

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 3 (1896)
Heft: 7

Artikel: Der Absatz europäischer Seidenwaaren im äussersten Orient
Autor: F.K.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628561>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 17.10.2024

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

Umdrehung gemacht hat, stösst die Stossfalle b oder b' auf die Nase c oder c' des Schiebers F bzw. F', denselben vor- bzw. rückwärts verschiebend. Diese Vor- oder Rückwärtsverschiebung wird mittelst den Mitnehmern d und d', den Schlitzhebeln e und e' und einem dritten auf der gleichen Welle sitzenden Hebel f auf den Tastenrahmen G (untere Fallen) übertragen. Hierdurch werden in nachfolgend beschriebener Weise die beiden Dessincylinder I und II abwechselnd in Funktion gebracht.

Angenommen, der Dessincylinder arbeite mit derjenigen Karte, von welcher aus die Schwinge E (Fig. 2) dirigirt wird, so wird das Schaltrad A so oft um einen Zahn vorwärts geschaltet, als Zäpfchen für die Schwinge E gesteckt sind. Von dem Hebel C aus wird die kleine Welle h durch den Hebel i und den Verbindungstheil k bewegt. Auf dieser kleinen Welle h befindet sich auf der andern Seite der Maschine das Hebelchen l (Fig. 1), das unter einen Stift der Stossfalle b' greift und diesen jedes Mal hebt, so oft ein Zahn geschaltet wird. Hat nun das Schaltrad A eine ganze Umdrehung gemacht, so stösst die Stossfalle gegen die Nase c des Schiebers F, diesen und den damit verbundenen Tastenrahmen G vorwärts schiebend. Gleichzeitig hat das Hebelchen l auf der andern Seite der Maschine (Fig. 1) die Stossfalle b' gehoben, um der Nase c' des Schiebers F' den Weg frei zu geben.

Am Schieber F ist der Stift m angebracht, welcher gegen die Wendefalle H des Kartencylinders I drückt, diesen aushebt und so den Cylinder I zum Stillstand bringt. Zu gleicher Zeit wird die Wendefalle H des Cylinders II auf der andern Seite der Maschine (Fig. 1) durch den Winkelhebel n, der seine Bewegung von dem Schieber F erhält, freigegeben, er fällt in das Wenderad des Cylinders D ein und schaltet diesen.

Es arbeitet nun der Cylinder II mit der andern Bindung und die ganze Funktion der Hebel auf dieser Seite der Maschine ist wieder die nämliche wie die vorbeschriebene auf der entgegengesetzten Seite. Hat das Schaltrad A' seine Umdrehung gemacht, so stösst die Stossfalle b' auf die Nase c des Schiebers F'; dieser hebt die Wendefalle H' des Cylinders II. Letzterer steht still und es wird auf der andern Seite die Wendefalle H durch den Stift m am Schieber F freigegeben. Der Cylinder I beginnt seine Arbeit wieder.

Hat man beispielsweise ein Gewebe mit einem Rapport von 60 Schussfäden in der einen und 20 Schussfäden in der andern Bindung zu erstellen, die ganze Länge der beiden Bindungsfelder sollen 80 und 12 cm betragen und die Schussdichte des Gewebes soll 24 Schüsse per cm sein, so ergibt das $80 \times 24 = 1920$

und $12 \times 24 = 288$ Schüsse. Das Schaltrad A muss demnach $80 \times 24 : 60 = 32$ Zähne haben bei 1 Zahn Schaltung per Kartenumdrehung (60 Schuss); 64 Zähne bei 2 Zähne Schaltung pro Kartenumdrehung u. s. w. Das andere Schaltrad A' sollte $12 \times 24 : 20 = 14,4$ Zähne haben. Dem Bruche wegen ist, wenn die 12 cm und die Abbindung genau sein sollen, ein Rad von $5 \times 14,4 = 72$ Zähnen nöthig bei fünfmaliger Schaltung pro Kartenumdrehung (20 Schuss). Hat man kein Rad von 72 Zähnen zur Verfügung, dagegen ein 36er oder 48er Rad, so kann man den Kartenrapport bei einem 36er Rad zweimal stecken, also 40 Schüsse anstatt 20 Schüsse auf eine Kartenlänge, und fünfmal schalten lassen ($12 \times 24 : 40 \times 5 = 36$ Zähne). Mit einem 48er Rad müsste der Kartenrapport dreimal gesteckt werden, bei zehnmahliger Schaltung pro Kartenumdrehung = $12 \times 24 : 60 \times 10 = 48$ Zähne.

Hieraus ist ersichtlich, dass mit Hilfe dieser Schalträder die Reduktion der Karten eine grosse ist, besonders da deren Bewegung durch zwei Schwingen der Schaffmaschine bewirkt wird, die von der Musterkarte aus dirigirt werden.

Das Umändern der Bindungsfelder von Mittelstücken und Querbordüren nimmt manchmal nur wenig Zeit in Anspruch, indem die Aenderung nur durch Stecken oder Herausziehen eines oder mehrerer Zäpfchen geschehen kann.

Im Fernern lassen sich mit Hilfe dieser Vorrichtung die grössten Bindungsfelder abpassen. Man habe z. B. eine Dessinkarte mit 50 Latten, also 100 Schüssen. Hiefür stecke man ein Schaltrad mit 100 Zähnen auf, lasse einen Zahn pro Kartenumdrehung schalten, so ergibt das, bis das Schaltrad eine Umdrehung gemacht hat, $100 \times 100 = 10,000$ Schüsse. Bei doppelter Kartenzahl und noch grösserem Schaltrad sind über 20,000 Schüsse im Bindungsfelde möglich. E. O.



Der Absatz europäischer Seidenwaaren im äussersten Orient.

Unter diesem Titel ist kürzlich im „Bulletin des Soies et Soieries de Lyon“ ein Artikel erschienen, welcher einen Herrn L. Thiollier zum Autor hat. Letzterer bereiste den Orient im Auftrage der Handelskammer von St. Etienne, zwecks Studium der Verbesserung und Anbahnung neuer Handelsbeziehungen mit den dortigen Ländern. Trotzdem in den Ausführungen hauptsächlich nur die Bandfabrikation berücksichtigt worden ist, dürfte Manches für die hiesige Seiden-

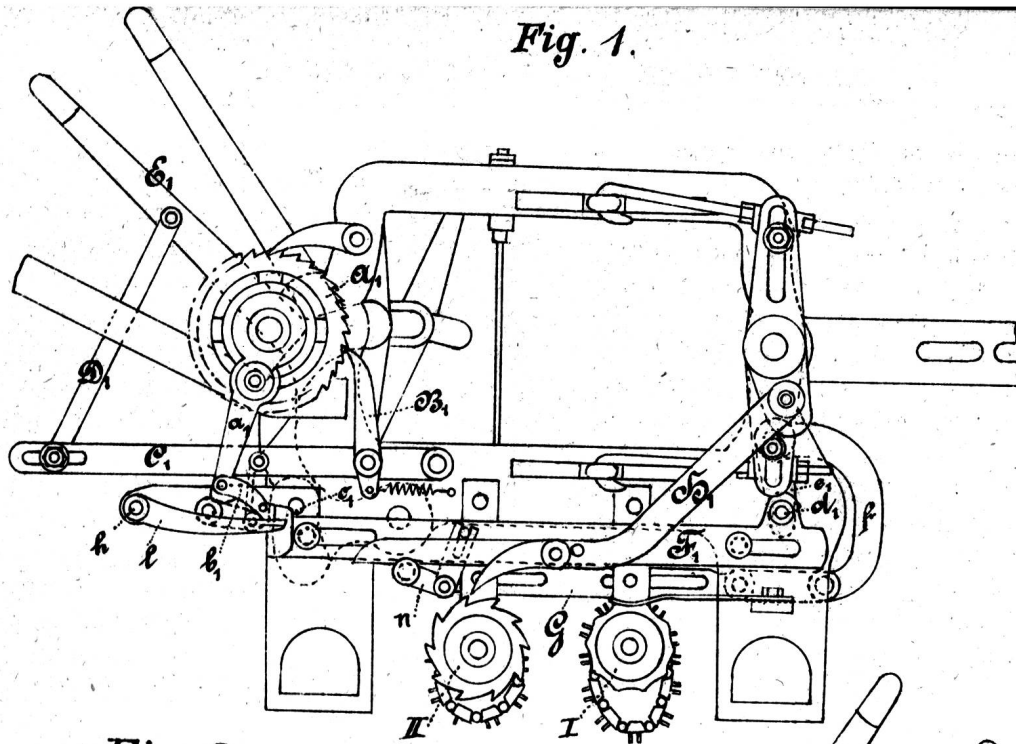
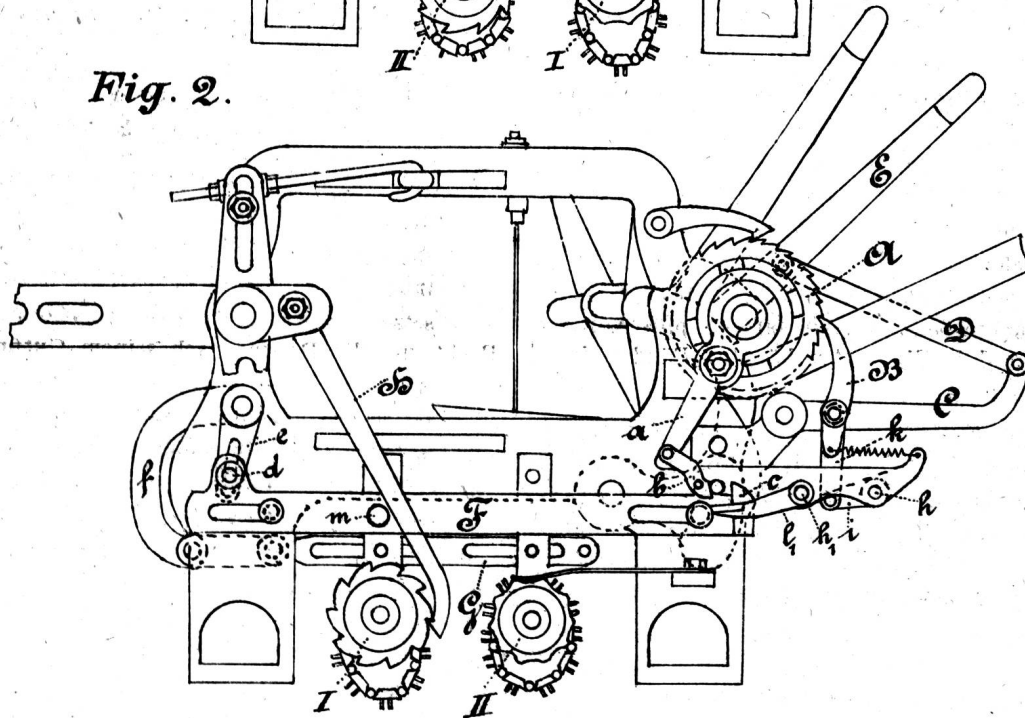


Fig. 2.



industrie, in erhöhtem Masse aber für diejenige in Basel von Interesse sein.

Herr Thiollier besuchte aufeinanderfolgend längs der Ostküste Asiens die Handelspunkte Singapore, Saigon, Canton, Hongkong, Shanghai, von welchen aus sich der Handel in das Innere des Landes erstreckt, und aus seinen an die Handelskammer von St. Etienne gerichteten Briefen ist Folgendes zu entnehmen:

In Singapore machen sich Lyon und Crefeld in Seidenstoffen den Markt streitig, Lyon ist aber gegenüber Deutschland im Vorrang; in Bändern ist der Konsum beschränkt mit Ausnahme einiger Spezialarti-

kel für Java und Sumatra. Nach Hongkong werden Seidenbänder aus Frankreich, Deutschland und der Schweiz durch Kommissionshäuser in London, Antwerpen und Hamburg eingeführt, doch ist der Verkauf in Hongkong, bezw. Canton nicht von der Bedeutung wie z. B. in Shanghai. — Die zwei Centren für die Fabrikation von Bändern in China sind Sha-Shih und Wuchong; es werden meistens nur ganzseidene Artikel fabrizirt, doch ist diese Lokalindustrie weit entfernt, einem Konsum, wie ihn China hat, zu genügen.

Dieser Konsum nimmt von Tag zu Tag zu, die chinesische Bevölkerung verlangt nach Neuem und ist

kaum vorauszusehen, welche Bedeutung infolgedessen der Markt im Osten noch erhalten wird. Vor einigen Jahren und Monaten noch exportirte man nach China immer die gleichen Stapelartikel in englischen Kattunstoffen, heute lässt man dieselben ganz abseits liegen und verlangt besondere Dessins und Colorite, so dass die englischen Kaufhäuser daselbst äusserste Mühe haben, die Lager in diesen früher leicht verkäuflichen Artikeln noch abzusetzen. Es wird eben dazu kommen, dass man in China, wie bei uns, eine Art immer wechselnder Mode haben will. — Herr Thiollier glaubt, dass man für China ausser den von St. Etienne bisher dorthin importirten gewöhnlichen brochirten Bändern noch Versuche mit andern Genres anstellen sollte. So schreibt er aus Shanghai: Passementerien aller Art, brochirte und golddurchwirkte Borten, Fransen u. s. w. liegen bei hiesigen Händlern auf und deren Verbrauch nimmt von Tag zu Tag zu. Aus Deutschland werden gegenwärtig klein-, mit Perlen besetzte Borten eingeführt, die äusserst günstigen Absatz finden. Glatte und façonnirte Sammete werden von den Chinesen sehr geschätzt und viel getragen, sei es als Mäntel, sei es als Garnitur. Diese Stoffe werden übrigens auf zahlreichen Webstühlen in Hankow in China selbst fabricirt und bilden sogar einen Exportartikel nach Russland. Es ist vorwiegend ein langhaariger, plüschähnlicher Sammet und in dieser Art könnten Bänder, in St. Etienne erstellt, in China guten Absatz finden; ebenso würden Bänder mit vielfarbigen Dessins in chinesischem Genre mit eingestreuten Sammeteffekten günstigen Erfolg haben. Die „Cravate“, seinerzeit in der Bandfabrikation ein Spezialartikel für Damen, dürfte in besonderer Art hergestellt, zur Bekleidung der chinesischen Frauen in geschmackvolle Verbindung zu bringen sein.

Ein Fabrikant, zugleich guter Zeichner, welcher selbst nach China reisen würde mit Qualitätsmustern, deren Dessins er an Ort und Stelle selbst durch den Wünschen entsprechende Skizzen ergänzen könnte, dürfte im Laufe seiner Reise ganz brillante Bestellungen aufnehmen. Eine Hauptsache ist auch, einen Vermittler mit einem guten chinesischen Korrespondenten zu finden, von welchem ein grosser Theil des bezweckten Erfolges abhängt.

Die glatten Bänder verkaufen sich in beschränktem Masse und meist nur in schmalen Nummern, indem die europäische Kundschaft in China nicht von grossem Belang ist. In façonnirten Bändern, chinesischem Genres, welche eine Art Nachahmung der chinesischen Stickereien sind, ist der Absatz hingegen immer stark und kann durch Hervorbringung neuer

Dessins bedeutend vermehrt werden. Diese Bänder dienen zur Garnitur der Kleider und sollen demgemäss in ihren Dessins dem chinesischen Geschmack möglichst entsprechen, wenn sie sich günstig verkaufen sollen. Trifft man mit dem Dessin das Richtige, so ist auf sehr guten Absatz zu hoffen.

Die Ordres werden gewöhnlich im Monat August, September und Oktober ertheilt, damit die Waaren im Januar, Februar und März am Orte sind. Reflektirende Fabrikanten sollten sich daher zur Abschliessung von Kommissionen im August oder September in China befinden. Es ist auch sehr wichtig, in welcher Weise die Muster vorgezeigt werden, indem z. B. ein Muster geschmackvoll auf feinen Karton aufgezogen, zehnmal mehr Aussichten auf Bestellungen hat, als wenn es nur ohne Unterlage präsentirt wird. Man sollte selbst minderwerthige Artikel möglichst herausstaffiren, man liefert z. B. aus Deutschland gewisse Genres, bei denen die Verpackung und Etiquettirung höher zu stehen kommt, als die Waare selbst.

Die Zahlungen erfolgen immer auf schriftliche Abmachungen und gegen Baargeld. Hie und da werden auch Kontrakte abgeschlossen auf eine ganze Saison hin, wodurch sich der Besteller zur Abnahme eines bestimmten Quantum, zu an Hand eines Qualitätstypen festgesetzten Preises verpflichtet, dabei steht ihm das Recht zu, die Dessins nach seinem Gutfinden variiren zu lassen. — Der Berichterstatter schliesst damit, dass er selbst während beinahe zwanzig Jahren in der Bandbranche bethätigt war und gibt er der Hoffnung Ausdruck, dass seine Ausführungen dazu beitragen möchten, St. Etienne betreffs Export auf der Höhe zu erhalten, indem China vielleicht dazu bestimmt sei, Amerika als Absatzgebiet theilweise zu ersetzen. Der Zeitpunkt ist da, wo in China Manches anders wird in Folge der sich dort in den letzten Jahren abgewickelten Ereignisse.

Es ist kaum zu zweifeln, dass mit Erschliessung des Landes für europäische Handels- und Industrieprodukte und mit Verbesserung der Verkehrsmittel im Innern des ungeheuren Reiches die europäische Seidenindustrie sich gesteigerten Absatz erobern könnte, vorausgesetzt, dass nicht das näher liegende Japan uns den Rang abläuft. Die Japaner haben es verstanden, sich überall in Europa und Amerika die Kenntnisse der am besten gedeihenden Industrien anzueignen, richten selbst Geschäfte mit den neuesten Maschinen ein und exportiren nun viele Artikel, die sie früher zu eigenem Bedarf aus dem Ausland beziehen mussten. Da die Arbeitslöhne in Japan sehr niedrig sind, so hat in letzter Zeit hauptsächlich die amerikanische

Seidenindustrie unter der Konkurrenz der billigen japanischen Stapelartikel sehr zu leiden gehabt und wird sich diese Konkurrenz wahrscheinlich auch in China fühlbar machen, trotzdem in diesem grossen Reiche mit beinahe 400 Millionen Einwohnern die Seide zum eigentlichen Nationalkostüm gehört. F. K.



Die deutschen Fachschulen für Textilindustrie.

Immer grösser wird die Konkurrenz, die sich jedem Berufsmann entgegenstellt und ihm seine Existenz erschwert, indem sie ihn veranlasst, seine Leistungsfähigkeit auf die höchste Stufe zu entwickeln, wenn er ersterer standhaft entgegentreten will.

So ist dies auch in der Seidenfabrikation der Fall. Der Fabrikant, der früher mit einigen Stapelartikeln sein Auskommen fand, wird immer mehr gezwungen, sein Geschäft möglichst vielseitig einzurichten, damit er den diversen Anforderungen seiner Kundschaft gerecht werden kann.

Dadurch macht sich aber auch das Bedürfnis geltend, den jungen Webereibeflissenen immer gründlicher und weitgehender auszubilden. Dies ist natürlich nur eine solche Webschule im Stande, die sich stets zu vervollkommen sucht, einentheils durch die Wahl tüchtiger Lehrkräfte und andernteils durch möglichst zweckentsprechende Art und Weise des Unterrichtes. Dadurch wird sie zum Ziele kommen und ihr Ruf wird immer grösser und ihre Zöglinge geschätzter.

Wie sehr dies „die deutschen Fachschulen für Textilindustrie“, von welchen dieser Artikel hauptsächlich berichten soll, anstreben und wie viel selbst der Staat für deren Vervollkommnung und Aufblühen leistet, geht aus den verschiedenen Berichten hervor, die die „Berliner Textilztg.“ ihren Interessenten bringt.

Nach derselben wurde nämlich der ständigen Kommission für das technische Unterrichtswesen eine Schulordnung für die preussischen Webeschulen zur Begutachtung vorgelegt. Dieselbe ist zwar derjenigen unserer Z. S. W. ziemlich ähnlich, geht aber in den Details der einzelnen Paragraphen noch weiter, woraus man ersehen kann, dass man auch in Deutschland von der Ueberzeugung geleitet wird, dass eine gute Disziplin zum Aufblühen einer Schule sehr nothwendig ist. Zur Besprechung fragl. Schulordnung sowie der Lehr- und Stundenpläne veranstaltete dann auch der Vorstand der Crefelder Webschule eine Sitzung, der ein Delegierter des Handelsministeriums beiwohnte.

Denselben Zweck verfolgte auch eine Konferenz deutscher Webschuldirektoren. Nach Berathung der ihr vorgelegten Schulordnung genehmigte die ständige Kommission für das technische Unterrichtswesen folgende sehr wichtige Anträge: Obige Kommission anerkennt mit besonderer Befriedigung die Zweckmässigkeit der zur Hebung der Webeschulen und des Wanderunterrichts für Handwerker getroffenen Maassnahmen. Auch hält sie es für dringend erwünscht, dass bewährte Direktoren und Lehrer mit Pensionsberechtigung und Anspruch auf Reliktenversorgung endgültig angestellt werden. Ferner gibt die Kommission dem Wunsche Ausdruck, dass namentlich den Tagesschülern reichlich Stipendien von Seite der Interessenten übermacht werden, indem nämlich ein Abgeordneter des Ministeriums bemerkt, dass staatliche Unterstützung nur dann eintrete, wenn auch die Fabrikanten und kommunalen Verbände entsprechende Beiträge zur Verfügung stellen.

Gemäss einer vom Handelsministerium herausgegebenen Denkschrift über die Entwicklung der gewerblichen Unterrichtsanstalten in der Zeit von 1891—95 sind die Webschule von Berlin durch Errichtung einer Färberei und diejenige von Crefeld durch Erweiterung der schon bestehenden Färberei, Druckerei und Appretur bedeutend vorwärts geschritten. Ebenso hat die Stadt Sorau ihrer Webschule durch Erstellen eines grossartigen Gebäudes und Erhöhung des laufenden Geldzuschusses ein sehr verdankenswerthes Opfer gebracht. In gleicher Weise haben Aachen, Falkenburg und einige andere Textilzentren neue Gebäude für Webeschulen erstellt.

Sehr wichtige Neuerungen, die in jeder Beziehung zur Vervollständigung der Anstalt beitragen, hat auch die Reorganisation der Webeschulen zu Mühlheim gefördert, indem sie die Dauer eines Kurses auf $1\frac{1}{2}$ Jahre festsetzte, in dem Sinne, dass das letzte halbe Jahr dazu dienen soll, die während des Kurses empfangene Theorie praktisch zu verwerthen und damit fester in das Gedächtniss des jungen Mannes einzuprägen. Ferner findet nach Absolvierung des Kurses eine Abgangsprüfung in Theorie und Praxis statt, vor einer Prüfungskommission, bestehend in dem Direktor und den Lehrern der Anstalt nebst zwei Mitgliedern des Kuratoriums und einem Kommissar des Ministeriums für Handel und Gewerbe.

Gleich vorbenannter Schule wurde auch diejenige von Sorau mit 1. April a. c. gründlich reorganisiert. Auch diese setzte den Kurs auf $1\frac{1}{2}$ Jahre fest, verbunden mit Abgangsprüfung, die den Zweck haben soll, die Schüler zum regelmässigen Besuch des Unterrichtes anzuhalten, wenn sie die Prüfung mit Erfolg