

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 17 (1910)

Heft: 19

Artikel: Vereinigung oder Kartelle?

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629361>

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: 06.07.2025

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

Der einzig denkbare Weg ist daher die Anpassung der Produktion an den Konsum einerseits und an das Angebot an Rohmaterial anderseits. Es tritt jetzt der merkwürdige Fall ein, dass eine Betriebseinschränkung nicht die Erhöhung, sondern die Verminderung des Fabrikatenpreises zur Folge haben kann. Wenn die Baumwollspinner ihren Bedarf dem Ernteertragnis anpassen und nicht unbekümmert um dasselbe den Betrieb aufrecht erhalten, so wird es den amerikanischen Interessenten nicht möglich sein, die Preise derart in die Höhe zu treiben, dass die europäische Volkswirtschaft der amerikanischen um neue Milliarden tributär wird. In dem amerikanischen Industriegebiet kommt dieser Gedankengang in der für Amerika typischen, zielbewussten Art zum Ausdruck.

Die zwölf Millionen Spindeln, die im Baumwollgebiete selbst im Betriebe sind, haben die Erzeugung kürzlich um 60 bis 65 Prozent eingeschränkt und werden diese Reduktionen zumindest noch im September aufrecht erhalten. Von den in den Nordstaaten der Union in Betrieb befindlichen fünfzehn Millionen Baumwollspindeln haben elf Millionen eine fünfzig- bis sechzigprozentige Betriebsreduktion durchgeführt. Sie soll, trotzdem kein Ueberfluss an fertigen Waren mehr zu verspüren ist, aufrecht bleiben, bis Klarheit über den Ausfall der jetzt wachsenden Ernte besteht und bis es möglich ist, die Fabrikatenpreise mit den Rohmaterialpreisen in Einklang zu bringen. Auch im Hauptlande der Baumwollindustrie, in England, arbeiten die Spinnereien nur vier Tage in der Woche. Wenn auf diesem vernünftigen und natürlichen Weg fortgeschritten wird und wenn der bessere Ausfall der Zerealienrenten zu einer Verbilligung der Lebensmittelpreise, und dadurch zu einer Hebung der Kaufkraft führt, ist Aussicht vorhanden, dass die durch die Ueberproduktion verursachten Geschäftsverhältnisse in der Baumwollindustrie eine Wendung zum Besseren nehmen.

Es wäre verfehlt, die amerikanische Terminspekulation, so verderblich ihr Wirken auch sein mag, für die jetzigen Zustände des Baumwollhandels und der Baumwollindustrie verantwortlich zu machen. Die wirkliche Verantwortung trifft die Industriellen selbst, die durch allzu starke Betriebsvergrößerung einen künstlichen Baumwollbedarf erzeugten, der allein es ermöglichte, dass ein Patten und ähnliche Leute zu Herren über Wohl und Weh eines der grössten Industriezweige der Welt wurden.“



Sozialpolitisches.



Lausitzer Tuchindustrie. Die in der Lausitzer Tuchindustrie organisierten Tuchfabrikanten der Städte Kottbus, Guben, Luckenwalde, Sommerfeld und Finsterwalde machen durch Aushang in ihren Fabriken bekannt, dass sie am 5. Oktober dieses Jahres abends ihre Fabriken bis auf weiteres schliessen, falls nicht bis Dienstag, 27. September d. J. abends die in Forst in einigen Betrieben streikenden Spinnereiarbeiter die Arbeit zu den bisherigen Bedingungen wieder aufgenommen haben. Von der angedrohten Aussperrung würden ungefähr 25,000 Textilarbeiter betroffen.

Da die Streike in Forst bisher nicht beigelegt wurden, haben am 29. September sämtliche zum Arbeitgeberverband der Lausitzer Tuchindustrie gehörigen Firmen ihren Arbeitern und Arbeiterinnen zum 5. Oktober gekündigt.

Lohnstreitigkeiten in der Lancashire Baumwollindustrie. Die Spinnereibesitzer lehnen fortdauernd die von den Arbeitern vorgeschlagenen Bedingungen ab und fordern als Voraussetzung jeder weiteren Verhandlung die Wiederaufnahme der Arbeit durch die Ausständigen. Immerhin ist eine Verständigung bei der auf beiden Seiten herrschenden Stimmung nicht ausgeschlossen, da sowohl Arbeiter wie Arbeitgeber die sonst drohende Riesenaussperrung, wenn irgend zugänglich, vermeiden wollen.

Vergabungen eines schweizerischen Textilindustriellen. Das Testament von Kasp. Jenny-Aebli sel., das

Mitte September bekannt gegeben wurde, enthält eine Anzahl grossherziger Vermächtnisse im Betrag von zusammen 300,000 Franken. An die Beamten und Arbeiter der Firma Fritz und Kaspar Jenny wurden Fr. 46,000 verteilt, dem Pensionsfonds derselben 30,000 zugewiesen. Das Personal der gleichen Firma in Perosa wurde mit Fr. 18,000 bedacht, woraus noch eine bestimmte Summe für Unterstützung gemeinnütziger Zwecke in Perosa geschieden werden soll. Für die Beamten und Arbeiter der Firma Jenny, Spörry & Cie. bestimmte der Testator Fr. 28,000, wovon allerdings Fr. 11,000 dem Pensionsfonds dieses Personals einverleibt werden müssen. Reiche Legate stiftete Kasp. Jenny sel. in den Gemeinden Niederurnen, Glarus, Ziegelbrücke, Zürich und Bilten. Für Schule und Kirche in Niederurnen setzte er allein Fr. 40,000 aus, für das Sanatorium Braunwald Fr. 5000 und für den Museumsfond Glarus Fr. 10,000. An ein Erholungsheim nach speziellen Bestimmungen spendete Jenny Fr. 30,000.



Vereinigungen oder Kartelle?

Im Auftrage des dänischen Textilfabrikantenvereins hat Herr Jul. Schovelin, Kontorchef an der Kopenhagener Börse, eine Abhandlung verfasst, welche die Möglichkeiten für Zukunftskartelle in Dänemarks Textilindustrie untersucht, insbesondere in der Tuchindustrie. Er hält zunächst den dänischen Kaufleuten bitter vor, dass vielfach Eifersucht und Konkurrenzneid sie und ihr Geschäft verzehre. Die einzige Form von Zusammenarbeit innerhalb eines Industriezweiges, die man in Dänemark bisher versuchte, sei die Fusion mehrerer Betriebe zu einer grossen A.-G. (und deshalb gibt es so viele Firmen mit dem Namen „Forenede . . .“, Vereinigte). Für die Tuchfabrikation müsse dieser Plan sicher aufgegeben werden; das individuelle Gepräge der einzelnen Fabriken sei zu gross, ferner aber seien in den letzten Jahren berechtigte Zweifel über die Rentabilität und Missstimmungen gegen diese neuen Fusionsunternehmen wach geworden. Es bleibe nur der Ausweg der Kartellierung, wie ihn das Ausland schon lange betreten habe, und hierzu fordert Schovelin kräftig auf. Er bespricht sodann näher die verschiedenen möglichen Formen der Kartelle (Konditions-, Reduktions-, Kontingentierungs-, Rayonnierungs- und Verkaufskartelle), ihr Wesen und ihre Wirkungsweise und als Beispiele hauptsächlich die der deutschen, österreichischen und englischen Textilindustrie. — Wenn das unternehmende Deutschland in der industriellen Entwicklung der Welt bald an der Spitze gehe, wenigstens diesseits des Ozeans, so verdanke es das nicht zuletzt seinen Kartellen. In diesem mächtigen Reich, wo es dabei jedesmal gelte, so viel Köpfe unter einen Hut zu bringen, wie niemals in Dänemark, sei es dennoch gelungen, die meiste Industrie zu kartellieren. „Wir aber sind immer noch „die dummen Dänen!“ sagt Schovelin, schliesslich aber müsse doch wohl die Zeit kommen, wo man auch in der dänischen Textilindustrie, nach jahrelanger Einigkeit darin, sich gegenseitig tot zu konkurrieren, sich sage: „Lasst uns nur darüber einig sein, Geld zu verdienen!“ und dann bilde man das Kartell. — Schovelin empfiehlt namentlich ein Kontingentierungskartell. Die Schwäche an der meisten dänischen Industrie sei ja eben, dass sie dem Wesen der modernen Maschinenteknik, Spezialisierung und Massenproduktion, nicht zu folgen vermöge. Dass jede Fabrik alle Arten Waren produzieren soll, sogar solche, die den Spezialartikeln der Konkurrenz genau entsprechen, das muss zu unhaltbaren Zuständen führen. Wenn denn absolut jede Fabrikfirma ihren Kunden alle möglichen Artikel soll anbieten können, schlägt Schovelin vor, es durch ein Kartell doch wenigstens so einzurichten, dass die Fabriken Waren tauschen, teilweise Lieferanten voneinander würden. Als Hauptvorzüge des Kartells bezeichnet er:

1. Seine Bildung erfordert nicht, wie die einer Fusion, Finanzierung, kein neues Kapital, keinen Appel an den Darlehensmarkt.

2. Die einzelnen Betriebe bewahren ihre Selbständigkeit, woraus folgt,

3. dass jeder Teilnehmer am Kartell nach Ablauf der im Kartellabkommen gesetzten Frist wieder austreten kann, wenn die Konjunktoren ihn dazu veranlassen oder seine Erwartung getäuscht worden ist.



Die Wasserfrage in der Färberei und Wäscherei.

(Schluss.)

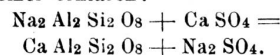
Was nun die verschiedenen bisher zur Anwendung gekommenen Verfahren zur Entfernung der Kalksalze anbetrifft, so muss ich sagen, dass es bis vor einigen Jahren nicht eines gab, das instande war, die Härte völlig zu beseitigen, dass viele von ihnen trotz hoher Kosten und Mühe den beabsichtigten Zweck überhaupt nicht erfüllen. Die meisten arbeiten, wenn auch die Ausführung der Apparate eine verschiedenartige ist, nach dem gleichen System, dem Kalk Soda-Verfahren.

Diesem liegt folgendes Prinzip zugrunde: Das in den Apparat eintretende Rohwasser wird je nach dem Gehalt an doppeltkohlensauren resp. schwefelsauren Verbindungen mit Aetzkalk resp. Soda innig gemischt, damit einerseits durch den Aetzkalk ein Teil der Kohlensäure gebunden und dadurch das lösliche doppeltkohlensaure Salz als einfach kohlensaures ausgefällt wird und andererseits durch die Soda die schwefelsauren Verbindungen gleichfalls als kohlensaure Salze ausgeschieden werden. — Das ist die Theorie des Verfahrens. In der Praxis geht jedoch die Umsetzung nicht so glatt und vor allen Dingen nicht erschöpfend genug von statten. Man hat deshalb den Apparaten riesige Dimensionen gegeben, um dem Wasser mehr Zeit zu lassen, dass die Umsetzung wenigstens bis zu einem gewissen Grade eintreten und damit ein Absetzen der ausgeschiedenen Salze erfolgen kann. Man hat ferner die Zuführung von Wärme als Hilfsmittel herangezogen, die die Reaktion allerdings ganz wesentlich unterstützt. Für magnesiumhaltiges Wasser wird sogar eine Temperatur von 80° direkt gefordert, im anderen Falle soll eine solche von 50° genügen. Aber selbst mit diesem kostspieligen Hilfsmittel ist es nicht gelungen, die Härte vollständig zu beseitigen.

Es ist nicht ausser acht zu lassen, dass die Kalk-Soda-Apparate einer recht sorgfältigen, zuverlässigen Wartung bedürfen; im anderen Falle kann es passieren, dass das vermeintlich gereinigte Wasser mehr Kalk enthält, als das Rohwasser, oder dass es sodahaltig geworden ist.

Ich war im Anfang dieses Jahres, nachdem ich mir einen eigenen Brunnen gebaut hatte, dessen Wasser 20 deutsche Härtegrade hat, das also als Waschwasser in ungereinigtem Zustande als unbrauchbar zu bezeichnen ist, vor die Frage gestellt, auf welche Weise ich dieses Wasser am besten ent härten könnte. Ich habe hier und dort angefragt, mich über die verschiedenen Reinigungssysteme eingehend orientiert, doch überall traten mir die soeben besprochenen Uebelstände entgegen, so dass ich mich für keines entschliessen konnte. Da wurde ich durch Zufall auf ein ganz neues Verfahren, die Permutit-Filtration, aufmerksam gemacht, welches mir das leisten zu können schien, was man von einer wirklich brauchbaren Reinigungsanlage schlechterdings verlangen muss, und ich kann heute, nachdem ich den Apparat seit Ende März d. J. dauernd im Betrieb habe, nur sagen, dass ich mit demselben in jeder Hinsicht ganz ausserordentlich zufrieden bin. Der Apparat liefert mir ständig ein Wasser von 0 Grad, ist in der Handhabung so überaus einfach, dass er überhaupt keiner Wartung bedarf; nur die Reinigung, richtiger gesagt Regeneration, die sich aber auch zum grössten Teil über Nacht von selbst vollzieht, verlangt einige Handgriffe.

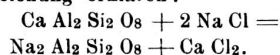
Seiner chemischen Zusammensetzung nach gehört das Permutit zu der in der Natur weit verbreiteten Klasse der Zeolithe. Es sind dies wasserhaltige Kieselsäureverbindungen, die im Gegensatz zu anderen Kieselsäureverbindungen in Säuren löslich sind und neben Tonerde, Kali, Natron, Ka'k, Magnesia und andere Basen in mehr oder weniger fester Bindung enthalten. Je nachdem die genannten Basen direkt oder vermittels des Tonerdemoleküls an die Kieselsäure gebunden sind, können sie schwerer oder leichter ausgetauscht werden. Zur ersten Klasse gehört beispielsweise der in der Natur vorkommende Analcim, zur zweiten der Chabasit und das Permutit. Chemisch unterscheiden sich diese Verbindungen durch einen wechselnden Gehalt an Kieselsäure und Wasser. Das Permutit ist als wasserhaltiges Natrium-Aluminium-Silicat, kurz Natrium-Zeolith, zu bezeichnen. Filtriert man über dieses Natrium-Zeolith kalkhaltiges Wasser, so wird das Natrium gegen Calcium ausgetauscht; das heisst das Calcium verbindet sich mit dem Aluminiumsilikat und das von demselben abgeschiedene Natrium geht mit dem Säurerest des betreffenden Calciumsalzes die entsprechende Verbindung ein. Haben wir z. B. in dem zu enthärtenden Wasser schwefelsauren Kalk gelöst, so wird schwefelsaures Natrium in Lösung gehen und Calcium-Zeolith im Filter zurückbleiben. Man kann sich den Vorgang durch folgende Formel erklären:



Nach dem Passieren des Permutitfilters haben wir also im Wasser an Stelle der betreffenden Kalksalze die entsprechenden Natriumsalze, nämlich doppeltkohlensaures und schwefelsaures Natrium oder eventuell auch nur eines von beiden gelöst. Von diesen verhält sich das letztere sowohl im Waschwasser wie im Kesselspeisewasser völlig indifferent, während ersteres, das doppeltkohlensaure Natron, ähnlich der Soda den Waschprozess günstig beeinflussen wird. Im Dampfkessel verhindert es die bei allen anderen Enthärtungsverfahren auftretende Aetzkalkalität durch Aetzkalk oder Aetznatron, da Kalk nicht mehr vorhanden und die Bildung von Aetznatron infolge der dauernden Zufuhr von doppeltkohlensaurem Natron verhindert wird.

Wenn die Austauschfähigkeit des Filters erschöpft ist, d. h. wenn alles Natrium-Zeolith in Calcium-Zeolith verwandelt ist, findet eine Umsetzung desselben durch Kochsalz (Chlornatrium) statt, wodurch man wieder Natrium-Zeolith, das eigentliche Permutit in seiner kalkbindenden Form erhält, daneben das in Wasser sehr leicht lösliche Chlorcalcium, das man durch Spülung entfernt.

Dieser Vorgang, den man Regeneration nennt, lässt sich durch folgende Gleichung erklären:



Da die Verwandtschaft des Calciums zum Zeolith eine mehrfach grössere ist, als die des Natriums, wird dieser Austausch jedoch nur durch Massenwirkung erzielt, d. h. man muss zur Regeneration mehr Kochsalz verwenden als theoretisch obiger Gleichung entsprechen würde.

Wie ich vorhin schon sagte, verlangt der Enthärtungsprozess, die Filtration selbst, überhaupt keine Wartung, man hat nur den Zulaufhahn des Rohwassers so weit zu öffnen, dass dasselbe in möglichst gleichmässigem Strom das Filter passieren kann.

Nicht viel mehr Mühe macht die Regeneration. Das Kochsalz wird rechtzeitig gelöst und in einen Behälter gebracht, der etwas höher steht, als das Permutit-Filter. Abends, einige Zeit vor Betriebsschluss, wird das Wasser aus dem Filter abgelassen, dann lässt man die Salzlösung zur Hälfte in dasselbe eintreten und diese 2 Stunden darin stehen, alsdann reguliert man deren Abfluss und gleichzeitig den Zufluss der noch übrigen Salzlösung so, dass diese über Nacht das Filter passiert. Am andern Morgen wird das Filter von dem überschüssigen Kochsalz und dem nunmehr ausgeschiedenen Chlorcalcium bis zum Verschwinden der Kalkreaktion ausgewaschen und es kann alsdann in gleicher Weise wie vordem in Wirkung treten.

Aus wirtschaftlichen Gründen verwendet man das Kochsalz in denaturierter Form, wovon 100 kg für den billigen Preis von