

# Die Krefelder Sammet- und Seidenindustrie im Jahre 1900

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **8 (1901)**

Heft 16

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-629053>

## **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.

und Sternrad, wodurch die Bewegung eine gleichmässige, ruhige wird. H. Blank in Uster hat eine ähnliche Schaltung, bei welcher eine Scheibe mit 5 Stiften vermittelt eines Coulissenhebels sich dreht.

Beide Anordnungen gestatten, dem Webstuhle bis 160 Touren zu geben, ohne dass das Arbeiten der Platinen unsicher wird oder die Dessins sich zu rasch ausarbeiten.

Obige Tourenzahl ist für einen Seidenwebstuhl schon eine schöne Leistung, doch gibt es gleichwohl Artikel, bei denen man bis zu 200 Touren per Minute gehen kann (z. B. halbseidene Stoffe, Grège mit Baumwollintrag). Sie wird noch mehr angewendet bei Baumwoll- und Wollstühlen. Es werden für einen Webstuhl zwei gleiche Jacquardmaschinen nebeneinander auf 3—4 Meter hohe Traversen gestellt. Der Antrieb der beiden Maschinen geschieht von der Excenterwelle aus vermittelt Doppelkurbel und bewegen sich dieselben in ähnlicher Weise wie die Wasserrahmen der Doppelhubmaschinen. Während die eine Maschine bei der einen halben Kurbelumdrehung hebt, senkt die andere die Platinen, bei der zweiten Halbdrehung der Kurbel geschieht das Umgekehrte.

Von den Maschinen gehen je von den sich korrespondierenden Platinen aus Schnüre in ein ca. 1 Meter darunter befindliches Schnurbrett, vereinigen sich dort in entsprechenden Löchern. Unterhalb diesen sind sie zusammen geknüpft und gewöhnlich mit einem Karabinerhacken versehen. An diese werden die Chorfäden angefügt. Bei einem so vorgerichteten Stuhle trifft es bei jeder Maschine auf Platinen wie Cylinder nur die Hälfte der Kurbelbewegungen des Webstuhles und arbeiten sie deshalb auch bei hoher Tourenzahl ganz sicher. Allerdings kommt eine solche Vorrichtung theuer zu stehen und verlangt eine entsprechend hohe Balkenanlage. Zudem können, da ein jeder Cylinder für sich geschaltet wird, die Karten beim Schussuchen leicht zu einander verstellt werden, wodurch nachher unrichtiger Stoff entsteht.

An der letzten Weltausstellung in Paris war eine neue Jacquardmaschine mit 200 Touren in Thätigkeit, Jacquard système expresse.

Diese von der Wollfabrik L. Glorieux et fils in Roubaix konstruirte und ausgestellte Maschine hat ebenfalls zwei Messerrahmen und einen Cylinder wie die Doppelhubmaschine. Die in der betreffenden Fabrik arbeitenden Jacquardstühle, mit diesem System arbeitend, haben sämtliche bis zu 200 Touren.

Wie bei vorgenannten Doppelhubmaschinen von Rüti und Uster besitzt auch diese zwei Messerrahmen, wobei ebenfalls zwei Platinen zusammen mit den näm-

lichen Chorschneuren arbeiten. Anstatt wie bei den ersteren die beiden Platinen nur von einer Nadel geführt sind, werden sie bei dieser von zwei bewegt. Unten sind die beiden Platinen mit einander vereinigt.

Bei den ungeraden Schüssen arbeiten Nadel und Platine von No. 1, bei den geraden diejenigen von No. 2. Zu diesem Zwecke sind auch in derselben Karte zwei Schüsse miteinander geschlagen. Die ungeraden Lochreihen in der Karte korrespondiren mit den ungeraden Platinen und Messerreihen, ebenso die geraden Lochreihen mit den geraden Platinen und Messern. Wenn der Messerrahmen z. B. mit den ungeraden Messern unten ist, so werden die dazu gehörigen Platinen angehängt oder abgestossen. Beim zweiten Schuss wird der Messerrahmen mit den geraden Messern sich unten befinden und die geraden Reihen der ersten Karte werden auf die geraden Platinenreihen einwirken. Die ungeraden Reihen in der Karte stellen den ersten, die geraden den zweiten Schuss dar. Auf diese Weise braucht der Cylinder sich nur alle zwei Schuss einmal zu drehen; es entsteht dadurch auch bei grosser Tourenzahl eine langsame und sanfte Cylinder- und Kartenbewegung.

Die Aussteller des Webstuhles mit obiger Jacquardvorrichtung wurden von der Jury mit einer silbernen Medaille belohnt.

A. R.

### Die Krefelder Sammet- und Seidenindustrie im Jahre 1900.

Nach der alljährlich erscheinenden Zusammenstellung der Handelskammer in Krefeld hat sich der Gesamtumsatz, der in 1899 um 6,24 Mill. Mk. auf 82,17 Mill. Mk. gestiegen war, in 1900 nur wenig verändert, (82,23 Mill. Mk.). Dabei hat sich der Stoffumschlag um rund  $1\frac{3}{4}$  Mill. Mk. infolge Sinkens der Preise und Vorherrschens billiger Qualitäten verringert (i. V. 5 Mill. Mk. vermehrt), während der Umsatz in Sammet um rund 1,80 Mill. Mk. (i. V. 1 Mill. Mk.) zugenommen hat. Der Umsatz in Deutschland ist um rund 474,000 Mk. auf 44,20 Mill. Mark gestiegen, nachdem die Steigerung im vorigen Jahre 4,51 Mill. Mk. und vor zwei Jahren 3,77 Mill. Mrk. betragen hatte. Der Antheil des Inlandgeschäftes am Gesamtumsatz beträgt 53,75 Proz. gegen 53,21 Proz. vor einem und 51,65 Proz. vor zwei Jahren. Im Geschäft mit den übrigen Ländern ergibt sich eine Abnahme von rund 1 Mill. Mk. für England und eine geringe Abnahme für Oesterreich-Ungarn, dagegen eine Zunahme von  $\frac{1}{2}$  Mill. Mk. für den Absatz nach Frank-

reich. Von dem Gesamt-Umsatze entfallen 20,84 Proz. (1899 22,17 Proz., 1898 23,49 Proz.) auf England, 2,60 Proz. (3 bzw. 2,38 Prozent auf Oesterreich-Ungarn, 4,64 Proz. (3,97 bzw. 4,37 Proz.) auf Frankreich, 5,83 Proz. (5,93 bzw. 5,64 Proz.) auf andere europäische Länder und 12,94 Proz. (11,72 bzw. 12,47 Proz.) auf aussereuropäische Länder. Der Umsatz in Sammet waaren ist um 1,85 Mill. Mk. auf 24,94 Mill. Mk. gestiegen. Die durchschnittliche Zahl der beschäftigten Handstühle in Sammet und Sammetgeweben ist weiter um 316 auf 846 zurückgegangen, für festkantiges Sammetband dagegen um 30 auf 221 gestiegen. Die Zahl der mechanischen Stühle für Sammet hat sich um 295 auf 2076 erhöht, diejenigen für festkantiges Sammetband um 73 auf 276. Ausser Betrieb waren in 1900 rund 500 mechan. Stühle in Sammet und rund 100 in festkantigem Sammetband. Der Umsatz in ganz und halbseidenen Stoffen ist um 1,79 Mill. Mk. auf 57,29 Mill. Mk. zurückgegangen; gleichzeitig hat sich die Zahl der beschäftigten Handstühle in Stoff um 1645 auf 5834 verringert, dagegen die Zahl der mechan. Stoffstühle um 138 auf 7151 vermehrt. Die Statistik der Sammet- und Seidenfärberei ergibt folgendes: Für Krefelder Fabrikanten wurden 473,225 kg (i. V. 596,529) Seide, 315,891 kg (317,200 kg) Schappe, 1,241,600 kg (1,181,034 kg) Baumwolle und 127,842 kg (118,996 kg) Wolle gefärbt, für auswärtige Fabrikanten 562,937 (634,276 kg) Seide, 234,228 kg (218,060 kg) Schappe, 657,472 kg (687,179 kg) Baumwolle und 3778 kg (2558 kg) Wolle. Die Stückfärberei weist für ganz- und halbseidene Gewebe weitere verringerte Ziffern auf. Die Zahl der Arbeiter hat sich um 131 auf 2730 vermindert, der gezahlte Arbeitslohn von 2,61 Mill. Mk. auf 2,58 Mill. Mk.

### Elektrische Anlagen in Webereien.

Es ist eine häufig beobachtete Erscheinung, dass die elektrischen Anlagen, welche beim Bau von Spinnereien und Webereien in Aussicht genommen werden, lediglich aus einem Maschinenaggregat bestehen, ohne dass als Ersatz Akkumulatoren vorgesehen sind. Wenn die Beleuchtung der Werke ausschliesslich mit Elektrizität erfolgt, so muss für den Fall, dass bei einem Maschinenschaden kein Strom vorhanden wäre, Vorsorge getragen sein, und dies geschieht meist durch Aufstellung einer zweiten Maschine.

Dieses System, so sehr es auch im ersten Augenblicke bestehen mag, ist jedoch bei weitem nicht so

vorteilhaft, wie die Verwendung elektrischer Akkumulatoren als Rückhalt. Die Ersatzmaschine bedarf zwar keiner Wartung und wird durch das unbenutzte Stehen auch nicht schlechter, während Akkumulatoren empfindlicher sind und eine genaue Wartung nach vorgeschriebenen Regeln verlangen; ist aber die Schaltung der ganzen Anlage richtig getroffen, so werden nicht nur die Anschaffungskosten bedeutend verringert werden können, sondern auch der Betrieb selbst wird sich viel wirtschaftlicher gestalten. Es ist nämlich vorteilhaft, dass die Kraftmaschine stets mit voller Ausnutzung arbeite, dies geschieht, wenn sie tagsüber zum Antrieb der Motoren und zur Ladung der Akkumulatoren dient und dann abends mit den Akkumulatoren gemeinsam den zur Beleuchtung und zum Kraftbetriebe nöthigen Strom liefert.

Auf diese Weise kann die Maschine kleiner im Umfang sein, als wenn sie zur Deckung des gesammten Lichtbedarfs am Abend ausreichen müsste. Sie wird daher auch umgekehrt tagsüber bei voller Belastung wirtschaftlicher arbeiten, wie eine zu grosse, nur gering ausgenutzte Maschine.

Für die Zeit nach Beendigung der Arbeit wird man nur weniger Glüh- oder Bogenlampen bedürfen, die in den Verwaltungsgebäuden auf den Höfen u. s. w. zu brennen haben. Müsste man dieser wenigen Lampen wegen die Antriebsmaschine ständig in Betrieb halten, so wäre das eine sehr kostspielige Sache, da der Verbrauch an Schmiermaterial und die Arbeitslöhne annähernd die gleichen sind, mit welcher Belastung die Maschine auch läuft. Hier treten wieder die Akkumulatoren vorteilhaft in Wirksamkeit, da sie automatisch zur Stromlieferung jeder Zeit bereit stehen, ganz gleichgültig, ob wenige oder viel Lampen einzuschalten sind.

Noch ein drittes System kommt in Betracht, wo sich die Anschaffung von Akkumulatoren empfiehlt, hauptsächlich dort, wo die Fabriken ihren Strom dem städtischen Leitungsnetze entnehmen. Die Berechnung desselben erfolgt in der Regel nach den zwei Tarifen für Licht- und Kraftzwecke. Diese differenzierte Tarifierung geschieht deshalb, weil die städtischen Zentralen ein grosses Interesse haben, tagsüber, während sie wenig beschäftigt sind, Strom abzugeben. Stellt man nun z. B. in der Fabrik eine Akkumulatoren-Batterie auf, die tagsüber aus dem städtischen Netze geladen wird, während sie abends z. B. von 5 oder 6 Uhr an keinen Strom mehr entnimmt, so wird jedes Elektrizitätswerk bereit sein, diesen Strom zum Kraftpreis abzugeben, gleichgültig, ob er dann auch zur Beleuchtung verwendet werden wird. Auf diese Weise