrischen Antrieb kann nur der Einzelantrieb mit Verwendung von Riemen sein.

Mangels näherer Angaben über die speziellen Verhältnisse ist auf Grund umgewandelter Anlagen eine mittelgroße Anlage von 120 Stühlen leichtester Konstruktion angenommen worden, deren Daten bei den verschiedenen Antriebsarten aus der beigefügten Vergleichstabelle übersichtlich zu entnehmen sind. Der Erlös aus dem Verkauf der frei werdenden Anlageteile (eine Transmission für etwa 120 Stühle wiegt etwa 5000 bis 8000 Kg. und kostete neu, vor dem Kriege, etwa 8000 bis 9000 Fr.), ist nicht berücksichtigt worden.

Aus der Tabelle gehen alle Verhältnisse zur Beantwortung der Unterfragen 1, 2a, b und c hervor.

Was den Punkt 3 der Frage anbetrifft: „Welche Motoren-

fabrikate haben sich für Webstuhlantrieb am besten bewährt?", so ist zu bemerken, daß es sich für eine Anlage in der Schweiz zweckmäßig um die Beschaffung Oerlikoner Fabrikate handeln wird.

Die Maschinenfabrik Oerlikon war die erste Firma, welche den elektrischen Einzelantrieb in Webereien eingeführt hat; sie hat seit dieser Zeit der wissenschaftlichen und praktischen Durchdringung aller mit dem elektrischen Webstuhlantrieb zusammenhängenden Fragen durch ihre Elektriker und mit den Fabrikbetrieben in ständigem Verkehr stehenden Spezialingenieuren die weitgehendste Beachtung geschenkt, sodaß das Oerlikoner Fabrikat derzeit als die beste auf dem Markt befindliche Konstruktion angesehen werden kann.

Betriebsverhältnisse einer Seidenstoffweberei von 120 Stühlen leichtester Konstruktion, mit geringem Kraftverbrauch, bei verschiedenen Antriebsarten.

		Transmissions-Betrieb 1 Motor à 35 PS.	Gruppen-Antrieb		Einzel-Antrieb	
			4 Motoren à 7 PS.	10 Motoren à 3 PS.	mit Räder 120 Mot.	m. Riemen 120 Mot. à 1/4 PS.
1	2	3	4	5	6	7
1	Produktion im Jahr in Met.	360000	378000	394000	422000	436000
2	Stillstände in %	33	31	30	28	27
3	Tatsächliche mittl. Tourenzahl der Stühle pro Min.	125	127 (+2%)	130 (+4%)	136 (+9%)	138 (+10%)
4	Wirkungsgrad zwischen Stuhlwellen und Zähler	0,32	0,33	0,35	0,66	0,70
5	Kraftverbrauch am Zähler in Kw.	26	25,5	24,4	13,7	13,2
6	Kraftverbrauch an die Motorwellen in PS. . . .	30	28,8	27	14,8	14,2
7	Kraftverbrauch pro Stuhl in PS. . . . . (bei n = 125 =) . . .	0,25 (0,25)	0,238 (0,235)	0,225 (0,216)	0,123 (0,113)	0,118 (0,107)
8	Stromverbrauch am Zähler in KW-St. (3000 Betriebsstunden mit + 20 % Ueberstunden)	78000	76500	73200	41000	39600
9	Betriebskosten des elektrischen Antriebs:					
	a) Persönliche Ausgaben	1500	1300	900	500	440
	b) Sachliche Ausgaben .	9860	7870	7520	4200	4060
	c) Kapitalkosten . . .	600	1200	1800	4000	3900
	TOTAL Fr.	11960	10370	10220	8700	8400
10	Betriebskosten pro Meterware in Cts.	3,20	2,74	2,60	2,06	1,92

C. J. C.

Antwort 2 auf die gleiche Frage. Bei der Umänderung einer bestehenden Weberei auf elektrischen Einzelantrieb kommt es bei der Beurteilung des Kostenpunktes zunächst auf den Zustand der vorhandenen Transmissionsanlage an. Falls man etwa durch den schlechten Zustand derselben zu dem Entschlusse der Elektrisierung getrieben worden sein sollte, so ist in diesem Falle unbedingt zum Einzelantrieb zu raten, da die Mehrkosten gegenüber den Kosten für die komplette Neuanlage einer Transmission nicht so bedeutend sind, als wenn eine vorhandene Anlage teilweise verwendet werden könnte zur Einrichtung eines Gruppenantriebes.

Schon der Umstand, daß man beim Gruppenantrieb eine möglichst kleine Webstuhlanzahl zu einer Gruppe zusammenschließt, deutet darauf hin, daß der Einzelantrieb der praktischste ist. Ein großer Teil der unten näher bezeichneten Vorteile des elektrischen Einzelantriebes bei Verwendung von Einzelmotoren fehlt dem Gruppenantrieb vollständig.

Was nun die besonderen Arten des Einzelantriebes anbelangt, so muß man dem Zahnradantrieb unbedingt den Vorzug geben, bei welchem man sich der „Zentrifugal-Reibungs-Kupplung" bedient. Diese Antriebsart hat ganz bedeutende Vorteile gegenüber dem Riemenantrieb. Die bei den ersten Anlagen mit Zahnradantrieb erzielten ungünstigen Ergebnisse hatten ihre Ursachen in der gänzlich verfehlten Konstruktion. Die Anordnung mit zwischen Federn schwebendem oder mit um die Webstuhlwelle pendelnd aufgehängtem Motor, wobei das Zahnrad auf die Welle fest aufgekeilt wurde, ergab eine unnötige, starke Belastung der Welle, sowie einen überaus schnellen Verschleiß der Zahnräder. Letzterer stellte sich ein an den Stellen, welche während der Schützenschlag- sowie Rietanschlagperiode mit dem Ritzel des Motors in Eingriff stehen. Auch waren Brüche in den Rädern, Webstuhlteilen und Motorachsen keine Seltenheit. Schon mit der Einführung der Rutschkupplung, eines zwischen Zahnrad und Welle eingeschalteten nachgiebigen Teiles wurden wesentlich günstigere Resultate erzielt.

Die Einführung der „Zentrifugal-Kupplung" hat die Frage ob Riemen- oder Zahnradantrieb vollends zugunsten des letzteren gelöst, und es erhielt an allen Stellen, wo der Riemenantrieb mit dem richtig konstruierten Zahnradantrieb konkurrierte, der letztere den Vorzug.

Die besonderen Vorteile der Zentrifugalkupplung D. R. P. 232,145 sind folgende:

1. Schnelles, stoßfreies Ansetzen des Webstuhles ohne Nachhelfen durch Hand.
2. Höchste erreichbare Gleichmäßigkeit des Arbeitens, da das Einrücken eines Stuhles auf den Nachbarstuhl keinen schädlichen Einfluß ausüben kann, wodurch eine äußerst gleichmäßige Ware erzielt wird.
3. Solide Lagerung des Motors und der Webstuhlwelle.
4. Bequeme Aenderung der Tourenzahl des Webstuhles durch Auswechslung des Zahnritzels.
5. Dauernde Mehrleistung, da die durch das Material bedingte, höchstzulässige Tourenzahl dauernd erhalten bleibt.
6. Geringer Stromverbrauch, da der Motor beim Ansetzen des Webstuhls nur das lose auf der Webstuhlachse angeordnete Zahnrad anzutreiben hat. Erst bei Erreichung der vollen Geschwindigkeit kuppelt sich der Webstuhl selbsttätig, wodurch
7. eine längere Lebensdauer des Motors gewährleistet wird.
8. Größte Schonung der Webstuhlteile, da beim Einschlagen in die Stecher, wie auch beim Auftreten eines größeren Widerstandes der Webstuhl sofort stillsteht, während das Zahnrad mit dem Motor noch einige Zeit entkuppelt weiterläuft, wodurch Brüche vollständig vermieden werden.
9. Das Schußsuchen bezw. das Drehen von Hand ist wesentlich erleichtert, weil der Motor entkuppelt und ein Bewegen desselben nicht erforderlich ist.
10. Das Durchbrennen der Sicherung ist auf ein Minimum beschränkt.
11. Ein Verbrennen der Motorwicklung ist ausgeschlossen.
12. Der Verschleiß der Rohhauträdchen ist wesentlich herabgemindert.

Mit diesen Kupplungen sind Seidenwebereien ausgerüstet seit ca. 10 Jahren. In verschiedenen Sälen laufen ca. 500 Stück zur vollsten Zufriedenheit, ohne daß sich im Laufe dieser Jahre Reparaturen als notwendig erwiesen hätten. W. St.

Kleine Zeitung

Ein Achtzigjähriger. Am 5. Mai a. c. feierte Herr August Weidmann in Thalwil sein 80. Lebensjahr. Herr Aug. Weidmann, heute noch ein rüstiger und unermüdlicher Schaffer, entfaltete auf industriellem Gebiete eine reiche Tätigkeit. Dank seiner Energie und hervorragenden Tüchtigkeit entwickelte er die kleine, bescheidene Seidenfärberei seines Vaters zu einem der größten Etablissemente der Färbereibranche. Heute ist er zudem noch Präsident des Verwaltungsrates der Stückfärberei Zürich. Nicht unerwähnt möchten wir lassen, daß sein Name mit manchem gemeinnützigen und philantropischen Werk auf das engste verbunden ist. Wenn auch verspätet, übermitteln wir Herrn Weidmann unsere besten Glückwünsche, dahingehend, daß es ihm vergönnt sein möge, noch lange seinen Werken zu leben.

Literatur

Verkehr. Die Sommer-Ausgabe des Blitz-Fahrplans, gültig vom 1. Juni 1922 an, welche soeben wiederum im Verlage des Art. Instituts Orell Füßli in Zürich erschienen ist, enthält außer den Fahrzeiten für Eisenbahn, Dampfschiff, Post, Straßenbahn und Automobil alle neuen Taxen und Anschlüsse von und nach Zürich, die Zugnummern, die Wagenklassen, die Abfahrts- und Ankunfts-Perrons bei jedem Zuge und schließlich noch die Posttaxen, sowie wertvolle Mitteilungen über die städtischen Verkehrseinrichtungen. Die äußerst praktische Einteilung des Blitz-Fahrplans bietet für ein rasches Nachschlagen der gesuchten Stationen und Strecken die denkbar besten Möglichkeiten. Der Preis der neuen Ausgabe des Blitz-Fahrplans, welche in allen Buchhandlungen, Papeterien, in Kiosken und an den Billettschaltern zu haben ist, beträgt Fr. 1.30.

Viskose-Kunstseide

Deutsche Fabrik sucht Verbindung mit Verbrauchern. Anfragen in deutscher Sprache unter A. P. D. 15 an Ala, Berlin W. 35. 2059

GESUCHT: Guterhaltene schmale, glatt und mehrschifflige **Occasionsseidenstühle und Vorwerke**

Offerten mit Bild und Konstruktionsdaten unter Chiffre T 2055 Z an Orell Füssli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.

Vertretungen.

Das Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft

Tiefenhöfe 7, Zürich, ist in der Lage, auf Anfragen Firmen und Persönlichkeiten auf den verschiedenen Plätzen zu nennen, welche die **Vertretung von schweizerischen Firmen der Seidenindustrie** zu übernehmen wünschen. 2042

A. W. Bühlmann

Textil-Ingenieur

200 Fifth Avenue

New-York

Färberei- und Appretur-Anlagen

2056

Bestbekannte amerikan. Gesellschaft wünscht zu importieren:

Visca-Flechten 2060
Visca-Haargewebe
Visca-Rohmaterialien
Pferde-Haare
Pferdehaar-Gewebe
Pferdehaar-Flechten

Alleinvertretung gewünscht od. Einkauf f. eigene Rechnung. Gegenseit. Angabe v. Referenzen. Offerten mit Mustern (Eingeschrieben) u. nähern Angaben an **GLASHEIM BROS INC., 43-51 West 4th St., NEW-YORK, U. S. A.**

August Schumacher :-: Zürich 4

Teleph. Seinau 61.85 Badenerstr. 69-73

Dessins Industriels

Anfertigung von Dessins Patronen u. Karten jeder Art

Paris 1900 gold. Medaille

TREIBRIEMEN

Ledersaiten, Riemenverbinder

Adolf Schlatter, Dietikon-Zürich.

INSERATE

haben in den

Mitteilungen über Textil-Industrie

größten Erfolg!

Englische Seidenweberei

sucht tüchtigen LEITER

der in der Fabrikation von Unis, Fancies und Jacquardgeweben durchaus bewandert ist. Sprachkenntnisse englisch und französisch.

Offerten mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, des Alters etc. zu richten unter Chiffre T 2053 Z an Orell Füssli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof".

Chlor- und säurefreies

Seidenpapier

Packpapiere

Einwickelpapiere

offeriert

Anton Thiel + Basel

Karton- und Papier en gros

Telephon 7729 2058

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Anilinfarben
Hahnloser & Co., Zürich, Geßnerallee 28

Baumwollgarne
C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Baumwollbänder
Bandfabr. Neumatt, Oberkulm b. Aarau

Bindfaden u. Packkordel
Rud. Brenner & Cie., Basel 3

Bindeband u. Bindelitzen

Clichés
Gustav Rau, Clichéanstalt, Zürich 1
Unterer Mühlesteg 6

Chemisches Laboratorium
Dr. Lahrmann, Zürich, Konradstr. 55
Tel. Sel. 16.24. Expertisen, Analysen

Chor- und Litzenfaden
Brügger & Co., Horgen

Dessinateure

Entnebelungsanlagen

Florteiler

Glyzerin, raff. wasserhell
Spezifisches Gewicht 1,23, 28°, Be.
W. Custer, Apotheke, Rapperswil

Holzriemenscheiben und Holzwalzen für Textilmaschinen
Greuter & Lüber, Flawil.

Ketten
für Jacquardmaschinen und Ratieren

Kork-Terrazzo-Beläge
auf ausgelaufene Fabrikböden
Schweiz. Kork- u. Isoliermittelwerke, Dürrenäsch (Aarg.)

Kunstseide
C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Motoren

Öle
Rud. Brenner & Cie., Basel

Packtücher
Rud. Brenner & Cie., Basel 3

Patronierpapiere und -Farben
Landolt-Arbenz & Co., Papeterie, Zürich

Reklamebänder

Rohseide
C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Schappe
C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Schlagriemen
August Fröhlich, Zürich 1,
Bahnhofstr. 110, Telephon Selnau 1673

Spulmaschinen
Schärer-Nußbaumer & Co.,
Textil-Masch'fabr., Erlenbach-Zch.

Spüli aus Holz und Blech
Brügger & Co., Horgen

Textilmaschinen
für Bleicherei, Färberei und Appretur
Hahnloser & Co., Zürich, Geßnerallee 28

Treibriemen
Rud. Brenner & Cie., Basel
August Fröhlich, Zürich 1,
Bahnhofstr. 110, Telephon Selnau 16.73
Gut & Co., Zürich, Teleph. Selnau 26.24,
Lederriemen Technische Leder
Adolf Schlatter, Dietikon-Zürich

Tussah
C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Verdol-Maschinen
Spezialität: Reparaturen dieses Systems,
Jul. Häderich, Kunstschlosserei, Zch. 4

Weberei-Maschinen
Brügger & Co., Horgen

Webereitechnische Artikel
Webschützen, Spulen, Lamellen etc.
J. E. Letsch, Sonneggstr. 19, Zürich 6

Webervögel
August Fröhlich, Zürich 1,
Bahnhofstr. 110, Telephon Selnau 16.73

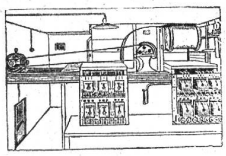
Webgeschirre
Brügger & Co., Horgen

Webschützen
Brügger & Co., Horgen

Wollgarne
C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

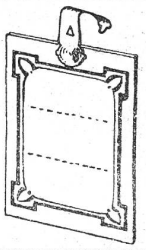
Zwirner und Seidenhändler
E. Schnewlin, Bärengasse 19, Zürich 1

TARIF: Firmenzeile per Rubrik und Jahr (24 mal) . . . . . **Fr. 25.—**
Jede weitere Zeile per Rubrik und Jahr (24 mal) . . . . . **Fr. 10.—**



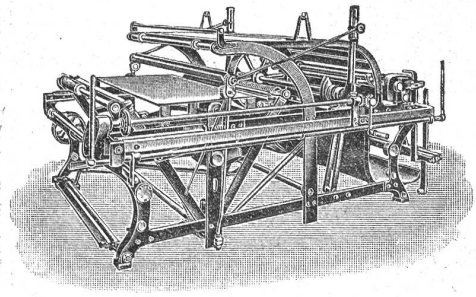
Man verlange Offerten unter Angabe der gewünschten Größe u. Heizungsart

Liefere prompt elektrische
Pat. Schnelltrockne-, Warm-, Heiss- und Frischluft-Apparate und -Kammern 2022
für jede gewünschte Temperatur mit und ohne Automat. — Wagen-, Hurden- oder Aufhänge-Einrichtung. —
C. Eichenberger, Neukirch - Egnach
Telephon 47 - Ia Referenzen - Gegründet 1904



Andrücketiquetten
Fadensterne
Papierhülsen
in jeder Ausführung liefern zu konkurrenzlosen Preisen
A. & O. Meyer, Wohlen
Abt. Hülsenfabrik 2018

Gebr. G. & E. MAAG, Maschinenfabrik
Zürich 7
Eidmattstraße 10
SPEZIALITÄT:
Appreturmaschinen
Stoffroll- und Ausbreitmaschinen
Spannrahmen Fix, in allen Längen
Laufende Spannrahmen
Calander 2032
Sengmaschinen
Reibmaschinen etc.



Stoffliegemaschinen, ✠ Patent und Auslandpatente

Flach-
aufliegende **Geschäftsbücher** nach jedem Schema liefert innert kürzester Frist
C. A. Haab, Geschäftsbücher-Fabrik, Ebnat-Kappel. 2019

L. Borgognon A.G., Basel
Fournituren für Weberei 2017
Glasbläserei für technische Artikel
Glas-Maillons-Rondelles, Fadenführer und Glasstangen.

Emil Vogel, Zürich 8
Bureaux: Kreuzplatz-Ottenweg 30,
2021 *Telephon Hottingen 70.47*
Sämtliche Chemikalien für Färbereien und Appreturen

Alfred Hindermann, Zürich 1
Chemische Produkte
Spezialitäten zur Verwendung in der Textilindustrie für Seide, Baumwolle, Wolle etc., wie **Gummi, Glycerin, Stärkeprodukte, Anilinfarben, Schwefel** und andere **Rohstoffe,** sowie **Hilfsprodukte** 2031

In case of inquiries please refer to "Mitteilungen über Textil-Industrie".

Buchdruckerei Paul Hess, Schifflände 22, Zürich 1