Industrielle Nachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **20 (1913)**

Heft 2

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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

Ueberall sah man nun diese pompösen Gebilde, mit goldenen Stickereien und silbernen Schnüren, mit Fransen und Borten. Da gab es Taschen für die Promenade, elegant und doch einfach, Beutel für den Salon, verschwenderisch verziert, und Behältnisse für das Theater, buntleuchtend und von auffälliger Pracht. Aber die alte Tasche war das nicht mehr, diese bescheidene Dienerin, die stets da ist, wenn man ihrer bedarf, und nicht beständig verlegt oder verloren ist, wie so ein Pompadour. Sie war verbannt und wartete geduldig, bis ihre Stunde wieder schlug. Nun ist er da, der große Augenblick. Das verstoßene Aschenbrödel der Toilette zieht wieder ein, und wer weiß, vielleicht wird man es bald als Königin auf den Thron heben. Vorläufig kommt die Tasche noch nicht als Triumphator, sondern ganz still und bescheiden schmuggelt sie sich in die Kleider ein, nistet in den faltigen Drapierungen. Zu Ehren haben sie vor allem die so beliebten Flauschmäntel dieses Winters gebracht. Die haben wieder Taschen, in die man etwas hineinstecken und sogar die Hände vergraben kann. Freilich sind sie noch vielfach versteckt unter Besätzen und großen Knöpfen. Aber es sind doch wieder Taschen, richtige Taschen, und der Bann ist wenigstens hier gebrochen. (Basl. Nachr.)

Wollauktionen in Antwerpen und London. Sowohl in Antwerpen als in London wurden volle Dezemberpreise bezahlt; feinere Wollen erzielten manchmal bis fünf Prozent mehr, während die gröberen Qualitäten unverändert fest blieben. Verglichen mit den Januarpreisen des vorigen Jahres stehen die Preise heute für: Merinowollen 10 Prozent und für Kreuzzuchten 15 bis 20 Prozent höher.

Firmen-Nachrichten

Schweiz. — Zürich. Inhaber der Firma Theophil Hitz in Zürich VII ist Theohil Hitz. Fabrikation von Seidenstoffen. Witikonerstraße 95.

— Ausrüstanstalt Aarau A.-G., Buchs (Aargau). Die Ausrüstanstalt Aarau A.-G. Bleicherei, Färberei, Appretur und Mercerisier-Anstalt in Buchs bei Aarau, bisher im Besitze der Ostschweizerischen Ausrüster-Genossenschaft in St. Gallen, ist von einem Konsortium angekauft worden, welches das Unternehmen auf breiterer Basis als bisher weiter zu betreiben beabsichtigt. Direktor des Unternehmens bleibt Herr Jakob Isler von Steckborn, der es bereits seit einigen Jahren geleitet hat.

— Die ehemalige Stickerei Murg ist in den Besitz der dortigen großen Spinnerei übergegangen. Nach der Demontage der 36 Stickmaschinen werden nun Spinnereieinrichtungen installiert.

Deutschland. — Die Rheinische Kunstseidenfabrik A.-G. in Aachen, die in 1910/11 die Unterbilanz von 953,214 Mk. durch 1 Mill. Mk. zur Verfügung gestellte Aktien deckte, weist für 1911/12 einen durch Unkosten entstandenen Verlust von 28,205 Mk. aus, der aus der Rücklage gedeckt wird. Bei 1,25 Mill. Mk. Kapital erscheinen als Hauptfaktoren unverändert 792,000 Mk. zur Verfügung gestellte eigene Aktien sowie 287,083 Mk. Patente. Kommerzienrat Delius (Bielefeld) und Bankdirektor Strack (Köln) (Schaffhausen) sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden. Rentner Bündgens (Aachen) wurde neugewählt.

Frankreich. — Lyon-Villeurbonne. Neugründung der Kollektivgesellschaft P. Bossier et fils; Fabrikation von Seidenstoffen und Sammet.

Industrielle Nachrichten

Jahresergebnis der schweizerischen Seidentrocknungs-Anstalten. Die gegenüber 1911 erhöhten Ausfuhrziffern der Erzeugnisse der schweizerischen Seidenstoff- und der Bandweberei lassen auf eine gegen das Vorjahr etwas größere Produktion schließen und dementsprechend weisen auch die Konditionsziffern von Zürich und Basel größere Umsätze auf als letztes Jahr. Die Zahlen sind folgende:

		Zürich	Basel	Total
1912	kg	1,505,912	795,987	2,301,899
1911	„	1,401,794	693,895	2,095,689
1910	„	1,537,703	715,662	2,253,365
1909	„	1,494,158	723,002	2,217,160
1908	„	1,458,261	551,365	2,009,626

Während für die Seidentrocknungs-Anstalt Basel, und für die Anstalten Zürich und Basel zusammen, das Ergebnis des letzten Jahres einen Rekord bedeutet, hatte die Kondition Zürich im Jahre 1910 den höchsten Umsatz aufgewiesen; die Ziffer des Jahres 1912 kommt diesem Ergebnis allerdings sehr nahe. Gegenüber 1911 beträgt der Mehrumsatz für die Zürcherkondition 104,118 kg oder 7,4 Prozent, für Basel 102,092 kg oder 14,8 Prozent und für beide Anstalten zusammen 206,210 kg oder 9,8 Prozent.

Der Rohseidenverbrauch im Jahr 1911. Die dem französischen Handelsministerium angegliederte Kommission für Zollverwertungen veröffentlichte in ihrem Bericht über die französische Textilindustrie im Jahr 1911 folgende Angaben:

Rohseidenverbrauch in den Jahren 1909/11 (in 1000 kg):

	1911	1910	1909
Vereinigte Staaten	9,215	10,060	10,038
Frankreich	4,077	4,262	4,505
Deutschland	3,445	3,667	3,748
Rußland	1,720	1,688	1,416
Schweiz	1,628	1,725	1,650
Italien	1,100	1,125	1,150
Österreich-Ungarn	894	845	806
England	502	580	628
Spanien	150	140	100
Britisch Indien	605	580	660
Levante, Nordafrika	718	664	640
zusammen	24,054	25,336	25,341

Über den Seidenverbrauch in China und Japan liegen keine Schätzungen vor. In Japan sollen ungefähr 30 Prozent der Gesamterzeugung von der einheimischen Weberei aufgenommen werden, in China etwa 50 Prozent. Die beiden Länder hätten somit zusammen 7½ bis 8 Millionen kg Seide verarbeitet und es würde sich demnach der gesamte industrielle Seidenverbrauch auf annähernd 32 Millionen kg belaufen. Es dürfte sich aber in Wirklichkeit um einen erheblich größeren Betrag handeln. Der Vollständigkeit halber sei noch der Erzeugung der künstlichen Seide Erwähnung getan, die wohl zum größten Teil in der Seidenindustrie Verwendung findet und die auf mindestens 5 Millionen kg geschätzt werden kann. — So ansehnlich diese Zahlen auch sind, so nehmen sie sich doch, im Vergleich zum Verbrauch von Baumwolle und Wolle, recht bescheiden aus. So wird die Erzeugung von Baumwolle für das Jahr 1911 auf 4,175 Millionen kg gewertet und die Menge Wolle, die der Industrie im selben Jahre zur Verfügung gestellt wurde, beläuft sich auf 1,225 Millionen kg.

Der nachweisbare Rohseidenverbrauch ist in langsamem Aufsteigen begriffen; vor zehn Jahren stellte sich die Ziffer auf ungefähr 20 Millionen kg; heute kann mit einem Verbrauch von rund 25 Millionen kg gerechnet werden. Das Bemerkenswerteste an dieser Verschiebung ist die Tatsache, daß die Zunahme des Verbrauchs fast ausschließlich auf die Vergrößerung der Seidenbezüge der Vereinigten Staaten zurückzuführen ist, die vor zehn Jahren 5 bis 6 Millionen kg beanspruchten und nunmehr eine Seidenmenge von 10 bis 11 Millionen kg beziehen. Die Verbrauchsziffer Europas hat sich in den letzten zehn Jahren nur wenig verändert; einzig Deutschland und Rußland weisen eine beträchtliche Erhöhung ihrer Seidenumsätze auf; während aber in Deutschland in letzter Zeit sich ebenfalls ein Stillstand nachweisen läßt, scheint Rußland ein immer größerer Konsument von Seide zu werden; die russische Seidenindustrie, deren Bedeutung allerdings bisher in keinem Verhältnis zur Einwohnerzahl des Landes steht, ist in der Tat in kräftiger Entwicklung begriffen und die wachsende Kaufkraft der Bevölkerung scheint diesen Aufstieg zu unterstützen.

Die Rohseidenversorgung hat, dank der stets wachsenden Seidenerzeugung Japans, mit dem Verbrauch Schritt gehalten; sie ist, soweit sich dies nachweisen läßt im Verlauf der letzten zehn

Jahre, ebenfalls um etwa 5 Millionen kg größer geworden und entspricht Jahr für Jahr ungefähr der Verbrauchsziffer, sodaß, statistisch gesprochen, in der Seidenindustrie von einem Mißverhältnis zwischen Angebot und Nachfrage nicht gesprochen werden kann.

Kongreß der französischen Seidenzüchter in Aubenas. Es ist in den „Mitteilungen" schon berichtet worden, daß sich eine Anzahl französische Parlamentarier zu einem Komitee zusammengeschlossen haben, um insbesondere die Interessen der Seidenzüchter zu verteidigen. Eine ihrer ersten Aktionen bezog sich auf das Verbot der Bezeichnung „Kunstseide" für Gespinste, die mit dem Coconfaden nichts zu tun haben. Dieses Komitee hat nun auf den 5. und 6. Januar 1913 einen Landeskongreß der französischen Seidenzüchter nach Aubenas einberufen, dem eine Anzahl Abgeordnete, Mitglieder der Provinzial- und Gemeindebehörden, Vertreter des Ministeriums für Landwirtschaft und eine größere Anzahl Seidenzüchter und Spinner beiwohnten. Es wurde eine „Société nationale de sériculture de France" gegründet. Die Versammlung nahm ferner Vorträge der Direktoren der Seidenzuchtanstalten von Alais, Montpellier und Draguignan entgegen. Es wurde neuerdings verlangt, daß auf Grund der bestehenden Gesetzgebung gegen die irreführende Bezeichnung „Kunstseide" eingeschritten werde und im übrigen in ausführlicher Weise über die Maulbeerzucht, die Auswahl der Cocons usf. debattiert. Erwähnenswert ist, daß in den fünfziger Jahren des letzten Jahrhunderts die Coconsproduktion in Frankreich sich auf etwa 25 Millionen kg belief, während sie heute auf ungefähr einen Fünftel dieses Betrages gesunken ist.

Der Kongreß hatte in erster Linie den Zweck, die Aufmerksamkeit der Regierung auf die mißlichen Verhältnisse der französischen Seidenzüchter zu lenken und die Tätigkeit der Deputierten in wirksamer Weise zu unterstützen. Ein zweiter Kongreß dieser Art soll in einigen Monaten in Avignon abgehalten werden.

Neue Grègenusanzen für den Platz Lyon. Die Lyoner „Union des Marchands de Soies" hat eine Revision und damit auch eine Erweiterung der aus dem Jahr 1895 stammenden und seither verschiedentlich ergänzten Usanzen für den Handel in Grègen vorgenommen und die neuen Vorschriften in einer Generalversammlung vom 26. Dezember 1912 in Kraft erklärt. Die neuen Usanzen unterscheiden sich nur wenig von den bisher bestehenden; während letztere sich nur aber mit den asiatischen Grègen befaßten, ist das erste Kapitel der revidierten Usanzen den Grègen im allgemeinen gewidmet und ein zweites Kapitel enthält die „règles particulières" für die ostasiatischen Seiden. Im übrigen sind auch die neuen Lyoner Usanzen weniger ausführlich gehalten als die Mailänder und Zürcher Usanzen; es hängt dies wohl damit zusammen, daß in Lyon die Interessen der Grègenverkäufer überwogen, während die Usanzen von Mailand und Zürich unter Mitwirkung der Käufer aufgestellt worden sind.

Die Baumwollindustrie im Jahre 1912.

Einen interessanten Rückblick veröffentlicht Geh. Kommerzienrat Heinrich Semlinger, Bamberg, laut „Elsäss. Textilblatt", dem wir folgende auch unsere Leser interessierende Angaben entnehmen:

Ein ereignisvolles Jahr geht seinem Ende entgegen. In der Politik wie in der Industrie brachte es merkwürdige Überraschungen. In der Politik zu Beginn die langandauernden schweren Kämpfe um die Annexion von Tripolis durch Italien, bei denen die Anhänger Mohameds sich als zähe und tapfere Gegner erwiesen, und in den letzten Monaten der Balkankrieg der zur Überraschung Europas mit einer schweren Niederlage der Türken endigte und vielleicht noch ein bedeutungsvolles und folgenschweres Nachspiel erlebt; auf dem Gebiete der Industrie im allgemeinen Aufschwung, vielleicht sogar eine Hochkonjunktur.

Die letztere hat aber nicht platzzugreifen vermocht in der deutschen Baumwoll-Industrie, die unter dem Druck einer übermäßigen Preissteigerung des Rohstoffes zu leiden hatte, dank der planmäßigen und rücksichtslosen Ausbeutung der Verhältnisse durch die amerikanische Spekulation. Zweifellos gehören die Söhne des Uncle Sam zu den gerissensten Geschäftsleuten, die man sich denken kann, besonders trifft das auf all diejenigen zu, die sich auf die Produktion und den Handel von Baumwolle geworfen haben; sie scheinen aber auch vom Glück ganz besonders bevorzugt zu sein, denn ob der Himmel durch gnädige Verteilung von Sonnenschein und Regen eine reiche Ernte begünstigt oder wochenlang sich hinter Wolkenwände versteckt und die Baumwolle nicht rechtzeitig und voll zur Reife kommen läßt, — ob es 10½ Millionen Ballen waren, die in der Saison 1909/10 geerntet wurden, oder 16 Millionen wie im Vorjahr, oder ob es trotz der amtlichen Schätzungen von 13,820,000 Ballen etwa 14½ Millionen in der jetzigen Saison gibt, immer verstehen sie es, der Baumwolle verbrauchenden Mitwelt Preise zu diktieren, die auf der obersten Kante der Möglichkeit balancieren und allen Kulturstaaten enorme Opfer auferlegen. Es hört sich zwar außerordentlich interessant an, wenn man uns drüben erklärt, daß der Weltverbrauch ins Riesenhafte gewachsen sei; daß wir Europäer, die von den Vereinigten Staaten, wie in so vielen Dingen, besonders in Baumwolle abhängig sind, froh sein dürfen, wenn bei dem gewaltig angewachsenen Eigenbedarf der Spinnereien Nordamerikas uns überhaupt noch ein annähernd zureichender Prozentsatz vom gewachsenen Spinnstoff zugeteilt wird; ebenso wenn von angeblichen Kennern der Verhältnisse allen Ernstes behauptet wird, daß trotz der noch vor einem Jahrzent als unerreichbar angesehenen Ernten von 16 und 14½ Millionen Ballen die Möglichkeit einer Baumwollnot gegen Ende der laufenden Kampagne mit Rücksicht auf die schlechte Beschaffenheit der Baumwolle von 1911 und 1912 nicht in Abrede zu stellen sei, ich glaube aber, es wird nicht allgemein verstanden werden, wie es möglich sein könne, daß der Weltverbrauch sich innerhalb zweier Jahre so ungemein vergrößert haben solle, wie es jetzt von den Yankee-Fachleuten als unanfechtbares Evangelium gepredigt wird.

Mögen jedoch diese Erwartungen der amerikanischen Berichterstatter auch als überschwenglich und den Ereignissen vorauseilend betrachtet werden, eines ist nicht abzuleugnen: Trotz der von Jahr zu Jahr steigenden Ausdehnung der Baumwollkultur wächst der Verbrauch von Baumwollstoffen in viel rascherem Maße, und Entwicklungsmöglichkeiten außerordentlicher Art, wie z. B. das Eindringen europäischer Kleidung in dem republikanisierten China mit seinen 400 Millionen Menschen, können leicht die Nachfrage nach Wäsche und Unterkleidern aus Baumwolle ins Ungemessene steigern.

Die Preisbewegung auf den Baumwollmärkten von etwa 5 Pence zu Beginn des Berichtsjahres bis auf 7½ Pence in den Sommermonaten überstieg die Voraussage selbst jener Beurteiler, die trotz der Riesenernte ein Hinaufgehen der Märkte wegen der hohen Anforderungen des Konsums von Baumwolle vorausgesagt haben. Was uns die Zukunft in dieser Richtung bringen mag, kann vielleicht annähernd abgeschätzt werden, wenn wir einen Blick werfen auf die Entwicklung von Ernte und Preis der amerikanischen Baumwolle in den letzten 40 Jahren. Es ergaben die

Kampagne	nach Ballen.	Durchschnittspreis.	Gesamtwert in Mk.
1871/72	2,974,000 Bll.	8.50 Pence	1000 Millionen
1881/82	5,436,000 „	6.56 „	1400 „
1891/92	9,039,000 „	4.16 „	1500 „
1901/02	10,681,000 „	4.78 „	2000 „
1911/12	16,100,000 „	6.09 „	3800 „

und es darf nicht als Phantasterei angesehen werden, wenn wir von diesen Zahlen auf Ernten von 20 Millionen Ballen in 10 Jahren und auf 25 Millionen in 20 Jahren schließen, denn die Ausdehnungsfähigkeit des Baumwollanbaues in den Südweststaaten der Union gestattet noch ganz andere Zukunfszahlen, ohne daß nach den Erfahrungen der letzten Jahrzente billige Preise — von vorübergehenden Ausnahmen abgesehen — in Aussicht zu nehmen sind. In der Luft liegt eben auch eine diese Produktionsmehrung weit übersteigende Verbrauchssteigerung in der ganzen Welt, am meisten aber in den durch Zollmauern geschützten Vereinigten Staaten, und immer klarer tritt das Bestreben der Amerikaner an den Tag, in den Bezirken, in denen die Baumwolle wächst, sie auch verarbeiten zu können. Folgende Zahlen beweisen dies schlagend:

Die Union verfügte im Jahre 1875 über nicht ganz 10 Millionen, 1882 über nicht ganz 11¾, 1892 über 15, 1902 über 21½ und 1912 über 30 Millionen Spindeln, also über das dreifache von 1875; in den 70er Jahren zählte man in den südlichen Staaten der Union nur ganz wenig Spinnereien, sie wuchsen aber seit 20 Jahren wie Pilze aus dem Boden: es gab 1875 daselbst 500,000, 1882 eine Million, 1892 zwei Millionen, 1902 6½ Millionen und 1912 11½ Millionen Spindeln, also 23 mal so viel als 1875. Stärker noch als die Spindelzahl ist der Eigenverbrauch in den Vereinigten Staaten gewachsen, nämlich von 1,200,000 Ballen in 1875 auf 5¼ Millionen Ballen im Jahre 1912, also auf das 4⅓ fache in 37 Jahren, da die modernen Throstlespindeln ungefähr nochmal so viel leisten, als die langsam laufenden Selfaktorspindeln, wie sie vor einem Menschenalter in Betrieb standen; inzwischen ist allerdings die Arbeitszeit wie in Europa auch in Amerika um ein bis zwei Stunden abgekürzt worden.

Ähnlich üppig emporgewachsen ist die Baumwoll-Industrie in Indien und Japan, stark gestiegen ist sie in Deutschland, Rußland, Österreich, Italien und Frankreich, nur wenig vermehrt hat sie sich in Spanien und England, stark zurückgegangen ist sie in der Schweiz, wo sie ohne jeden Zollschutz blieb.

Ich gebe hier eine kleine Aufstellung der Entwicklung von 1875 auf 1912 in den Hauptindustriestaaten:

	Spindeln 1875 in Mill.	Spindeln 1912 in Mill.	davon Throstles in Mill.	Vermehrung in Prozenten um:
England	39,000	55,300	9	41%
Deutschland	4,700	10,725	5¼	138%
Rußland	2,500	8,800	4½	252%
Frankreich	5,000	7,400	3¼	48%
Österreich	1,560	4,800	2½	208%
Italien	880	4,580	2¾	420%
Spanien	1,775	2,200	1¼	24%
Amerika	10,000	30,000	25½	203%
Indien	885	6,200	3¼	600%
Japan	200	2,200	2	? 1000%
Schweiz	1,850	1,408	¼	Verminderung um 24%
Mit den kleinen nicht angegebenen Staaten	69 Mill.	141 Mill.	65 Mill.	104%

Daß Indien und Japan mit ihren fabelhaft billigen Arbeitslöhnen neben Amerika gefürchtete Mitbewerber für uns werden dürften, kann man nicht wohl in Abrede stellen und der Gefahr wachsender Konkurrenz im fernen Osten muß ernstlich ins Auge gesehen werden.

Ich habe oben auf die enorme Summe hingewiesen, die Amerika für seine 16 Millionen Ballen Baumwolle gelöst hat; auch aus der neuen, noch nicht ganz in Sicht gekommenen Ernte von etwa 14½ Millionen Ballen werden die Vereinigten Staaten zwischen 3¼ und 3½ Milliarden Mark an sich ziehen. Diese gewaltigen Beträge, aus einem einzigen Rohprodukt herausgeschlagen, vermehren den Reichtum der Union auf Kosten aller anderen Länder nach und nach ins Ungeheure und das Goethe'sche Wort: „Amerika, du hast es besser, als unser Kontinent der alte" ist nie wahrer gewesen, als im ersten Viertel des zwanzigsten Jahrhunderts.

Die uns drohende Gefahr der Aushungerung durch Amerika drängt uns mehr und mehr dahin, die Baumwollproduktion in anderen dafür geeigneten Ländern nach Kräften zu unterstützen; der Internationale Verband der Spinner bemüht sich, die englisch-indische Regierung zu veranlassen, der Ausbreitung des Baumwollanbaues in Indien die Wege zu ebnen durch Vermehrung der Wege und Wasserstraßen durch Lieferung guter Baumwollsaat und durch Schutzmaßregeln gegen die Auswucherung der Hindus, denn in Indien können, wenn Reformen eingeführt werden, ohne Schwierigkeit in absehbarer Zeit 8 bis 10 Millionen Ballen geerntet werden; er hat sein großes Interesse für die Ausdehnung des Baumwollbaues in Aegypten auf den Sudan durch die im Spätherbst ds. Js. durchgeführte Studienreise bewiesen, und sein Generalsekretär Arno Schmidt bereiste Indien und Ägypten zu wiederholten Malen, um die Anbauverhältnisse beider Länder eingehend zu untersuchen und mit den Pflanzern direkte Verständigung und Aufklärung anzubahnen; das Deutsche Kolonial-Wirtschaftliche Komitee ist erfüllt von dem Bestreben, den Baumwollbau in unseren afrikanischen Kolonien nach großen Zielen zu fördern und das Interesse des Staates und der Industrie dafür wach zu halten; der russische Staat hält seine mächtige Hand über die Baumwollkultur in Turkestan und den andern russisch-asiatischen Produktionsgebieten; in Brasilien, Peru und Argentinien geht man angesichts des günstigen Preisverhältnisses mit Eifer an die Bepflanzung größeren Areals mit Baumwolle, Kleinasiens Produktion wächst langsam aber ständig, allein alle Bemühungen der Welt, sich von der Union unabhängiger zu machen, scheiterten bisher an der Unmöglichkeit, vollgiltigen Ersatz in genügender Menge für das amerikanische Spinnmaterial zu erhalten. Leider fehlt noch immer das von der Natur geradezu für den Baumwollanbau geschaffe Mesopotamien, die Kornkammer der antiken Welt unter den Produktionsländern. Vielleicht treibt die Not doch einmal dazu, die alten zerfallenen Kanäle wieder herzustellen und das Land für uns fruchtbar zu machen. Vorläufig finden wir da noch verschlossene Türen.

Es ist das kein sehr erfreulicher Ausblick für die nächsten Jahrzehnte, für 1912/13 bleibt aber der Trost, daß sowohl Indien, als Aegypten und Turkestan uns Rekordernten zur Verfügung stellen können, die ein plus von ½ bis ¾ Millionen Ballen gegen die vorhergegangene Saison bedeuten. Wir werden also auch in der laufenden Saison noch genügend Futter für 140 Mill. Spindeln finden, besonders wenn wir der Tatsache den ihr gehörenden Platz einräumen, daß die österreichische und italienische Industrie ganz darniederliegt und nur mit zwei Dritteln der bestehenden Spindeln arbeitet, die russische sehr über Mangel an Absatz klagt und gleich der französischen Spinnerei ebenfalls einen Teil der Spindeln stehen läßt. Bei den übertriebenen Berechnungen des Weltverbrauchs von Baumwolle ist der starken Betriebseinschränkung in diesen Ländern und der gesetzlich eingeführten Arbeitszeitverkürzung in Deutschland gar keine Rechnung getragen.

Ostschweizerische Stickerei-Industrie. Der Verband ostschweizerischer Schifflistickereibesitzer hat als Folge des schlechten Geschäftsganges eine Einschränkung der Produktion und Verkürzung der Arbeitszeit beschlossen.

Japanische Tagal-Bortenindustrie. Die Mode ist in der Verwendung von Textilrohmaterialien oft sehr wählerisch, speziell in der Damenhutfabrikation. Währenddem vor einigen Jahren die Ramiefaser dominierte, ist jetzt Manilahanf am meisten begehrt. Über dieses Material und die Verarbeitung berichtet der Handelssachverständige beim deutschen Generalkonsulat in Yokohama folgendes: Unter Tagal versteht man eine 3,5 bis 4 Millimeter breite Tresse, die aus Manilahanf geflochten ist und zur Sommerhutfabrikation verwendet wird. Während noch im Jahre 1910 die japanische Tagalindustrie ohne Bedeutung war, wurden Ende Juni 1912 12,000 Spindeln in Japan gezählt, von denen 7000 auf den Kwantobezirk in der Umgebung Yokohamas und 5000 auf den Kwansaibezirk, hauptsächlich in und um Kobe, entfallen. Der Manilahanf wird nach Kobe und Yokohama, zum kleinen Teil nach Osaka eingeführt. Der Tagalfabrikant gibt die Ballen an kleine Unternehmer aus, welche die einzelnen Hanffasern von Frauen und Kindern in gelegentlicher Heimarbeit auslesen und zusammenknüpfen lassen. In runden Knäueln werden die Hanffasern an die Fabrik zurückgeliefert, dort je drei Fasern von Hand verzwirnt und die Fäden auf Spindeln aufgewickelt. Die Flechtmaschine verfertigt aus dreizehn Spulen, die auf unendlicher Schleifbahn laufen, die Tagalborte und streckt sie zwischen Zahnwalzen. Nach einer Bleiche in Schwefeldämpfen werden die Borten in drei Klassen sortiert und für die Ausfuhr verpackt. Ein Stück ist 80 Yard = 73,2 Meter lang; 25 Stück werden zu einem Bündel, 1000 zu einer Kiste vereinigt.

Ein Vorsprung Japans vor Europa bei der Herstellung von Tagalborten liegt in der Frachtersparnis, weil 36 bis 50 Prozent des von Manila exportierten Hanfes bei dem Zusammenknüpfen der Fäden wegen Fehlerhaftigkeit ausgelesen werden muß und nur als Füllmaterial oder zur Herstellung billiger Bindfäden verwendbar ist, die Fracht für die weite Fahrt durch den Suezkanal also nicht lohnt. Ferner stehen elektrische, teilweise auch Wasserkraft,

sowie Frauen- und Kinderarbeit billig zur Verfügung. Anderseits wird sich Japan vorläufig mit der Herstellung der Borte, des Halbfabrikats für die Hutfabrikation, begnügen müssen, weil fertige Hüte bei der voluminösen Verpackung zu hohe Schiffsfrachten nach Europa kosten würden und in Japan oder in den benachbarten Teilen Chinas und Koreas kein Markt für teure Hüte vorhanden ist. Die Herstellung von Tagalborten ist eine reine Veredelungsindustrie, deren raschen Aufschwung die folgenden Ausfuhrzahlen aus Japan zeigen:

1910: 468,606 Bündel im Werte von 341,907 Yen
1911: 3,134,721 „ „ „ „ 1,643,996 „
1. Januar bis 31. August 1912:
6,310,208 Bündel im Werte von 3,265,424 „

Einer Zeitungsnotiz zufolge verteilen sich die Ausfuhrwerte in Yen im Jahre 1911 auf folgende Länder: Vereinigte Staaten 483,126, England 468,092, Frankreich 337,549, Deutschland 278,993, Italien 47,694, Australien 13,461, andere Länder 15,084.

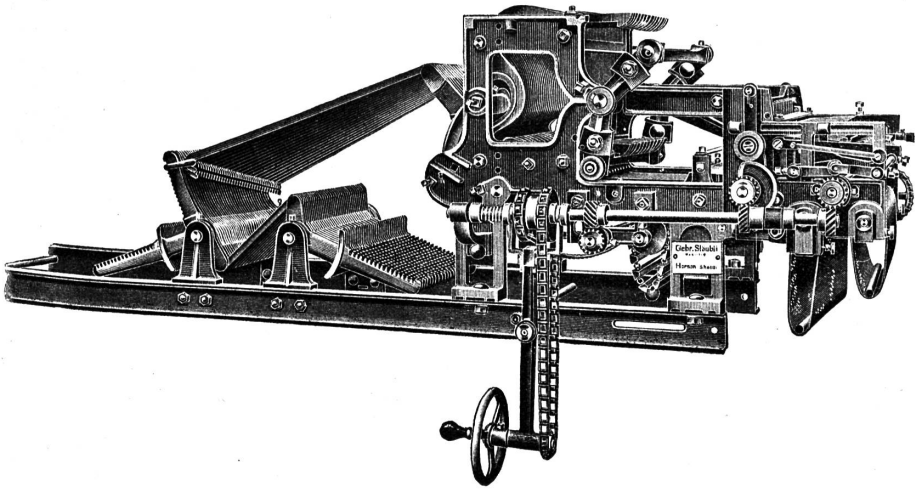
Die deutsche Maschinenindustrie könnte sich durch Lieferung von Maschinen zum Verknüpfen von Hanffaserenden, Zwirnen und Aufspulen der Fäden und Flechten der Borte die neue japanische Industrie zunutze machen. Maschinen zum Verknüpfen der Faserenden hätten zwar gegen die sehr billige japanische Heimarbeit anzukämpfen, anderseits aber würden bei Beaufsichtigung dieser Arbeit in der Fabrik die fleckigen Hanffasern, die sich nicht bleichen lassen, und beim Vorhandensein auch nur einer schlechten Faser ein ganzes Bortenstück deklassifizieren, leichter von Anfang an auszumerzen sein. Jetzt fällt noch diese Aufgabe als Nachrevision zum Teil der Zwirnerin zu, weshalb mit dieser Arbeit unverhältnismäßig viele Arbeiterinnen beschäftigt werden müssen. Wenn dagegen mit der Fadenbildung keine Materialauslese mehr vorhanden wäre, so könnte eine Arbeiterin eine größere Zahl von Spulen bedienen, und an Arbeitslöhnen, die 25 bis 30 Sen für den elfstündigen Arbeitstag betragen, ließe sich erheblich sparen. Die Flechtmaschinen werden bisher in Japan von kleinen Fabrikanten hergestellt, leisten 20 bis 23 Meter Borte per Stunde und werden jede von einer Arbeiterin bedient. Der Antrieb der Spulen geschieht durch Zahnräder, die ebenso wie die Laufbahnen der Spulen aus weichem Eisen bestehen und sich daher rasch abnützen. Der dadurch entstehende tote Gang in der Maschine ist neben der Fleckigkeit der Hanffasern die Hauptfehlerquelle für die Deklassifizierung der Ware. Wenn daher auch die japanische Flechtmaschine nur etwa 50 bis 55 Mark kostet, so würden sich die Tagalfabrikanten vielleicht doch bei Neuanschaffungen für eine etwas teurere, aber dauerhaftere und präziser arbeitende ausländische Maschine trotz dem hohen Zoll entschließen. Wenn erst die Preise für Tagalborten, die — abgesehen von einem Rückgange im Sommerhalbjahr 1911 — stets reichlich lohnend waren, bei größerer Konkurrenz gedrückt werden, so wird es darauf ankommen, einen möglichst hohen Prozentsatz an Borten erster Qualität herzustellen. Augenblicklich dürften 60 bis 75 Prozent der Erzeugung einer gut geleiteten Fabrik zur ersten Qualität gehören; die zweite und dritte Qualität wird mit 10 Prozent Nachlaß hinter der vorhergehenden Qualität verkauft und wird zu farbigen Hüten verarbeitet.

Technische Mitteilungen

Neueste Schaftmaschine (Patent)

mit 2 Papier- und 1 Holzkartenzylinder. *Type L St 5*
von Gebrüder Stäubli in Horgen.

Die bis jetzt bekannt gewordenen Schaftmaschinen mit endlosem Papierdessin, welche mittelst automatischer Umschaltung von 2 oder mehr Zylindern für ganz lange Rapporte (Foulards, Borduren etc.) versehen waren, haben alle den großen Nachteil, daß sie in der Behandlung zu kompliziert waren; besonders beim Zurückstellen der Zylinder war es bei diesen Schaftmaschinen recht schwierig, den Zylindern, Umschaltorganen und Wechselketten wieder die richtige Stellung zu geben. Der Weber hatte hiebei oft an drei oder vier Stellen nachzusehen, um ohne Fehler weiter weben zu können und verlangte es zu einer solchen Schaftmaschine jeweils besonders geübte und geschickte Arbeiter.



Neueste Schaftmaschine von Gebr. Stäubli in Horgen.

Diese neue von der Firma Gebr. Stäubli in Horgen ausgeführte Schaftmaschine hat alle diese Uebelstände nicht mehr. Es wurde bei der Konstruktion derselben hauptsächlich darauf gesehen, daß alle Zylinder und Wechselorgane beim Rückwärtsdrehen automatisch zusammen von einem einzigen Handrad aus betätigt werden und sich immer richtig zu einander regulieren; dadurch können sich auch weniger geübte Weber leicht zurechtfinden.

Im weitern wurde diese Schaftmaschine mit allen bewährten Neuerungen ausgerüstet, so mit den drehbaren Messern, welche sich auch bei den einfachen Schaftmaschinen als sehr vorteilhaft erwiesen und sich überall gut eingeführt haben, in Folge geringer Abnützung und Reibung zwischen Balancen, Haken und Messer.

Die Balancen und Haken sind überall mit Spitzkugelgelenken versehen, welche Anordnung auch von großem Vorteil ist.

Die ganze Maschine ist in allen Teilen solid und kräftig konstruiert. Ketten für den Antrieb der verschiedenen Wellen sind möglichst vermieden und an Stelle solcher Schraubenräder mit schräger Zahnung verwendet, welche einen ruhigen und sichern Gang der Maschine garantieren.

Alle Räder und Exzenter sind in ihren einzig richtigen Stellungen durch Stiften gesichert, sodaß solche nicht etwa unrichtig verstellt werden können.

Die Maschine kann auf verschiedene Arten arbeiten, je nachdem einfache oder komplizierte Gewebe erstellt werden sollen.

Für einfache kleine Rapporte bis etwa 50 Schuß wird man nur den Holzzylinder allein arbeiten lassen. Bei größern Rapporten von 60 bis ca. 800 Schuß benutzt man den einen Papierzylinder.

Für ganz große Rapporte von 3000—4000 Schuß, wie solche bei Foulards etc. vorkommen, werden beide Papierzylinder mit der automatischen Umschaltung in der Weise benützt, daß der eine Zylinder für die Bordüren bestimmt wird, während der andere den Fond arbeitet.