

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 10 (1903)
Heft: 22

Artikel: Die Bandweberei von St. Etienne und die elektrischen Motoren
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629569>

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: 18.10.2024

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

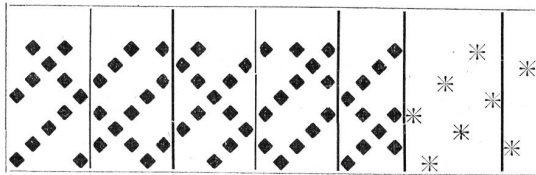


Fig. 10.

Tringles arbeiten figureneffektiv (Grundabbildung).
 Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung).
 Hier wird der Grund scharf abgebunden sein, wenig
 Schuss aufnehmen, hingegen die Figur sehr plastisch her-
 vortreten.

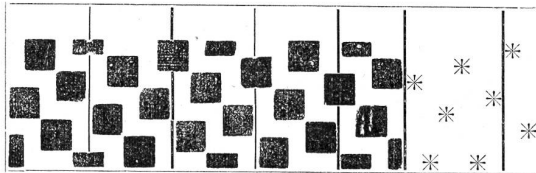


Fig. 11.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Krepp (Grundabbildung).
 Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung).
 Werden infolge der Grundbindung wenig Schuss auf-
 genommen; guten Griff.

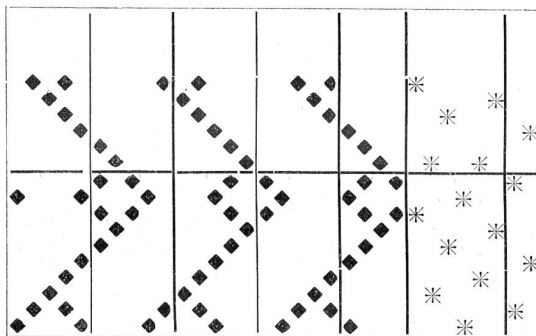


Fig. 12.

Tringles arbeiten figurenartig (Grundabbildung).
 Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung).

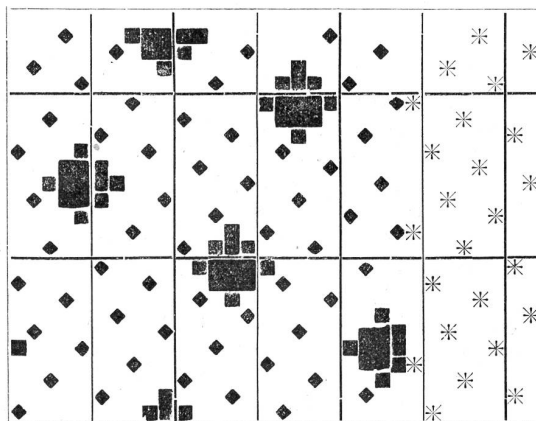


Fig. 13.

Tringles arbeiten figurenartig (Grundabbildung).
 Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung).

Die Bandweberei von St. Etienne und die elektrischen Motoren.

Übersetzt aus „L'industrie textile“ von H. S.

In den folgenden Aufzeichnungen werden wir uns nicht mit der Lyoner Industrie befassen, da der „canut lyonnais“ eine der bekanntesten Erscheinungen (in Frankreich) ist und Schriften über seine Arbeitsweise und deren Umgestaltung bereits im Ueberfluss erschienen sind.

Die Geschichte der Bandfabrikation von St. Etienne zeigt eine seltene Gleichartigkeit. Seit der Entstehung dieser Industrie war sie für Pracht empfänglich und andauernd den Launen der Mode unterworfen; selbst heute kann man nur wenig von einer Neigung zur Entfremdung des Bandes vom ursprünglichen Gebrauch wahrnehmen und diese Neigung hat nur beschränkten Einfluss auf den industriellen Betrieb.

Seit mehr als einem Jahrhundert kennt und verwendet der Bandweber den Zürcher Stuhl. Dieser nach und nach immer mehr verbreitete Webstuhl behauptete schliesslich das Feld und verdankt es seiner vortrefflichen Konstruktion, dass er seither nicht durch ein vollkommeneres Werkzeug ersetzt wurde. — Zudem ist die Arbeitsweise die der frühern Zeiten geblieben: die Hausindustrie überwiegt bei weitem den Fabrikbetrieb und gibt es gewichtige Gründe zu glauben, dass sich diese Verhältnisse nicht so schnell ändern werden.

Die Bandweberei von St. Etienne vereinigt die drei folgenden Punkte in sich: Einheit in der Fabrikation, Einheit in den Maschinen und Einheit in der Arbeitsweise. Sie bildet in diesem Teile einen merklichen Gegensatz zu der Uhrenindustrie, die von der Arbeitsteilung zur Serienfabrikation, von der reinen Handarbeit zur mechanischen Produktion, von der Hausindustrie zur Vereinigung der Arbeitskräfte in den grossen Etablissements übergegangen ist. Auch die Arbeitsweise in der Lyoner Industrie ist, obwohl weniger ausgesprochen, doch wesentlich verschieden von derjenigen in St. Etienne: dort vernachlässigt man immer mehr die Herstellung von reichen und schwierigen Geweben, der mechanische Webstuhl ersetzt immer mehr den Handwebstuhl, die Fabrik absorbiert eine immer zunehmende Zahl von Webstühlen, während der Handweber, der „canut lyonnais“, allmählich verschwindet.

Alles dieses zusammen erklärt, dass man sich in St. Etienne in einer ganz besonderen Lage befindet. Der Bereich der Handweberei ist dort kaum eingeschränkt worden. Der Verteilung der elektrischen Kraft steht also in diesem Sinne ein sehr ausgedehntes Gebiet zur Ausbeutung zu und dies unter ausnahmslos günstigen Bedingungen. Wir werden weiterhin sehen, welches die erzielten Resultate, berechtigten Hoffnungen und begründeten Befürchtungen sind. Beginnen wir damit, dass wir die Eigentümlichkeiten der Arbeitsweise genau kennen lernen, denn von dieser hängt der Erfolg des Unternehmens ab; ihr Studium wird uns die beobachtete Lage besser verstehen lassen, es wird uns auch erlauben, gewisse Betrachtungen über die der Zukunft noch vorbehaltene Ausnützung der elektri-

schen Kraft durch die Bandweberei von St. Etienne zu machen.

Der Anfang der Bandweberei von St. Etienne lässt sich in aller Kürze angeben. Nach der letzten Zählung von 1896 betrug die Gesamtzahl der Bandwebstühle 30,550, wovon auf die Fabrikanten nur 5871 entfallen, während die Hausweber, die sog. „chefs d'atelier“ den Rest von 24,683 besitzen. Zudem muss erwähnt werden, dass von den den Fabriken gehörenden Stühlen mindestens 1000 an Contremaîtres, d. i. an in kleinen, eigenen Werkstätten arbeitende Webermeister vermietet sind und folglich nicht zu den unter Fabrikbetrieb stehenden Stühlen gezählt werden können.

Diese so wenig von dem Wechsel der Zeiten berührte Industrie verdient näher geprüft zu werden. Ein Umstand, der wesentlich dazu beigetragen hat, die Verbreitung der Produktionsmittel in St. Etienne zu begünstigen, ist die Beständigkeit in der Technik. Der erste Zürcherstuhl wurde ums Jahr 1760 eingeführt; er wurde später vervollkommen durch die Anwendung der Erfindung Jacquards und ist heute noch unter dem Namen „metier à la barre“ überall in St. Etienne anzutreffen. Daraus folgt, dass man sich in der Bandindustrie nie gezwungen sah, den Webstuhl dem Dampftrieb anzupassen. Die Hausindustrie wurde also in ihrer Entwicklung durch den Fabrikbetrieb nicht gehindert. Diese industrielle Einrichtung entsprach übrigens den Wünschen der Besitzer von Weberei-Ateliers. Die in der Bandweberei St. Etiennes arbeitende Bevölkerung gehört mehr dem bürgerlichen Stande als den untern Volksklassen an, womit gesagt ist, dass sie ein sehr empfindliches Gefühl für ihre Würde hat, dass sie einen sehr weitgehenden Unabhängigkeitssinn besitzt und dass sie endlich alles, was sie von dem selbstgewählten Berufe entfernen würde, als eigentlichen „Verfall“ betrachten würde. Uebrigens hatten die kaufmännischen Unternehmer kein Interesse für eine Konzentration der Produktionsmittel. Der überwiegende Teil der Angehörigen der Bandindustrie St. Etiennes setzt sich zusammen aus ältern Webern oder Webersöhnen und sonstigen Angestellten der Bandbranche.

Besser ausgestattet mit technischen und kaufmännischen Fähigkeiten als mit Kapitalien, befürchteten die Leiter der st. stephanischen Bandindustrie, sich Vorgesetzte zu geben, wenn sie die Mitwirkung der fremden Kapitalisten anrufen würden; dagegen garantierte ihnen die ganz in ihren Händen liegende Hausindustrie für die gewünschte Unabhängigkeit.

Die Hausweberei scheint noch nicht auf den Austerbeetat gesetzt zu sein. Diese Industrie hängt tatsächlich sehr von der Mode ab. Wenn Bänder stark verlangt werden, häufen sich die Bestellungen, wird dagegen beschlossen, das Band aus der modernen Damentoilette auszuschliessen, dann haben die Atelierchefs zu feiern. Auf Lager zu arbeiten ist übrigens unmöglich, ein von der Mode vernachlässigter Bandartikel ist ein verlorener Artikel.

Diese charakteristischen Eigentümlichkeiten der Bandweberei, wie sie die Fabrikanten uns bei Anlass unserer Nachforschungen mitteilten, werden durch die

Tatsachen bestätigt und seit den Anfängen der Industrie haben zahlreiche Merkmale die in diesem Sinne gemachten Beobachtungen bekräftigt. Am Anfang und Ende des 19. Jahrhunderts stimmt man darin überein, der Mode einen entscheidenden Einfluss auf die Lage der Bandindustrie von St. Etienne zuzuschreiben.

Dadurch entstehen weitgehende Schwankungen in der Produktion der Bandindustrie. Die schwarzseidenen Bänder z. B. haben ihre Produktion steigen sehen von 9 Mill. im Jahr 1886 auf 25 Mill. im Jahr 1889, um dann wieder zurückzugehen auf 10 Mill. von 1896 bis 1898. Die schwarzen, halbseidenen Bänder, welche im Jahre 1886 einen Wert von 2 Millionen aufwiesen, sanken im nächsten Jahre auf 1 Mill., stiegen dann 1896 auf 12 $\frac{1}{2}$ Mill. und fielen 1898 wieder auf 6 Mill. Das farbige Band aus reiner Seide erreichte im Jahre 1887 einen Umsatz von 32 Mill.; 1890 sank sein Wert auf die Hälfte dieser Summe, also 16 Mill., um dann 1898 wieder auf 24 Mill. zu steigen.

Glücklicherweise erleiden nicht alle Artikel, welche die Fabrik von St. Etienne herstellt, zu gleicher Zeit derartige Schwankungen; es kommt oft vor, dass wenn der eine Artikel darnieder liegt, ein anderer um so besser zieht. Aber diese Art von Ausgleichung verhindert nicht, dass sehr heftige und zugleich empfindliche Krisen die Fabrikation und die Arbeiterbevölkerung von St. Etienne heimsuchen.

Welches ist in St. Etienne unter den Leitern der Industrie die vorherrschende Meinung über diesen Stand der Dinge in der Arbeitseinrichtung? Sie scheint uns am besten zum Ausdruck zu kommen durch den Anspruch eines der ersten St. Etienners Fabrikanten, welcher uns sagte: „So wie es der Gang des Geschäftes mit sich bringt, häufen sich die Bestellungen zeitweise in unsern Bureaux, um dann auf Unruhe erregende Weise abzunehmen. Was soll ein Fabrikant machen während solchen, oft lange andauernden und in kurzen Zeitabschnitten wiederkehrenden Krisen? Trotz allem zu produzieren, daran kann man nicht denken. Wenn ein Artikel von der Mode verworfen wird, ist er so gut wie unverkäuflich. Die Mode versucht vergeblich in einem engern Kreise zu revoltieren, sie wiederholt sich nie vollständig . . . Kann eine kräftige und mit grossen Kosten eingerichtete Fabrik feiern? Schwerlich, denn zu welchen Dimensionen würden sich die allgemeinen Spesen in diesem Falle steigern? Wie die Produktionskosten erübrigen, wenn man nicht genügend produzieren und wie produzieren, wenn man nicht verkaufen kann? Nur durch das System der Hausweberei und nicht durch fabrikmässigen Betrieb hat St. Etienne das Problem gelöst. Der grösste Vorteil, den die Hausweberei bietet, ist ihre „souplesse“, d. h. ihre Nachgiebigkeit gegen äussern Druck.

Dieser Ausdruck ist landläufig in St. Etienne, wie auch in Lyon. Die Fabrikanten verstehen darunter die Leichtigkeit, welche ihnen die Hausweberei gibt, ihre Aufträge zu vermehren im Falle grosser Bestellungen und sie zu vermindern oder selbst einzustellen, wenn die Geschäfte stocken. Keine andere Organisation ausser der Hausindustrie, so sagen die Fabrikanten, würde den Forderungen der Bandindustrie besser entsprechen. (Schluss folgt)