Zolltarife und Handelsberichte

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **15 (1908)**

Heft 16

PDF erstellt am: **29.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

tischer Seite oft empfohlen wird, die Stühle 170 bis 180 Touren in der Minute laufen lassen, so würden diese häufiger reparaturbedürftig sein und würden sich auch bedeutend früher abnutzen. Bei der Festsetzung des Warenpreises wäre dadurch ein bedeutend höherer Prozentsatz für Reparaturen und Amortisation anzusetzen. Diesem erhöhten Warenpreise gegenüber wird die Produktion noch niedriger sein, wie bei Webstühlen mit angemessener Geschwindigkeit.

Um die richtige Tourenzahl festzustellen, machte ich vor Jahren folgenden Versuch und kam zu nachstehendem Resultat: Acht Revolverwechselstühle mit losem Riet von 110 cm Blattbreite wurden mit zwei verschiedenen Warengattungen belegt, und zwar in der Weise, dass den zueinanderstehenden Paaren beide Gattungen vorgelegt wurden. Die Stühle waren alle paarweise von sehr flotten Webern besetzt (jeder Weber zwei Stühle). Nun liefen zwei Paar dieser Stühle mit 140 Touren, die andern zwei Paar jedoch mit 175 Touren. An dem ersten Tage waren die Weber, welche die Stühle mit der erhöhten Geschwindigkeit bedienten, ganz begeistert, sie waren ebenfalls der irrigen Meinung, da nun die Webstühle schneller liefen, müssten sie auch mehr Ware fertig bekommen und dadurch ihren Verdienst erhöhen. Am zweiten und dritten Tage waren sie jedoch schon anderer Meinung. Sie ersuchten mich, ihren Stühlen doch wieder die frühere Geschwindigkeit zu geben mit der Begründung, dass sie viel mehr Kettfäden knüpfen und Fehler heraustrennen müssten, wie bei langsamem Gange. Auch stellten sich im Mechanismus die verschiedensten Störungen ein, denn die Stühle waren eben für die hohe Tourenzahl nicht konstruiert und auch schon etwas ausgelaufen. Die Störungen werden fast durchweg durch den bei zu schnellem Gange eintretenden unruhigem Schützenlaufe hervorgerufen. Dieses macht sich bei Wechselstühlen insofern mehr bemerkbar, wie bei glatten, weil der Schützen möglichst ruhig in den Wechselkasten gleiten muss, um zur richtigen Zeit den Picker zu erreichen. Geschieht dies nicht, wird der Wechselmechanismus öfter versagen und der Stuhl schlägt ein. Durch das schnelle Umtreten erfolgt eben auch ein schneller und reissender Fachwechsel, wodurch die Kettfäden sehr beansprucht werden und folgedessen reissen, wenn dies der Weber nicht sofort bemerkt, dass der eine Faden, bei dem schnellen Umtreten, noch eine Masse Nachbarfäden zertritt. Obwohl ich nun ebenfalls in den ersten Tagen die Erfolge merkte, so suchte ich doch die Weber zu bewegen, einige Wochen auszuhalten. Ich sagte ihnen, dass sie sich doch erst an die erhöhte Geschwindigkeit gewöhnen müssten, um einen entsprechenden Nutzen aus dem schnellen Gange ziehen zu können. Durch Zureden und Bewilligung von Entschädigung für den eventuell eintretenden Schaden arbeiteten nun die Weber einige Wochen unter diesen Verhältnissen. Nach dieser Zeit wurde festgestellt, dass die Weber von den Webstühlen mit 140 Touren mit einem Nutzeffekt von durchschnittlich 75 % gearbeitet hatten. Dagegen hatten die schnelllaufenden Stühle nur einen solchen von 60 % zu verzeichnen. Dabei war die von den letztern gelieferte Ware in der Qualität schlechter wie die von den erstern. Obwohl die Leistungsfähigkeit dieser Weber eine vorzügliche war, waren sie doch ausserstande, die Webstühle so im Gange zu behalten, wie ihre beiden Kollegen. Denn wenn sie auf dem einen Stuhl einen entstandenen Fehler ausbesserten, während dieser Zeit dem andern ihre Aufmerksamkeit etwas entzogen, stand zu erwarten, dass dort ebenfalls Fäden rissen und sich Nester oder Fadenbrüche bildeten. Oder es schlug sich eine Schussspule ab und riss die beiden Kanten weg, wodurch dann wieder beide Stühle längere Zeit ausser Betrieb waren.

Für Kurbelstühle mit zweiseitigem Schützenwechsel und 200 cm Blattbreite ist nach meiner Erfahrung die richtige Gangart 60 bis 70 Schläge in der Minute, je nach der Stärke des zur Verwendung kommenden Schussgarnes. Wird dagegen glatte Ware mit schwächerem Schuss gearbeitet, so können die Stühle ohne weiteres 85 bis 90 Schläge per Minute machen. Bedient hier jeder Weber einen Stuhl, so kann man einen Nutzeffekt von 80 bis 85 % erreichen.

Zolltarife und Handelsberichte.

Ausfuhr von Seide und Seidenwaren aus der Schweiz nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika vom 1. Januar bis Ende Juli.

	1908	1907
Seidene u. halbseidene Stückware	Fr. 5,436,200	Fr. 8,197,700
Seidene u. halbseidene Bänder	„ 1,104,100	„ 2,624,857
Beuteltuch	„ 631,252	„ 799,043
Floretseide	„ 1,327,515	„ 2,590,100

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Es ist in den Vereinigten Staaten ernstlich davon die Rede, die bisherigen Wertzölle abzuschaffen und ausschliesslich zum System der Gewichtszölle überzugehen. Die Vorteile einer solchen Neuordnung liegen auf der Hand: die oft willkürliche Zollbehandlung durch die Beamten würde beseitigt und ebenso der Antrieb, durch Untervaluierung sich dem Konkurrenten gegenüber ungebührliche Vorteile zu verschaffen; der Zolldienst würde vereinfacht und weniger kostspielig und der Einführer hätte für seine Berechnungen die sichere Grundlage, die ihm heute fehlt.

Die in der französisch-nordamerikanischen Handelsübereinkunft vom 28. Januar 1908 vorgesehene gemischte Kommission zur Prüfung der in beiden Ländern zur Anwendung kommenden Verzollungsverfahren, tagt zur Zeit in Paris. Die französischen Delegierten werden mit Nachdruck auf den völligen Wegfall der Wertverzollung dringen, da die von ihnen befragten Kreise — so besonders die Lyoner Fabrik und der Pariser Kommissionshandel in Seidenwaren — die alleinige Anwendung des Gewichtszolles als die zur Zeit dringendste Reform des amerikanischen Zollverfahrens bezeichnet haben.

Die deutsche Samtindustrie im Jahre 1907.

Die bisher von der Handelskammer zu Crefeld veröffentlichte Statistik über die Samt- und Seidenindustrie, umfasste nur die im Bezirk niedergelassenen Betriebe.