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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 14

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: 02.07.2025

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

Ausstellungen

Erste nationale Ausstellung angewandter Kunst. In der Sitzung vom 28. Juni hat der Bundesrat dem Reglement der ersten nationalen Ausstellung angewandter Kunst seine Zustimmung erteilt; diese Ausstellung soll im Jahre 1922 in der Halle des „Comptoir Suisse" in Lausanne stattfinden und während sieben Wochen, vom 6. Mai bis 25. Juni, dem Publikum zugänglich sein.

Die Einschreibetermine sind festgesetzt: für Inneneinrichtungen bis zum 30. September 1921; für Einzelsendungen bis zum 30. November 1921.

Ueber die Aufnahme der Gegenstände entscheidet eine Jury, bestehend aus dem Präsidenten: A. Laverrière, président de l'Oeuvre, Lausanne; dem Vizepräsidenten: Alf. Altherr, Vizepräsident des Schweiz. Werkbundes, Direktor der Gewerbeschule und des Kunstgewerbemuseums der Stadt Zürich; den Mitgliedern: A. Cacheux, artiste-peintre, doyen de l'Ecole des Arts industriels, Genève; Alexandre Cingria, artiste-peintre, Locarno-Lausanne; J. L. Gampert, décorateur, Genève; Ernest Hänny, Architekt, St. Gallen; Ch. L'Eplattenier, peintre et sculpteur, Chaux-de-Fonds; Mme Jeanne Perrochet, sculpteur, Chaux-de-Fonds; A. Stockmann, Goldschmied, Luzern; den Suppleanten: Carl Angst, sculpteur, Genève; Th. Delachaux, decorateur, Neuchâtel; Mme Nora Groß, décorateur, Lausanne; Otto Kienzle, Architekt, Basel.

Für die Spezialgruppe sind der Jury noch besonders zugeteilt: Paul Audemars, industriel, Le Brassus; Georges Ditisheim, industriel, La Chaux-de-Fonds; Georges Huguenin, industriel, Le Locle; John Pochelon, industriel, Genève.

In dieser Jury haben die beiden Veranstalter der Ausstellung, Oeuvre und Werkbund, und die Schweiz. Kommission angewandter Kunst ihre Vertreter, denen Künstler und Industrielle aus den verschiedenen Gebieten angewandter Kunst beigegeben wurden.

Zur Ausstellung werden zugelassen: Künstler, Kunstgewerbler, Industrielle schweizerischer Nationalität, sowie Fachschulen; ausländische Künstler, Kunstgewerbler und Industrielle, die bereits vor dem 1. Januar 1920 ihren Wohnsitz in der Schweiz hatten.

Das Organisationskomitee beabsichtigt namentlich die Abteilung für Innenausstattungen zu ihrem vollen Rechte gelangen zu lassen; Innenräume, wie Eß-, Wohn- und Schlaf- und Arbeitszimmer usw. sollten von der einfachsten bis zur vollendetsten Ausstellung und edler Harmonie und großer Stilreinheit ausgeführt sein, sodaß jeder Besucher Einblick hat in alles, was die schweizerische Industrie auf diesem Gebiete zu leisten vermag und zur Ueberzeugung gelangt, daß sie mit der ausländischen in jeder Weise zu konkurrieren vermag.

Darum ergeht schon jetzt der Aufruf an alle Architekten, Innenausstatter und Möbelfabrikanten, ihre Vorbereitungen zum Beschicken der Ausstellung zu treffen, um bis zum 30. September, dem Einschreibetermin, die entsprechenden Pläne und Zeichnungen einzusenden.

Das Ausstellungsreglement mit Einschreibeschein wird auf Verlangen unentgeltlich zugestellt durch das Sekretariat général de L'Oeuvre, Place de la Cathédrale, 12, Lausanne.

Textilausstellung Basel. Die Erben des Herrn F. Engel-Dollfuß, eines der Leiter des bekannten Hauses Dollfuß-Mieg & Co. in Mülhausen i. E., haben es dem Gewerbemuseum in Basel ermöglicht, vom 17. Juli bis 21. August eine Textiliensammlung auszustellen. Herr F. Engel hat von seinen Reisen in Italien, Griechenland und der Türkei in den Jahren 1879—1882 eine Sammlung mitgebracht, die, mit späteren Ergänzungen, einen Ueberblick über die Entwicklung der ältern Textilindustrie gibt. Die Bedeutung der Sammlung liegt darin, daß sie von einem Industriellen in der Absicht zusammengestellt wurde, die Textilindustrie durch eine genauere Kenntnis der alten Muster zu bereichern und zu fördern.

Die Sammlung umfaßt alle Gebiete der textilen Kunst. Eingangs erinnern Stoffreste an die altchristliche Zeit; es sind Erzeugnisse der einheimischen christlichen Bevölkerung Aegyptens, der Kopten. Diese Stoffreste stammen von leinenen hemdartigen Gewändern und andern Bekleidungsstücken, die den Toten mitgegeben worden sind; die Erhaltung der Farben ist dem trockenen Boden Aegyptens zu verdanken. Ferner finden sich Borten, Streifen und Zierstücke. Die Technik der Zierstücke ist eine gobelinartige Wirkerei, bei der in die Leinen Kettfäden, ein- oder vielfarbige, meist wollene Schußfäden, soweit eingeschlagen wurden, als es die betreffende Farbe des Musters verlangt. Vielfach sind die Zierstücke unmittelbar in die Kette des Leinengewebes eingearbeitet, das an der betreffenden Stelle ohne Einschuß gelassen wurde. In anderen Fällen sind die Zierstücke besonders hergestellt und auf das Gewandleinen aufgenäht.

Es folgen hierauf Decken, Handtücher, Kissenbezüge, Streifen und Borten aus Italien, Sizilien, den griechischen Inseln, die im 16. und 17. Jahrhundert hergestellt wurden. Es sind meist Leinengewebe mit farbiger Seide bestickt, sei es im Gitterstich, Flechtstich oder Durchbruchstich. Der Kreuzstich ist hier weniger zu sehen; dieser tritt dafür fast ausschließlich auf bei den in Deutschland im 16. Jahrhundert angefertigten Kissenbezügen. Zahlreich vertreten sind auch die Stickereien auf Filet. Sie stammen meistens aus Spanien, Italien und Deutschland (16. und 17. Jahrhundert) und stellen fast durchwegs Decken und Borten dar. Ueberdies sind zu erwähnen genähte Spitzen (oberitalienische Nadelarbeiten des 16. und 17. Jahrhunderts), geklöppelte Spitzen (italienische und mährische Spitzen) und Flechtarbeiten.

Im Unterschied zur Kreuzstichstickerei, zum Flechtstich und Durchbruchstich sind auch Beispiele der Plattstichtechnik in all ihren Abarten vorhanden.

Zum Schluß weist die Sammlung eine Reihe von Geweben auf, die typische Vertreter bestimmter Techniken und Stile sind, z. B. italienische Stoffe des 13. und 14. Jahrhunderts, Samte und Samtbrokate mit granatäpfelartigem Muster aus Italien, persische Seidenbrokate des 17. Jahrhunderts.

Spinnerei - Weberei

Die Wirtschaftlichkeit des elektrischen Antriebes.

Von Conr. J. Centmaier, Ingr.

(Nachdruck verboten.)

Mit den steigenden Rohstoff- und Fertigfabrikatspreisen, den höheren Löhnen und den stets anwachsenden Beschaffungs- und Erzeugungskosten erlangt auch die Frage der Wirtschaftlichkeit der Kraftmaschinen und insbesondere der in der Industrie verwendeten Uebertragungsorgane von den Quellen mechanischer Kraft zu den Arbeitsmaschinen erhöhte Bedeutung. Die Wirtschaftlichkeit der elektrischen Kraftübertragung, in der Form des Einzelantriebes, war früher eine stark bestrittene Angelegenheit. Man übersah völlig die grundlegende Tatsache, daß der Leerlaufsverlust einer Anlage enorm mit der Belastung ansteigt und glaubte vielmehr mit den niederen, bei Leerlaufsversuchen ermittelten Werten, allein auskommen zu können. Nun konnte allerdings nur der Elektriker aus einer großen Anzahl von praktischen Ergebnissen an elektrifizierten Anlagen über die tatsächlich auftretenden Verhältnisse völlige Klarheit gewinnen, da es nur ihm möglich war, die verschiedensten Maschinen durch Einzelantrieb anzutreiben und aus den so gewonnenen Resultaten die entsprechenden Schlußfolgerungen zu ziehen. Mißt man z. B. durch versuchsweise Aufstellung von zahlreichen Einzelantrieben in einer Weberei den Kraftbedarf der einzelnen Stühle und multipliziert mit der Anzahl derselben, so muß man einen gewissen Kraftverbrauch erhalten, der aber stets größer ist als derjenige, den man nach vollständiger Einführung des elektrischen Einzelantriebes erhält. Dies rührt von den unvermeidlichen Stillständen der Webstühle her, die etwa 20 bis 30% in Seidenwebereien, und etwa 8 bis 15% in Baumwollwebereien ausmachen können. Mißt man den Leerlaufverlust vorgängig der Einführung des elektrischen Betriebes und zieht denselben von dem gesamten Kraftverbrauch der Anlage bei Transmissionsbetrieb ab, so erhält man einen Kraftwert, der oftmals doppelt so groß ist als bei dem später eingeführten elektrischen Antrieb. In einer Anlage von 98 schweren Webstühlen ergab sich z. B. bei Transmissionsantrieb ein Gesamtkraftverbrauch von 90 PS, der Leerlaufverbrauch der Transmission wurde zu 23 PS ermittelt und ließ sich hieraus der Schluß ziehen, daß jeder Webstuhl im Mittel $(90-23):98 = 0{,}68$ PS benötigt. Die vorgenom-

menen Versuche ergaben jedoch nur einen mittleren Verbrauch von etwa 0,47 PS, sodaß der Gesamtverbrauch etwa 46 PS sein müßte. Tatsächlich ergab sich aber nur ein Gesamtverbrauch von 36 PS, also nur 0,365 PS pro

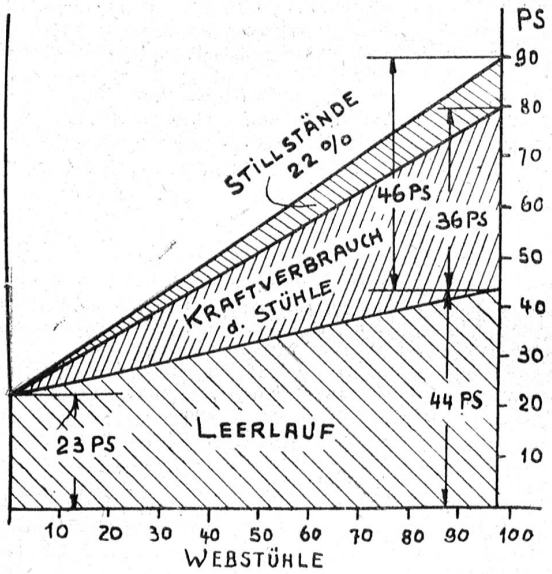

Fig. 1.

Stuhl. Das Diagramm, Bild 1, gibt nun über diese scheinbaren Unstimmigkeiten klaren Aufschluß. Man sieht, daß der Leerlaufsverbrauch der Transmission infolge der stärkeren Beanspruchung und der größeren Verluste mit steigender Belastung stark anwächst, und daß, infolge der Stillstände, die allerdings ein ungewöhnliches Maß erreichen, der tatsächliche Verbrauch sehr nieder ist. Alle diese Umstände entziehen sich aber der Kenntnis eines Anlagebesitzers, solange nicht durch Versuchsantriebe die tatsächlichen Verhältnisse ermittelt werden.

Man begegnet nun oftmals dem Einwand, daß die Ersparnisse an Kraft bei der Einführung des elektrischen Einzelantriebes deshalb nicht so wichtig seien, weil die Krafterzeugungskosten nur einen kleinen Teil der Betriebskosten ausmachen. Insbesondere in der Textilindustrie sei oftmals, infolge der Natur der Textilprozesse, nur ein geringer Kraftbedarf vorhanden. Nun ist dies für gewisse Betriebe, wo mehr chemische oder technologische Verfahren vorherrschen, gewiß richtig, bei Spinnereien und Webereien ist aber der Kraftbedarf ein ganz erheblicher und hier lohnt sich jede Ersparnis, und wenn es nur wenige Prozente sind.

Eine Textilfabrik von 30,000 kg Jahresproduktion hochwertiger Ware habe beispielsweise einen Jahresumsatz von 450,000 Fr. Wie sich die Kosten bei steigender bezw. fallender Produktion darstellen, zeigt das Diagramm, Bild 2. Die schwarz angelegte Fläche gibt die Ausgabe für elektrische Kraft und Heizung im Jahre an, die etwa 4% der gesamten Umsatzziffer beträgt. Bezogen auf die reinen Betriebsausgaben sind dies 7% der Ausgaben.

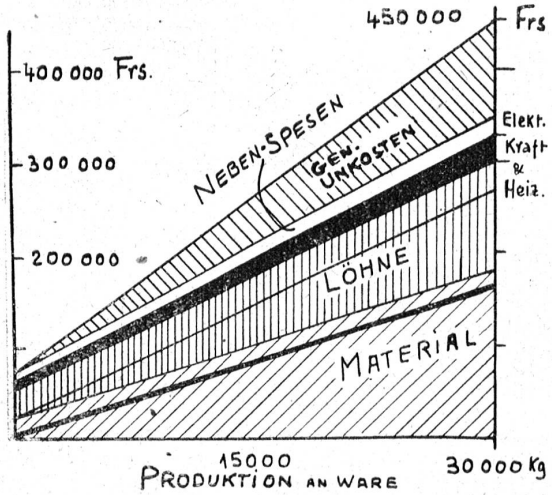

Fig. 2.

Von enormem Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit eines Textilbetriebes ist auch die Tatsache, daß eine elektrisch angetriebene Maschine einer bedeutend höheren Produktion fähig ist, als wenn sie durch eine Transmission angetrieben wird.

Die Gründe für diese Erscheinung sind einmal darin zu sehen, daß die, durch die Stetigkeit des elektrischen Antriebes ermöglichte größere Konstanz der Fadenspannung, ein gleichmäßigeres und fehlerfreieres Produkt herzustellen erlaubt, daß die Stillstände geringer sind und daß die Maschinen beim Anlassen rascher auf ihre volle Arbeitsleistung gelangen. Hinzu tritt noch der Umstand, daß es bei elektrischem Antrieb leichter möglich ist, den verschiedenen Verhältnissen des Textilvorganges Rechnung zu tragen. Der Hauptgrund für die bei elektrischem Antrieb so bedeutend höhere Produktion liegt aber in der in der Regel eingeführten größeren Arbeitsgeschwindigkeit der produzierenden Organe einer Textilmaschine, die oftmals mit 10 bis 20% höheren Umdrehungszahlen betrieben werden und dann auch die entsprechende Mehrproduktion liefern.

Ein sehr wichtiger Umstand für die Wirtschaftlichkeit des elektrischen Antriebes ist neuerdings noch darin zu sehen, daß er die Einführung von billiger elektrischer Heizung ermöglicht. Der sonst nachts ungenützt zur Verfügung stehende Betriebsstrom kann mit großem Vorteil für den Betrieb von Wärmespeichern usw. verwendet werden. In dem nächstfolgenden Artikel soll die elektrische Heizung in der Textilindustrie, die als ein wichtiges, wirtschaftliches Moment von größter Tragweite angesehen werden kann, eingehend behandelt werden.

Patent Stoff-Mess- und Legemaschine

mit an Nonien ablesbarer Einstellung,

von Gebr. G. u. E. Maag, Zürich 7.

Diese Stofflegemaschine erfreut sich eines guten Rufes. Dieselbe eignet sich für alle Stoffe und können selbst die leichtesten und feinsten Gewebe tadellos gelegt werden, sei es in Seide, Baumwolle, Leinen oder Wolle. Noch gibt es viele Seidenwebereien, welche ihre Stoffe immer noch von Hand staben, d. h. auf das bestimmte Maß zusammenlegen, während in der Baumwollbranche schon viele Jahre Maschinen vorhanden sind, die diesen Zweck erfüllen. Erst in den letzten Jahren wurden dann auch für das Legen der Seidenstoffe Maschinen verwendet, aber es stellten sich hier immer sehr große Schwierigkeiten entgegen, die bei den meisten Maschinen-Systemen nie überwunden werden konnten. Entweder ließen sich die Stoffe nicht glatt, d. h. ohne Falten legen, oder dann waren die unteren Lagen 5—10 mm kürzer als die oberen, oder die Maschine nur für ein Maß eingerichtet, oder dann noch im günstigsten Fall mit einer sehr umständlichen Verstellung.

Bei der patentierten Maschine von Gebr. Maag sind alle Schwierigkeiten gehoben; die Maschine ist sehr einfach, leicht und gefällig gebaut, und was einem sofort auffällt, ist der ruhige gleichmäßige Gang. In kaum einer halben Minute ist die Maschine auf jedes beliebige Maß von 90 bis 120 cm Stablänge eingestellt, was bis anhin an keiner andern Maschine möglich war.

Der Arbeitsgang ist folgender:

Hinten an der Maschine wird der Stoff offen oder auf Rollen eingelegt, durch drei Nachzugwalzen gezogen, welche so viel vorarbeiten, daß derselbe beständig einen Sack bildet, dann durch eine Spannstange über die Lattenfläche bis in die Mitte des Legtisches, hier zwischen dem Doppelmesser hindurch, wo er dann am vorderen Kluppenmund eingespannt wird. Ist dies alles vorbereitet, so läßt man die Maschine laufen, durch welche in 1—2 Minuten 100 Meter gelegt werden. Dadurch, daß jede

Falte für sich behandelt wird, d. h. bevor die neue Falte kommt, die vorhergehende stets fallen gelassen wird, ist es möglich, daß alle Lagen, von unten bis oben auf den Millimeter genau gleich lang sind.

Die Handhabung der Maschine ist spielend leicht. Jeder Fabrikant, der diese Maschine besitzt, ist nicht mehr auf den Staber angewiesen, indem er in jedem Fall selber schnell mit der Maschine arbeiten kann. Die Maschine kann entweder direkt mit einem Motor oder von einer Transmission angetrieben werden; sie braucht kaum 1 HP, indem alle Wellen in Kugellagern laufen.

Es ist noch zu bemerken, daß vermittelst der leichten Verstellbarkeit allen Ungenauigkeiten der verschiedenen Stoffe vorgebeugt werden kann.

Bandindustrie

Aus der Geschichte der Basler Bandindustrie.

Von R. R.-B.

Unsere Vorfahren glichen uns in dem Punkte, daß sie an den Staat gelangten, wenn sie nicht selbst mit einer Sache fertig wurden. So richteten denn am 17. Martyi 1736 President und Directores hiesiger Kauffmannschaft an den Burgermeister und die Räthe das Gesuch, zur Unterdrückung der Mißstände bei der Posamenterei und zu ihrer Abhilfe eine Fabrikkommission einzusetzen. Sie sollte auch prüfen, welche Strafen wohl am ehesten den Unredlichkeiten ein Ende bereiten könnten. Zusammengesetzt sollte diese Kommission aus sechs Personen sein, nämlich drei vom Kleinen Rath und drei von der Kauffmannschaft. Nötig befunden wurde auch, daß die Seiden- und Wollenfabrikanten angehört und um ihre Ratschläge sollten ersucht werden. Als Strafen wurden in Aussicht genommen die schon weiter oben angeführten Strafarten. Schon am 4. Jenner 1738 wurde sodann die erste Fabrikkommission aufgestellt. Die Einsicht, daß einheitlich festgesetzte und strenge angewandte Maße und Ordnungen dem Ansehen der Basler Bandfabrikation nur förderlich sein könnten, brach sich immer mehr Bahn. So verlangte am 14. Dezember 1737 eine Eingabe der Directores der Kauffmannschaft, daß nach dem Vorbilde Zürichs für die Basler Bandfabrikanten ein einheitliches Ellenmaß eingeführt werde. Mit der Frage des Ellenmaßes wurde auch die einheitlicher Lohnansätze geprüft.

Die Fabrikkommission muß in Verbindung mit den Fabrikanten rasche Arbeit geleistet haben, denn schon am 23. Juli 1738 wurde eine Maß- und Lohntabelle herausgegeben, an welche sich die Fabrikanten zu halten hatten. Diese Tabelle umschreibt genau die damals kuranten Artikel und setzt für deren verschiedene Breiten die Lohnansätze fest. Für Floretband wird als Zettelmaß 240 Ellen, für Seidenware 260 Ellen festgesetzt. Als Artikel werden genannt: ordinär und feinen Floretband, halbseidene Spiegelgallunen von Spinal, Floret und Kettengallunen, ordinär halbseidene Rundlitzen, Floretband mit und ohne Spitzen, schwarz gummierte Doppelband, glatte Passefinsband usw.

Die „Ordnung", welche dieser Lohntabelle beigegeben war, enthielt sehr eingehende Vorschriften über verschiedene Punkte des Dienstverhältnisses und über den Verkehr zwischen den verschiedenen Fabrikanten. Verboten war das Wegnehmen von Arbeitern und Dienern. Zwiste wegen schlechter Bedienung durch die Seidenfärber sollten inskünftig nicht mehr durch die Webernzunft, sondern durch die Fabrikkommission erledigt werden. Die Fabrikation allzu geringer Band durch die Basler Seidenbandfabrikanten wurde im Interesse des guten Rufes der Basler Bandfabrikation verboten.

Im Jahre 1754 wurde eine neue Ellenmaßtabelle erlassen, deren Ordnung noch verschärfte Bestimmungen aufwies. Man erhält den Eindruck, daß zu jener Zeit die Basler Bandfabrikation etwas reichlich mit Verordnungen gesegnet wurde. Zuzugeben ist, daß diese Verordnungen und ihre Durchführung ihren Zweck erreichten und dazu beitrugen, daß der Basler Bandfabrikation der Ruf strenger Rechtlichkeit und Redlichkeit verschafft wurde, was ihrem Verkehr mit der Kundschaft nur nützen und sie der Konkurrenz gegenüber nur stärken konnte. Diesen Ruf hat sich die Basler Bandfabrikation im Laufe der Zeiten durchaus zu erhalten gewußt.

Nach Köchlin-Geigy wurde in jener Zeit der Verkaufspreis der Waren geregelt, dessen Erhöhung oder Abschläge ebenfalls in patriarchalischer Weise vorgenommen wurden, worüber sich in der genannten Arbeit interessante Angaben finden. Einig waren die Fabrikanten auch, wenn es galt, den Seidenfärbern etwas auf die Finger zu sehen und als unberechtigt erfundene Aufschläge abzuweisen.

Alles in allem genommen, darf gesagt werden, daß die Fabrikkommission Gutes wirkte, und ihre schwierige Aufgabe mit großem Ernst und Sachkenntnis erfüllte. Wir schließen diese Periode mit einer kleinen Statistik der im Jahre 1754 für Basler und auswärtige Bandfabrikanten beschäftigten Stühle. Es waren im ganzen 1225 Stühle, davon für Seidenband aller Art eingerichtet 829, für Floretband, Holländer- und Zwilchband 396. Basler Fabrikanten gehörten 855 Stühle; fremden Fabrikanten 64, den Arbeitern 219 (große) und 87 (kleine, eingängige) Stühle; total 1225 Stühle.

Ueber die Verteilung der Stühle auf die verschiedenen Ortschaften mögen folgende Angaben dienen: In der Stadt Basel standen (inkl. Stadtbann) 31 Stühle, in Riehen und Bettingen je 2, Augst 3, Liestal 10, Pratteln 10, Muttenz 9, Münchenstein 1, in Biel-Benken 25 und in Binningen 13 Stühle. Die übrigen Stühle standen im obern Baselbiet. Heute steht nur in Pratteln ein Stuhl, sonst finden sich außer in Liestal nur noch in Arisdorf Stühle. Auch in der badischen Nachbarschaft stehen keine Stühle mehr in den Häusern, dagegen im Schwarzwald und seit einigen Jahren auch im Sundgau. Auffallend ist an der obigen Zusammenstellung auch noch die große Zahl der den Arbeitern selbst gehörenden Stühle. Diese Eigenstühle sind fast völlig verschwunden. Es hat sich im Laufe der Zeit das Eigentumsverhältnis an den Stühlen der Hausposamenter dahin entwickelt, daß die Stühle beinahe ausschließlich Eigentum des Fabrikanten sind, was bekanntlich sowohl bei der Hausindustrie der Seidenbandfabrikation am Niederrhein und bei der französischen in St. Etienne nicht der Fall ist. Es ist hier nicht der Ort, über die Vor- und Nachteile der beiden Verlagssysteme zu reden.

Wie wir schon angedeutet, scheint der Verdienst der Hausposamenter mit der Entwicklung der Industrie (nach Dr. Thürkauf betrug die Zahl der im Jahre 1786 für die Basler- und die auswärtigen Bandfabrikanten beschäftigten Stühle 2268) nicht Schritt gehalten zu haben. Interessante Angaben hierüber erhalten wir durch den Brief des Amtspflegers von Diegten vom 6. April 1795. Der Amtspfleger kommt bei einem Bruttojahresverdienste von 416 Pfund, nach Abzug aller Kosten auf einen Nettojahresverdienst von 146 Pfund, 17 Schilling und 4 Pfennig. Es waren eben damals von dem Bruttoverdienste noch eine ganze Menge Abzüge zu machen: Stuhlzins, Blätterzins, Litzenfaden Seidenschnüre, Eisendraht und Baumöl, für den Boten, für Winden von Seide und Einschlag, nebst den Löhnen für die Posamentermagd oder den Posamenterknecht, wenn der Stuhlbesitzer nicht selbst webte, wobei eben immer daran zu denken ist, daß das Winden und Spülemachen eine besondere Arbeitskraft bedurfte. Der Brief wurde geschrieben, um darzulegen, daß der Abzug von 2 Rp. vom Pfund für die Fabrikkasse ein ungerechter und von den Bandfabrikanten selbst zu tragen sei.

Mit dieser Fabrikkasse hatte es folgende Bewandtnis. Durch Arbeitsmangel waren die Posamenter gegen Ende des 18. Jahrhunderts vielerorts in große Not geraten. Ihre Verhältnisse wurden von verschiedener, mehr oder weniger berufener Seite untersucht. Je nach dem Standpunkte des Untersuchenden lauten die Berichte und die Vorschläge zur Abhilfe. Auch der Liederlichkeit der männlichen und der Unwissenheit der weiblichen Arbeiter wurde die Schuld an den mißlichen Verhältnissen zugeschrieben. Die Fabrikanten lehnten eine allgemeine Unterstützung ab. Sie schlugen vor, eine Armenkasse zu errichten, die durch Lohnabzüge von den Posamenterlönnen, und zwar von 2 Pfennigen pro Pfund Lohn, geäuffnet und gespiesen werden sollte. Die Fabrikanten selbst leisteten an die Kasse keinerlei Beiträge. Die Austeilung der Unterstützungen sollte durch die Ortsgeistlichen geschehen, da diesen die Verhältnisse am besten bekannt seien. Die Fabrikanten meinten in ihrem Schreiben: „die Posamenter könnten gewiß bei dem ansehnlichen Verdienst und einiger Häuslichkeit und mäßiger Sparsamkeit die schlimmen Zeiten ebensogut ertragen wie die Fabrikanten, da bei dem enormen Preise der Seide sie mit keinem Nutzen arbeiten müssen." Am 30. Dezember 1788 wurde beschlossen, daß von Floretband 1 Rp. vom Pfund bei den übrigen Bandsorten 2 Rp. vom Pfund den Arbeitern vom Lohn zurückzubehalten und der Fabrikkasse zuzuweisen seien. Diese Beträge wurden bis zum Jahre 1797 bezogen. Im Jahre 1796 setzte eine stärkere Beschäftigung der Stühle ein, was sich an den einbezahlten Beträgen feststellen läßt. (Genaue Angaben hierüber finden sich bei Dr. Thürkauf). Am 1. Januar