

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	29 (1922)
Heft:	5
Rubrik:	Spinnerei - Weberei

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 30.12.2025

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

will, sondern es soll eine sorgfältige Auswahl in der ganzen nationalen Produktion getroffen werden, um den Besuchern nur geschmackvolle Werke zu zeigen, um die Tätigkeit der Künstler und der Fabrikanten nach einer immer größeren Vollkommenheit und gesunden Originalität der Formen zu orientieren. In dieser Hinsicht kann versichert werden, daß die Ausstellung in Lausanne ihr Ziel erreichen wird.

Die Einrichtungsarbeiten sind bereits sehr weit gediehen und verleihen der Beaulieu-Halle, die sich für diesen Zweck vorzüglich eignet, ein gediegenes, elegantes Aussehen.

Mit Rücksicht auf die Neuheit des Unternehmens und auf die Bedeutung, die ihm vom Standpunkt unserer Volkswirtschaft beizumessen ist, sowie dank der von den schweizerischen Bundesbahnen den Einzel- und Kollektivbesuchern zugesagten Taxreduktionen dürfte für die am 6. Mai bis 25. Juni geöffnete Ausstellung mit einem großen Besuch aus allen Teilen der Schweiz gerechnet werden.

Spinnerei - Weberei

Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung.

Von Theodor Frey.
(Nachdruck verboten.)

V.

Bewegungs-, Leistungs- und Produktions-Untersuchungen der Hand- und Maschinentätigkeit.

Diese Untersuchungen oder Studien sind ein unerlässliches Hilfsmittel um Fehler aufzudecken, die Produktion zu steigern, die Leistungen und Leistungsmöglichkeiten der einzelnen Abteilungen zu kennen und darnach die nötigen Dispositionen treffen zu können, die Löhne richtig festzusetzen, Arbeiter, die an unpassenden Stellen stehen, herauszufinden usw., kurz: die zu hoher Wirtschaftlichkeit unentbehrliche Wissenschaft.

Aber auch die mit den Einzelbewegungen und Leistungen zusammenhängenden, resp. dieselben beeinflussenden Umstände müssen genau untersucht werden. So sind dann im Verlaufe des Arbeitsprozesses eine sehr große Zahl von Fragen durch genaue Untersuchungen zu beantworten, von denen wir nur einige andeuten wollen:

Eingang des Materials: Welche Lagerung, Temperatur und relative Luftfeuchtigkeit ist für die Materialien die richtige; durch welchen Material-Ausgabemodus wird Verwechslungen der Materialien vorgebeugt und die beste Verbrauchskontrolle gewährleistet.

Winderei: Fadengeschwindigkeit, Bremsung des Haspels, Spulenform, Materialfehler, höchst mögliche Haspelzahl (Windbarkeit).

Zettlerei: Maschinengeschwindigkeit, Fadenzahl per Gang; Form, Größe und Bewicklungsart der Spulen; Anordnung des Spulengatters und Abstand von der Maschine; Einzug; Kennzeichnung der Längen; Dämmung beim Bäumen.

Spulerei: Geschwindigkeit; Bremsung; Wicklungsart; Konuslänge; Spülchenform.

Andreherei: Anordnung des Geschirres und der Kette und Spannung der letzteren; Art der Geschirrstäbe und Litzen; Anordnung der Litzen und Größe der Litzenaugen; Lagerung der vorrätigen Geschirr- und Blattmaterialien.

Weberei: Beeinflussung der Leistung durch: Arbeiter, Stuhlsystem, Tourenzahl, Schaffbewegungsvorrichtung, Wechselvorrichtung, Stoffart (Qualität), Schußzahl, Kettspannung, Temperatur und Feuchtigkeit (gilt für sämtliche Abteilungen), Arbeitsausführung in den Vorbereitungsabteilungen usw.

Wie die Ueberschrift dieses Abschnittes zeigt, werden die Untersuchungen in drei Gruppen eingeteilt:

I. **Bewegungsuntersuchungen:** Die zu einzelnen Bewegungen, Griffen etc. gebrauchte Zeit mit Hilfe der Stoppuhr feststellen.

II. **Leistungsuntersuchungen:** Eine größere Zahl von zusammenhängenden resp. zusammengehörenden Bewegungen als Einheit messen (Leistung pro Stunde); [Unterweisungskarte beachten!]

III. **Produktionsuntersuchungen:** Die zur Herstellung einer bestimmten Menge gebrauchte Zeit feststellen. (Winden oder Spulen von 10 kg Seide; Zetteln oder Andrehen einer Kette; Weben eines Stückes resp. einer ganzen Kette usw.) [Leistungskarten!]

Bewegungsstudien kommen hauptsächlich bei solchen Arbeiten in Frage, bei denen die Handarbeit gegenüber der Maschinentätigkeit vorherrscht; sie leisten aber auch bei Einzelarbeiten, wie Maschinenbedienung etc. gute Dienste. Im Webereibetrieb kommen Bewegungsstudien in Betracht in:

Andreherei: Andrehen, Passieren, Blattstechen, Teilflügel.

Winderei: Aufstecken der Spulen und Wechseln derselben.

Zettlerei: Aufstecken, Einziehen, Bänder anhängen, Uhr stellen, Kreuz einlegen, Abschneiden und Weitersetzen etc.

Spulerei: Auflegen der Spulen und Spülchen und Wechseln derselben.

Weberei: Anlassen und Abstellen des Stuhles; Schußerneuerung, Stückabnehmen, Baumeinlegen usw.

Die Stoppuhr soll nicht zu Antreiber-, sondern zu Anleiterdiensten benutzt werden. Allerdings können Bewegungsstudien im Webereibetrieb nicht, wie bei der Metallindustrie, zur Festsetzung von Stücklöhnen benützt werden, denn im Textilbetrieb ist die Güte des zu verarbeitenden Materials nicht voraus zu bestimmen, also auch nicht die genaue Zahl und Art der Einzelarbeiten, die vom Arbeiter ausgeführt werden müssen. Selbst beim Andrehen, Passieren und Blattstechen spielt die Güte des Materials mit.

Wenn wir also davon absehen, die Bewegungsstudien zur Festsetzung von Stück- oder Akkordlöhnen zu benützen, so sind dieselben doch — wie schon oben gesagt — von größtem Wert, um Fehler in der Arbeitsausführung, unrichtige und unnötige Handgriffe etc. zu erkennen. Verbinden wir damit logischerweise die Anleitung zum richtigen Arbeiten — immer eine Vereinfachung oder Verkürzung der Handgriffe erstrebend, so haben wir in den Bewegungsstudien ein wertvolles, produktionsförderndes Hilfsmittel. Ebenso führen Bewegungsstudien zu fruchtbaren Ideen für die Verbesserung und Vervollkommenung von Maschinen und Werkzeugen, indem man unzumutbare Vorrichtungen und Anordnungen erkennt und durch bessere ersetzt.

Bewegungs- und Leistungsstudien müssen durch Ermüdungsstudien ergänzt werden. Erst mit deren Hilfe wird es möglich, die Pausen so einzulegen, daß sie wirksam zur Produktionssteigerung beitragen. Ermüdungsstudien kommen in erster Linie in der Andreherei in Frage und es ist nicht von der Hand zu weisen, daß hier durch Einschaltung von kurzen Ruhepausen die Leistung gesteigert werden kann. Ferner müssen auch genaue Unterlagen über die Leistung, die bei künstlicher Beleuchtung (Wintermonate) erreicht wird, den Einfluß von Ueberstunden usw. geschaffen werden.

Einfacher in der Ausführung wie die Bewegungsstudien — dieselben jedoch nicht ersetzend — sind die Leistungs- und Produktionsstudien, die in den meisten Fällen so gehandhabt werden können, daß man aus dem Produktionsergebnis den Leistungswert pro Stunde errechnet; dadurch erhält man brauchbare

Durchschnittswerte. Die Leistungswerte nennt man, soweit es sich um Arbeit handelt, die an Maschinen geleistet wurde, den erreichten Nutzeffekt oder wirtschaftlichen Wirkungsgrad der Maschinen.

Die Zahl der Fabrikanten und Betriebsleiter, die wissen, daß ihre Betriebe zu wenig leisten, verbesserungsbedürftig sind, die wissen, wo und wie Verbesserungen und Leistungserhöhungen möglich sind, diese Zahl ist nicht groß, und das nur aus dem Grunde, weil man die Auslagen für Leistungsuntersuchungen (die doch im Verhältnis zu dem damit zu erzielenden Gewinn verschwindend gering sind) scheut. Man weiß doch tatsächlich nicht, was der Betrieb leistet; man meint nur, daß er viel leistet. Wie viele Betriebsleiter kennen den durchschnittlichen wirtschaftlichen Wirkungsgrad ihrer Webstühle im verflossenen Jahr oder Halbjahr? Von den Vorbereitungsmaschinen ganz zu schweigen. Wie viele wissen, ob gegenüber dem Vorjahr eine Erhöhung der Leistung zu verzeichnen ist, und wie viele Prozente diese ausmacht? Was einzelne Abteilungen oder bestimmte Arbeiter leisteten? Wie will man ferner einen Weber und den Arbeiterausschuß davon überzeugen, daß dieser Weber seine Maschine nicht voll ausnützt, also dauernd zu wenig leistet? Schlagend und genau kann man das nur auf Grund sorgfältig geführter Leistungskarten, die einen längeren Zeitraum (z. B. sämtliche Ketten, die der Arbeiter in einem Jahr gewebt hat) umfassen.

Da wirft man aber ein (vergl. „Mitteilungen“ 1919, Seite 127), daß: „wenn große Sorgen um genügend Aufträge, Rohmaterial und Betriebskapital, abgesehen von vielen anderen, nicht gebannt werden können, alle schönen Aufstellungen nichts helfen!“ Wir sind davon überzeugt, daß diese schönen Aufstellungen in Sorgenzeiten genau so notwendig sind, als zu Zeiten, da alles nach Wunsch geht und wir sind ferner davon überzeugt, daß ohne diese Untersuchungen und Aufstellungen ein Betrieb nicht auf der Höhe sein kann.

Daß die Ergebnisse der Leistungsuntersuchungen bei Tarif- bzw. Lohnänderungen äußerst wertvoll sind, ist ein weiterer großer Vorteil derselben.

Ueber jede Kette ist eine Leistungskarte (vergl. „Mitteilungen“ 1921, Seite 194), zu führen. Die ausgefüllten Karten können dann jederzeit, je nach dem gewünschten Zweck zusammengestellt werden, um aus einer großen Zahl derselben die gesuchten Werte zu erhalten.

Die Wichtigkeit dieser Untersuchungen, sowie der wissenschaftlich-wirtschaftlichen Betriebsführung überhaupt, erfordert unbedingt ein gründliches Studium der einschlägigen Literatur; nachstehende Werke sind besonders empfehlenswert: Taylor-Wallich's „Die Betriebsleitung“, Verlag Jul. Springer, Berlin; Taylor-Roesler „Die Grundsätze wissenschaftlicher Betriebsführung“, Verlag R. Oldenbourg, München; Seubert „Aus der Praxis des Taylor-Systems“, Verlag Jul. Springer, Berlin; Michel „Wie macht man Zeitstudien?“ Verlag R. Oldenbourg, München; Marschich „Technik und Wirtschaft des Webereibetriebes“, Verlag Bernh. Fried. Voigt, Leipzig. (Dies Werk behandelt die Anwendung wissenschaftlich-wirtschaftlicher Grundsätze im Webereibetriebe ausführlich.)

(Fortsetzung folgt.)

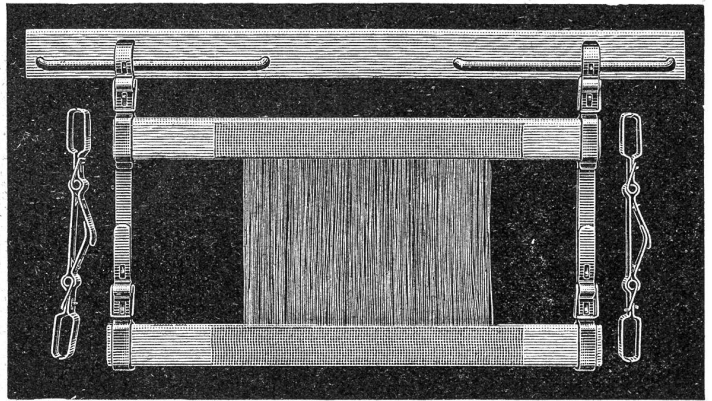
Patent-Scheidflügelhalter

von Gebr. Stäubli & Co., in Horgen.

Um bei dichten Geweben, ferner ebenso bei kurzbindigen, saubere Ware herstellen zu können, sind bekanntlich Fadenteiler, sogen. Scheidflügel notwendig.

Der Scheidflügel in seiner gewöhnlichen Ausführung bringt verschiedene Unannehmlichkeiten. Als erste ist schon das Zusammenpacken oder Zusammenbinden der eingezogenen oder angedrehten Kette zu erwähnen, indem der gespannte Teilflügel ein bequemes Aufbinden des Geschirrs auf den Kettbaum verhindert. Zweitens

ist die richtige Befestigung des Scheidflügels zwischen Geschirr und Blatt oft mit Schwierigkeiten verbunden, wodurch vielfach der Teilflügel sehr leidet, und sogar das Geschirr bzw. der vorderste Flügel beschädigt wird.



Gebr. Stäubli & Co. in Horgen bringen nun einen neuen Patent-Scheidflügelhalter (Patente angemeldet) in den Handel, der vorstehenden Mängeln vollständig abhilft. Die vorliegende Erfindung bezweckt, die beiden Holzstäbe des Scheidflügels so miteinander zu verbinden und zu versteifen, daß jeder einzelne Stab durch Händedruck leicht gelöst werden kann. Dadurch wird der Andreherin das Kehren oder Egalisieren der bespannten, aber noch nicht verklebten Flügelstäbe, gegenüber der alten Einrichtung mit Schrauben, wesentlich erleichtert. Ferner können bei der neuen Einrichtung die Stäbe leicht zurückgelegt werden, wodurch beim Zusammenbinden des Kettbaumes und des Geschirrs das Zerreißen von Kettfäden vermieden wird. Die Befestigung des Scheidflügels im Stuhl ist eine derart günstige, daß derselbe sich unbedingt dem Lauf der Kette anpassen muß, jede unnötige Reibung verhindert und somit die Kettfäden geschont werden, was wieder von großer Bedeutung ist. Unreinheiten, die sich zwischen Scheidflügel und Blatt befinden, sind sehr leicht zu entfernen, indem die Weberin durch das Lösen einer Klammer den Scheidflügel verschieben und jegliche Hindernisse bequem wegnehmen kann. A. K.



Elektrische Antriebe für die Textil-Industrie. (System Oerlikon.)

Die Schweiz besitzt seit Jahrzehnten eine bedeutende und hochentwickelte Textilindustrie, die hauptsächlich auf den Export angewiesen ist. Die ungünstige Lage unseres Landes inmitten mächtiger Industrieländer und abseits der direkten Schifffahrtslinien bringt es mit sich, daß alle die Wirtschaftlichkeit hebenden Vorteile ausgenützt werden müssen, um trotz der hohen Gestehungskosten den Wettbewerb mit einer günstiger gelegenen Konkurrenz mit Erfolg aufnehmen zu können. So kommt es, daß die Anwendung der Elektrizität in diesen Betrieben schon frühzeitig einsetzte, da die vielseitige Verwendbarkeit und Anpassungsfähigkeit dieser Energieform und ihre Vorteile bald bekannt wurden.

Unter den Firmen der elektrischen Großindustrie war die Maschinenfabrik Oerlikon eine der ersten, die sich mit aller Energie der Ausarbeitung zweckentsprechender elektrischer Einzel- und Gruppenantriebe widmete.

A. Einzel- und Gruppenantriebe für Spinnereien und Zwirnereien.

1. Der elektrische Einzelantrieb für Ringspinnmaschinen.

Die Praxis zeigt, daß im Verlaufe der Spulenbildung an der Ringspinnmaschine drei, bezüglich Vorkommen von Fadenbrüchen, verschiedene Abschnitte auftreten. Die Zahl der Fadenbrüche ist am geringsten beim Spinnen des zylindrischen Hauptteils und am größten bei Beginn und am Ende der Spulenbildung. Eingehende Versuche haben

gezeigt, daß während der Bildung des zylindrischen Hauptteils die Spindeltourenzahl ohne Vergrößerung der Zahl der Fadenbrüche um 10—15% erhöht werden könnte, wenn dieselbe nicht durch die beiden obengenannten Abschnitte zu Anfang und Ende der Spulenbildung in gewissen Grenzen gehalten werden müßte. Bei dem konstanttourigen Transmissionsbetrieb kann also mit Rücksicht auf diese beiden, bezüglich Fadenbrüche kritischen Abschnitte die Möglichkeit der Tourensteigerung während des

dabei umso größer, je länger die Betriebspausen sind.

Alle diese Nachteile haben die Maschinenfabrik Oerlikon bewogen, statt der obgenannten teuren und empfindlichen Kollektormotoren den in der Abbildung 1 ersichtlichen Einzelantrieb auszubilden, bei welchem ein Drehstrommotor mit Kurzschlußanker verwendet wird. Dieser Motor ist bekanntlich der für Textilmaschinen-Einzelantriebe idealste Motor. Er enthält keine für Staub empfindlichen oder zu Funkenbildung neigenden Teile und ist in Konstruktion und

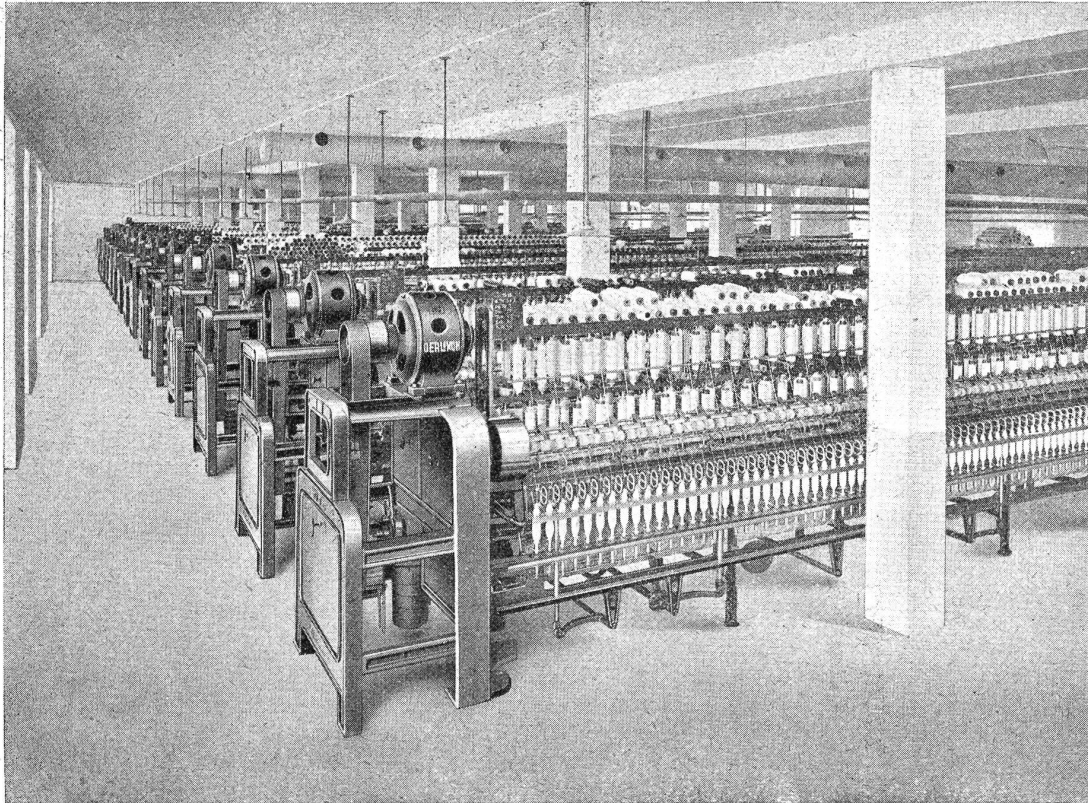


Abb. 1. Ringspinnmaschinensaal mit elektrischem Einzelantrieb, Patent Oerlikon.

zwischenliegenden Hauptteils nicht ausgenützt werden. Der elektrische Einzelantrieb gestattet nun die volle Ausnützung dieser für die Leistungsfähigkeit der Ringspinnmaschine äußerst wichtigen Möglichkeit, da bei demselben die zu großen Fadenspannungen beim Anspinnen des Satzes und an der Spulenspitze durch eine entsprechende Reduktion der Spindeltourenzahl auf einen zulässigen Wert herabgedrückt werden können.

Wie andere elektrische Firmen, so baute die Maschinenfabrik Oerlikon zuerst zu diesem Zwecke Einphasen- und Drehstrom-Kollektormotoren, die mittels Verschieben der Bürsten auf dem Kollektor in der Tourenzahl reguliert werden können. Diese Motoren sind aber sehr teuer und kompliziert. Da sie für Staub empfindliche und zu Funkenbildung neigende Teile, wie Kollektor und Bürsten besitzen, so müssen sie vollständig geschlossen ausgeführt werden. Zur Vermeidung zu großer Abmessungen und Uebertemperaturen der Motoren müssen im Boden besondere Kanäle für die Zu- und Abführung der nötigen Kühlluft vorgesehen werden, was die Installation erschwert und verteuert. Die Motoren haben ferner die unangenehme Eigenschaft, daß ihre Tourenzahl nicht stabil ist, sondern in hohem Maße von der Betriebsspannung und der jeweiligen Belastung abhängig ist. Ändert sich die Spannung oder der Kraftbedarf der Maschine, so ändert sich auch die Tourenzahl des Motors und der Maschine in unbeabsichtigter Weise. Bei kühlem Spindelöl am Morgen laufen die Motoren langsamer und bei während des Betriebes sich erwärmendem Öl schneller. Die Differenzen in der Geschwindigkeit sind

Wartung außerordentlich einfach und betriebssicher. Der zwischen dem Motor und der Tambourwelle vorgesehene kurze Antriebsriemen wird mittels einer als Riemenverschiebvorrichtung ausgebildeten Spannrolle selbsttätig gespannt erhalten. Während den für Fadenbrüche kritischen Abschnitten, d. h. am Anfang und Ende der Spulenbildung wird die Spindeltourenzahl durch den in Abbildung 2 er-

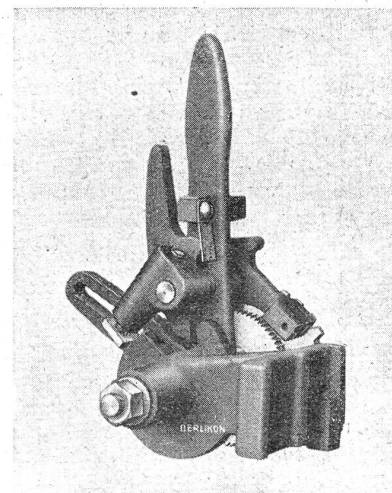


Abb. 2. Automatischer Spinnregler, Patent Oerlikon, zur Regulierung der Spindeltourenzahl.

sichtlichen automatischen Spinnregler nach Diagramm 3 verändert, während sie während dem zylindrischen Teil der Spulen ihren zulässigen Höchstwert unverändert beibehält. Die Aenderung der Tourenzahl geschieht durch eine vom Spinnregler selbsttätig bewirkte Aenderung des Anpressungsdruckes der Spannrolle, also durch Schlüpfung

und Flügel-Spinnmaschinen, nur fällt in diesem Falle der automatische Spinnregler weg. Dieser von der Maschinenfabrik Oerlikon seit einigen Jahren gebaute Einzelantrieb hat sich infolge seiner Einfachheit und seiner Vorzüge sehr rasch in den Spinnereien und Zwirnereien eingebürgert.

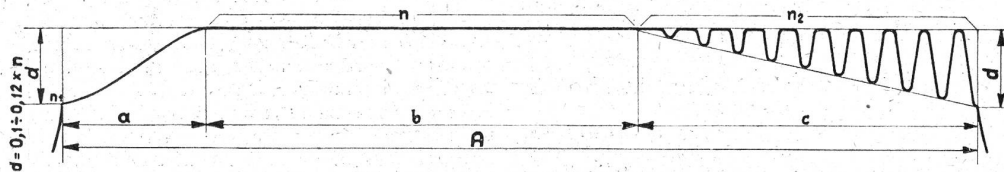


Abb. 3. Tourenzahl-Diagramm.

In diesem Diagramm bedeuten:

- n = Spindeltourenzahl beim Spinnen des zylindrischen Hauptteils der Spule,
 n_1 = reduzierte Spindeltourenzahl beim Spinnen des Spulensatzes,
 n_2 = abgestufte, periodisch veränderliche Spindeltourenzahl bei Bildung des oberen Teils der Spule,

des Riemens. Es hat sich gezeigt, daß die Abnutzung des Riemens bei sachgemäßer Behandlung selbst nach mehrjährigem Betrieb nur gering ist und daß eine vollständig genügende Genauigkeit und Zuverlässigkeit der Tourenzahländerung im Sinne des Diagramms (Abbildung 3) erreicht wird. Die absoluten Werte des Diagramms können zur Anpassung an die verschiedenen zu spinnenden Garnnummern und Rohstoffe durch Aufsetzen im Durchmesser verschieden großer Motorriemenscheiben beliebig verändert werden. Für Spinnereien mit großer Differenz zwischen der gröbsten und feinsten herzustellenden Garnnummer werden in der Regel drei Motorscheiben mitgeliefert. Zur raschen und mühelosen Auswechslung ist jede Motorscheibe mit einer einfachen Abziehvorrchtung versehen.

A = Zeit für die Bildung einer ganzen Spule,

a = Zeit für die Bildung des Spulensatzes,

b = Zeit für die Bildung des zylindrischen Hauptteils der Spule,

c = Zeit für die Bildung des oberen Teils der Spulenspitze,
 d = max. Spindeltourendifferenz, welche durch den Spinnregler eingestellt wird.

Die Vorteile dieses Einzelantriebes sind kurz gefaßt folgende:

1. Mehrproduktion von 10—15% gegenüber Transmissionsantrieb.
2. Geringe Anschaffungs- und Installationskosten.
3. Weitgehende Anpassung der Tourenzahl an die Garnnummer und den Aufbau der Spulen.
4. Höchster, mit keinem anderen regulierbaren elektrischen Antrieb zu erreichender Gesamtwirkungsgrad (ca. 85 bis 86%).
5. Geringste Wartung und geringste laufende Spesen für Unterhalt und Ersatz.
6. Ruhiger, gleichmäßiger Gang der Maschine, stoßfreier Anlauf.

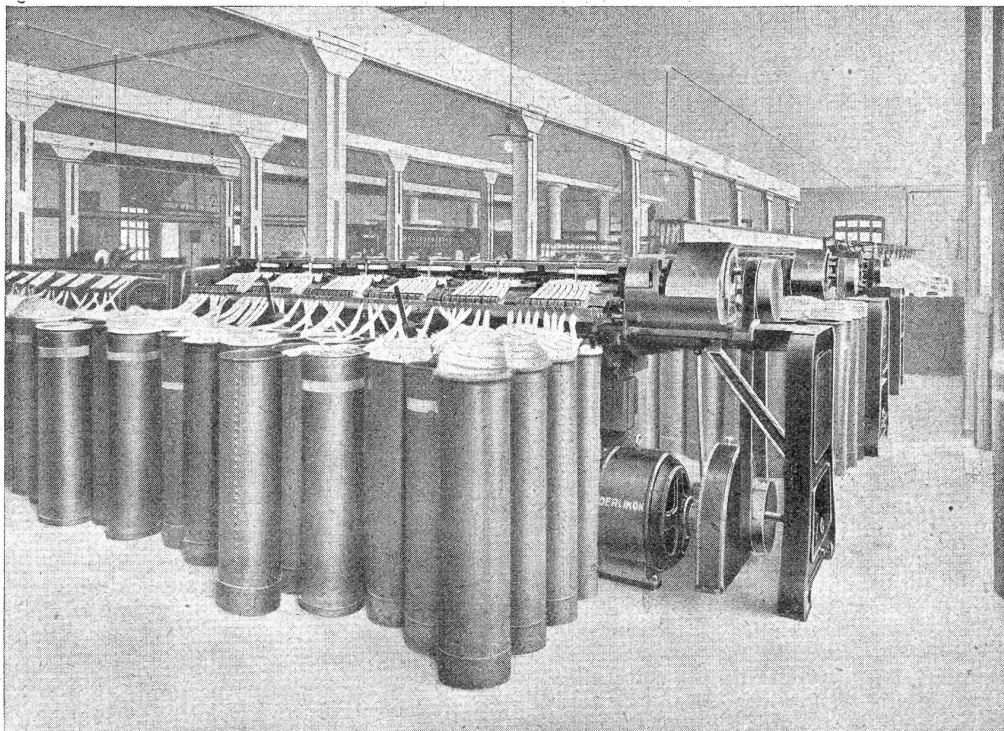


Abb. 4. Elektrischer Einzelantrieb einer Strecke.

Da die Motortourenzahl praktisch unabhängig von der Betriebsspannung und Belastung ist, so sind unbeabsichtigte, die Produktion herabsetzende Aenderungen in der Motortourenzahl ausgeschlossen. Der vorbeschriebene Einzelantrieb eignet sich auch in vorzüglicher Weise für Ring-

7. Geringe Baulänge in achsialer Richtung der Maschine, daher Unterbringung der größten Spindelzahl bei geringster Bodenfläche.

8. Unveränderlichkeit der Motortourenzahl, da dieselbe unabhängig von der Betriebsspannung und der Belastung ist.

9. Große Betriebssicherheit. Verwendung des einfachsten elektrischen Motors ohne Bürsten und rotierende isolierte Wicklungen.

2. Der Einzelantrieb von Strecken.

Der Einzelantrieb von Strecken ist aus Abbildung 4 ersichtlich. Der Drehstrommotor mit Kurzschlußanker treibt mittels Zahnradvorgelege direkt auf die für mehrere Köpfe gemeinschaftliche Hauptwelle. Da jeder Kopf mittels Voll- und Leerscheibe und Riemen angelassen wird, so liegt hier kein Bedürfnis für stoßfreien Anlauf des Motors vor. Der Motor ist geschlossen ausgeführt.

(Fortsetzung folgt.)



Stickerei

Plauener Brief.

Einem Sonderberichte des Vogtl. Anzeigers über die Leipziger Frühjahrsmesse ist zu entnehmen, daß die Schaffung von Neuheiten zurzeit als eine Notwendigkeit kaum anzusprechen ist. Unsere Industrie will aber vor aller Welt zeigen, daß sie trotz aller schweren Zeiten in ihrem Schaffensdrang nicht erlahmt ist. Der unbefangene Beobachter mußte indessen auch diesmal feststellen, daß die Spitzen- und Stickereiindustrie nur in sehr mattem Lichte sich zeigte. Was zu sehen war, waren sowohl in Entwürfen, als auch in gestickten Mustern — Forkelspitzen, welche auf früheren Messen bereits gezeigt waren. Der Beschäftigungsgrad in unserer Stickerei- und Spitzenfabrikation konnte in den letzten Wochen als befriedigend bezeichnet werden. Rege Nachfrage bestand nach geübten Luftstickern. Die Zahl der arbeitssuchenden Sticker ist auf 60 zurückgegangen. Im Zeichnergewerbe ist nach beendeter Neumusterung ein Stillstand eingetreten. Der Bedarf hat fühlbar nachgelassen. Zurzeit sind noch 93 Zeichner ohne Arbeit. Für die Spitzenkonfektionsbranche, sowie für die Wäschekonfektion werden noch immer Facharbeiterinnen verlangt. „Es mangelt an Adler-Singerstickerinnen und Stepperinnen aller Art für Geschäft und Heimarbeit. Ebenso an Seidentüllweberinnen, Hand- und Maschinenausbesserinnen, Filetspoffer- und stickerinnen usw.“, wie der letzte Arbeitsmarktbericht meldet.

Infolge der geradezu fieberhaft steigenden Verteuerung der Lebenshaltung löst eine Lohnverhandlung die andere ab. Trotzdem bleiben die Stundenlöhne und Monatsgehälter prozentual weit hinter den Friedensverdiensten zurück. Es ist also sehr wohl verständlich, wenn fast alle Tarif- und Lohnverhandlungen sehr leidenschaftlich geführt werden und der Geist allgemeiner Verbitterung in der Arbeiter- und Angestelltenschaft — trotz der scheinbar hohen Verdienste — ständig zunimmt. Obgleich der Beschäftigungsgrad in unserer Stickerei- und Spitzenindustrie befriedigend, ist die Arbeiter- und Angestelltenschaft nicht zu beneiden, weil sie die Folgen des Weltkrieges-tagtäglich noch immer verspüren muß. Die Fabrikantenschaft bekommt von diesen Nöten natürlich auch ihren Teil. Die ständig steigende Entwertung der deutschen Mark erschwert die Beschaffung von Rohstoffen außerordentlich. Dazu kommen die fortwährenden Lohnsteigerungen, welche eine Kalkulation beinahe unmöglich machen. Die Erzeugnisse unserer Industrie erreichen allmählich derartige Preise, daß sie zuletzt kaum noch Käufer finden werden. Albert Vogtländer.



Mode-Berichte

Mode und Krawattenindustrie.

In der „Seide“ schreibt Herr Prof. Paul Schulze über die gegenwärtige Mode in der Krawattenmusterung nachfolgende beachtenswerte kleine Abhandlung. Selten hat sich eine Mode so lange auf der Höhe gehalten, wie dieses Mal die der Streifen; mehrere Male bereits* tot gesagt, sind Streifen doch noch in den feinsten wie in den billigsten Stoffen zu sehen. Ein Grund hierfür dürfte vielleicht in der größeren Ausbreitung des Sportes auf allen Gebieten in Deutschland zu suchen sein. Früher, als England noch das Hauptland für den Sport war, gingen für jeden Sportsmann Streifen jahrein, jahraus, denn zum Sportdreß gehört eine gestreifte Krawatte; jetzt, wo auch die Sportvereine in Deutschland einen ungeheuren Zulauf haben, ist auch hier der Geschmack mehr auf Streifen eingestellt. Es liegen große Aufträge darin für den Herbst vor und so dürften Streifen auch für das Weihnachtsgeschäft gangbar bleiben. Hierneben hat man Versuche

mit ganz kleinen Mustern und mit einfarbigen Stoffen gemacht; ob sie durchgehen werden, ist fraglich; sie entsprechen nicht so recht dem deutschen Volksempfinden. Ganz anders ist es mit großgemusterten Stoffen in Rein- und Kunstseide. Letztgenannter Artikel wird in einem Maße gefragt, daß die Herstellung bei weitem nicht nachkommen kann. Die Knappheit an Kunstseide herrscht nicht nur in Deutschland, sondern auch in andern Ländern; in Lyon z. B. bildet sie direkt eine Kalamität. An Motiven werden für die großgemusterten Stoffe Fantasieformen aller Art, Blumen, darunter z. B. große Chrysanthemen, dann aber auch exotische Muster, die dem Formenreichtum der ältesten Kulturländer, wie Ägypten, Assyrien und Indien entstammen. Aus dem letztgenannten Lande kommen feine Bajaderenmuster, die den Schürzen indischer Tänzerinnen entnommen sind und viel ihrer Wirkung den geschickt angeordneten Bindungseffekten verdanken. — Die Beschäftigung in der Fabrik ist ganz ungeheuer, so daß ein Mangel an Arbeitern herrscht. Die Preise für die Stoffe haben eine wahnsinnige Höhe erreicht und es dürfte sich ereignen, daß Selbstbinder in besserer Qualität bis zu 600 M. im Laden kosten werden. — An Krawattenformen sind Änderungen nicht zu bemerken, es gehen Selbstbinder, Regattes, Diplomaten und Schmetterlingsformen, die kleinen schmalen Butterflies haben sich nicht so durchgesetzt, wie man dachte. Natürlich ist auch in den Krawattenfabriken Hochdruck in der Arbeit, und die Heimarbeiterinnen, die für die Anfertigung der Krawatten hauptsächlich in Frage kommen, haben goldene Zeit. Für den Fabrikanten ist das Geschäft naturgemäß unter den herrschenden Verhältnissen ein ungemein schwieriges; ein Imvorausverfügen ist bei den sprunghaft steigenden Preisen ganz unmöglich, denn niemand weiß, was die Ware kostet, bis sie zur Verarbeitung gelangt. Eine Verkaufssperre jagt die andere und sobald eine von ihnen aufgehoben ist, ist eine neue Preiserhöhung da. Wie soll das enden??

Richtlinien der gegenwärtigen Mode.

Die neueste Nummer der Pariser „Idée Nouvelles“ bringt folgenden Modebericht:

Die gegenwärtige Mode ist von einer lieblichen Mannigfaltigkeit, ein unschätzbarer Vorteil, wenn man bedenkt, daß jede elegante Dame sich ganz nach ihrem persönlichen Geschmack und nach ihrer Gestalt kleiden kann, sei es mit einem weiten oder engen, einem kurzen oder langen Rock, sei es mit abgepaßten, mit losen oder glatten Tailen oder mit tiefen Tailen.

Die Vorteile der gegenwärtigen Mode bestehen darin, daß eine Dame reizend sein kann in einem gerafften oder in einem anschließenden glatten, mit losen Flügeln geschmückten Kleide oder auch in einem sehr weiten Stilkleid. Sie kann einen sehr hohen Kragen wählen, sofern sie nicht einen runden oder ovalen Ausschnitt vorzieht. Die Ärmel sind lang oder kurz, weit oder eng oder überhaupt nicht vorhanden.

Die jungen, schlanken Damen haben in bezug auf ihre Schneiderkleider Auswahl in tiefgegrüeten Casaquins, kurzen, geraden Vesten oder blusenförmigen mit engen Schößen über die Hüfte. Stärkere Damen werden mit Vergnügen lange, gerade Jacken wählen, die die Gestalt verlängern.

Eine Blondine z. B. wird sicher reizend sein in einem Schneiderkleid aus schwarzem Crêpe-marocain, das künstlerisch unterbrochen ist durch weißen Crêpe als breite Maschen am Handgelenk, als Bord am Schoß, oder als Escharpe.

Die Farbe „Fuchsia“ ist zurzeit sehr Mode. Eine Jacke aus diesem Ton mit großem Schalkragen und großen weißen Aufschlägen, durchzogen mit fuchsiafarbiger Stickerei, ist für einen Landaufenthalt sehr geeignet.

Band wird immer mehr und mehr getragen, sei es als Schleifen oder Maschen, lose über die Kleider hängend, oder als Krause (Rüsche) usw. Schmale Bändchen werden zu Kokarden oder Stickereien verwendet. Band schmückt nicht nur die Kleider, sondern ebenso sehr unsere Hüte in der mannigfaltigsten Weise.

Für Abendtoiletten findet viel Silberstoff, oft mit Schwarz vermischt, Verwendung.

Für die schöne Jahreszeit sind Sonnenschirme vorgesehen, die mit Band oder Fransen in verschiedenen Farben geschmückt sind.



Marktberichte

Seidenwaren.

London, 25. April 1922. Die letzten vier Wochen haben glücklicherweise einen etwas besseren Ton in die Marktlage gebracht. Das ist aber das Maximum, das gesagt werden kann.