

Technische Mitteilungen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **21 (1914)**

Heft 6

PDF erstellt am: **22.07.2024**

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.

Auch in Gabardines haben Unis in einfarbiger Ausführung das Uebergewicht. In Phantasiesachen wird neben wenigen Streifenmusterungen in der Hauptsache das Karo vorherrschen; auch hierbei spielt die Kunstseide als Effektmaterial eine große Rolle.



Industrielle Nachrichten



„Kunstseide“. Gegen die Bezeichnung „Kunstseide“ oder „Soie artificielle“ wird neustens in England Sturm gelaufen und es hat sich die Silk Association of Great Britain auch an die französischen und schweizerischen Seidenindustrieverbände gewandt, um für das chemische Erzeugnis eine Bezeichnung ausfindig zu machen und zur Einführung zu bringen, die jede Verwechslung mit dem Coconfaden verunmöglichen soll. Die englischen Fabrikanten stützen sich bei ihrem Vorgehen auf die „Merchandise Marks Act“, welches Gesetz eine zu Irrtümern Anlaß gebende Benennung von Waren untersagt. So sind erst kürzlich Fabrikanten in Leeds, die für ihre mit künstlicher Seide verfertigten Gewebe die Bezeichnung Art Silk gewählt hatten, durch die Gerichte zu einer Buße verurteilt und angehalten worden, hinter das Wort „Art“ einen Punkt anzubringen, um deutlich darzutun, daß unter der Abkürzung Art nicht „Kunst“, sondern „künstlich“ zu verstehen sei.

Die englische Silk Association macht in ihrer Zuschrift an die Seidenverbände des Kontinents keine Vorschläge für eine neue Bezeichnung; die Täuschung der Kundschaft und des Publikums liegt auch wohl weniger in der Benennung des chemischen oder vegetabilischen Fadens als „Kunst- oder „künstliche“ Seide“ — denn damit ist ja wohl deutlich gesagt, daß es sich nicht um die echte Seide handelt — als vielmehr in der absichtlichen oder unabsichtlichen Verschweigung des Vorhandenseins des billigen und minderwertigen Surrogates im seidenen Gewebe. Auf diesem Gebiete Wandel zu schaffen, kann jedoch wohl nur Sache der Gesetzgebung sein. Die Schwierigkeiten sind aber hier besonders große und es hat denn auch vor einem Jahr die französische Kammer es abgelehnt, in dieser Frage gesetzgeberisch einzugreifen und das Gesetz vom 1. August 1905 über das Verbot betrügerischer Warenzeichnungen auch auf die Kunstseide und deren Erzeugnisse anzuwenden, trotzdem in Frankreich die Interessen der Seidenzüchter hier ein gewichtiges Wort mitsprachen. Die Lyoner Handelskammer, die damals um ein Gutachten angegangen worden war, hatte sich gestützt auf einen Bericht des Präsidenten der Union des Marchands de soie, einstimmig gegen die Anwendung des Gesetzes vom 1. August 1905 auf Kunstseide ausgesprochen; sie wird nun, auf Anregung der englischen Silk Association, neuerdings zu der Frage Stellung nehmen müssen.

Amerikanische Wollwaren in Europa. Die amerikanische Wollindustrie, welche sich in den letzten Jahren sehr entwickelt hat, macht Anstrengungen, ihre Erzeugnisse in Europa zu plazieren. Besonders in Herrenstoffen wurden Geschäfte in Frankreich gemacht, welche einen bedeutenden Umfang erreicht haben sollen. Auch Damenstoffe wurden in beträchtlichen Mengen verkauft. Die Amerikaner geben sich auch der Hoffnung hin, daß die Zollfreiheit in England es ihnen ermöglichen wird, dort festen Fuß zu fassen. Es ist allerdings fraglich, ob sich ein kontinuierliches Geschäft entwickeln wird, denn bekanntlich hat Amerika auch fertige Herrenkleider nach Europa zu exportieren begonnen, ohne daß sich ein regelmäßiges Geschäft anbahnen ließ.



Technische Mitteilungen



(Schluß.)

Kunstseide.

(Nachdruck verboten.)

Von H. Boßhard.

Rührt diese Unegalität vom Färber her oder von etwas andern? Gewöhnlich nimmt der Stoffabrikant den Färber am Kragen und ich bedaure ihn sehr, wenn ich höre, wie über ihn gedonnert wird, der doch glaubt, daß er sein möglichstes getan habe. Der Färber kommt nun zum Kunst-

seidefabrikanten; dort gibt's eine große Konversation und nachher weiß der Färber gerade soviel wie vorher, und das Ende vom Lied ist, daß er keine Kunstseide mehr färben will. Habe jüngst mit einem Zwirner und Agenten von Kunstseide über die Egalität in bezug auf Färbung gesprochen und erhielt die Antwort, daß er über diesen Punkt hinaus sei. Er mache die Geschichte ganz einfach. Schon beim ersten Bad bemerke er die Farbdifferenz der diversen Strangen und sortiere solche aus, um sie dann für schwarz zu verwenden. Kann dies aber ein Stoffabrikant, der zum voraus aufs Gramm genau ausrechnen muß, was er von der einen und andern Farbe benötigt? Ja, er könnte es, wenn er wüßte, wie viele Prozente schlecht werden und wenn er auch genügend Ordres für Schwarz hätte. Dies weiß er aber nicht, denn in einem Kilogramm können gerade so gut 900 Gramm schlecht sein, wie nur hundert Gramm. Im fernern, trocknet der Färber zum Mustern nur eine Strange, so kann er von Glück reden, wenn er sie aus der bessern Partie erwischt hat und dadurch nicht die ganze Partie falsch färbt; jede ganze Partie aber mehrmals zu trocknen und einzutauchen, bringt wieder genügend Unangenehmes in der nachherigen Verarbeitung mit sich.

Ich will nicht auf die Gründe der Unegalität eintreten, da solche in die Fabrikation der Kunstseide eingreifen und auch für die meisten Leser kein großes Interesse bieten würde. Jedoch, das ist zu sagen, daß mit der Produktionserhöhung gewöhnlich, wenn auch nicht immer, eine Qualitätsverminderung und ja nicht Verbesserung eintritt. Die Kunstseidefabriken trachten aber in erster Linie auf Dividenden, was sie erreichen wollen durch Produktionserhöhung, sehen natürlich auch gerne eine gute Qualität, dies aber erst in zweiter Linie, da sie Kunstseide fabrizieren und sie aber nicht verarbeiten. Zwei Fliegen können öfters mit einem Schlage erhascht werden, wenn sie in unmittelbarer Nähe desselben Leckerbissens sich erfreuen. Niemals aber werden Sie bei Kunstseide durch Produktionserhöhung zugleich auch Qualitätsverbesserung erreichen, denn diese beiden Punkte sind viel zu weit von einander entfernt. Ferner glaubt vielleicht einer, daß durch den Kunstseidetrust das Material besser werde, nein, im Gegenteil. Je größer die Konkurrenz, desto mehr ist auf Qualität zu trachten. Doch der Kunstseidetrust schließt eine Konkurrenz ziemlich aus. Dies bezieht sich aber nicht nur auf die Egalität der Ware, sondern auch auf den Titre. Solange die Kunstseidefabriken nicht mit genügend Ordres auf grobe Titres versehen sind, werden sie sich kaum daran machen, feine Titres zu spinnen, die mit größeren Schwierigkeiten verbunden sind. Tritt aber eine neue Kunstseide auf und wenn auch anfänglich nur eine Fabrik, die sich für Weberei-Seide einrichtet, und glückt es solcher, auch in der Egalität etwas zu erreichen, dann müssen die andern Kunstseidefabriken den Wünschen der Stoffabriken nachkommen und nicht mehr umgekehrt, daß die Stoffabriken nehmen müssen, was man ihnen gibt oder was die Kunstseidefabriken am liebsten verkaufen und was ihnen am meisten einträgt. Sollten die Stoffabrikanten wirklich ernsthafte Gedanken in sich tragen, Kunstseide einzuführen und zwar eine Kunstseide, die ihren Anforderungen entspricht, so ist auf jeden Fall das beste Mittel zu finden in der Vereinigung diverser Stoffabrikanten zur Gründung einer eigenen Kunstseidefabrik. Dann können sie verlangen und beraten, was sie wünschen und wenn auch anfänglich nicht mit großen Dividenden aus dem Kunstseide-Betriebe gerechnet werden kann, so wird aber dadurch in kurzer Zeit ein größerer Gewinn aus der Stoffabrikation zu verzeichnen sein. Wohl werden sich die Kunstseidefabriken dagegen zu wehren suchen, was aber nicht viel ausmachen wird, es führt nicht bloß ein Weg nach Rom. In dieser Beziehung ist sich jeder selbst der Nächste.

Gehen wir über zur Winderei, nachdem wir dieses Material ein wenig kennen gelernt haben. Diese Manipulation ist sozusagen die gleiche wie für Naturseide. Die Strangen

sind in gewöhnlicher Kreuzhaspelung gehaspelt, nicht Grant-Haspelung wie bei Naturseide. Jedoch finden wir auch bei Naturseide bisweilen genau die gleiche Haspelung. Diese Haspeländerung soll gemacht worden sein für Naturseide, damit beim Färben die Farbe leichter in die Strange dringt und somit nicht durchgefärbte Stellen eher vermieden werden. Diese Haspelung wirkt natürlich ziemlich nachteilig auf das Winden, bei Kunstseide bedeutend mehr als bei Naturseide. Dies bezieht sich in der Hauptsache auf das Winden gefärbter Seide. Die rohweiße Kunstseide windet sich ausgezeichnet, wenn die Strange richtig auf den Haspel gelegt ist und mit dem richtigen Fadenende begonnen wird. Werden aber die Strangen im Farbbad herumgezogen und hat dies mehrmals zu geschehen, so verschlingen sich die Fäden unter einander und ist es manchmal fast nicht mehr der Mühe wert, solche zu winden. Ferner werden die Kreuzungen zusammen geschwemmt und zwar soweit, bis sie auf einen Widerstand stoßen. Diesen Widerstand bilden nun die Unterbindfäden. Die ganze Strange scheint uns in diesem Zustande Parallel-Haspelung zu sein. Um eine solche Strange winden zu können, müssen die Kreuzungen wieder einigermaßen regelmäßig auf dem ganzen Umfange der Strange verteilt werden und erst dann können die Unterbindungen aufgeschnitten werden. Diese Vorbereitung ist speziell nötig, um einen gebrochenen Faden besser finden zu können und damit der ablaufende Faden nicht zu oft hängen bleibt und eventuell abreißt. Bleibt der Faden hängen, so ist er nicht zu schleifen, wie dies auf den ersten Blick zu tun nötig erscheint, sondern sorgfältig zu lösen und weiter laufen zu lassen. Ich will Sie nicht länger mit der Beschreibung dieser Manipulationen hinhalten, vielleicht kommen sie dem einen und andern als selbstverständlich vor. Ich weiß aber, daß diese Vorsichtsmaßregel sehr von Nöten ist, gewöhnlich aber nicht gehandhabt wird, oder im besten Fall nur, so lange man neben der Arbeiterin steht. Hat man aber die Arbeiterin einmal richtig überzeugt und aber auch, und dies zwar in erster Linie, den Vorarbeiter durch eigenes Mitarbeiten, so wird es auch so gemacht werden und wenn der Chef auch anderswo beschäftigt ist, also nicht neben der Arbeiterin steht. Eben Gesagtes ist nicht nur zum Nutzen der Arbeiterinnen selbst, die gewöhnlich schnell genug den Kopf hängen lassen, wenn etwas nicht geht, oder dann das Gegenteil, indem sie obenhinaus wollen, nein, es ist vielmehr auch zum Vorteil des Materials, denn dadurch gibt es weniger Knöpfe, die beim Weben bekanntlich sehr nachteilig sind. Leider sieht man aber nur zu oft, daß die Winderei und noch mehr die Spulerei vernachlässigt werden, welcher Betrieb, und wenn er auch noch so einfach erscheint, ebensoviel Aufmerksamkeit notwendig hat wie irgend ein anderes Departement. Man darf dies wohl die Seele der Weberei nennen, denn ohne ein richtiges Spüli erhalten wir auch keinen richtigen Stoff. Gewöhnlich wird oder will man hier etwas sparen und stopft irgend einen 14—16jährigen Spulbuben in dieses Departement hinein, der also gewiß weder vom Material noch von den Maschinen etwas versteht, oder dann soll sonst irgend ein Backfisch, der, wenn es noch gut will, hie und da die Runde macht und dann sich wieder der Frisur widmet, diese Abteilung mit Erfolg leiten. Es möge sich jeder selbst diese Sache überlegen, ob es so ist oder nicht.

Es ist weiter zu sagen, daß, zwar eben als Notbehelf die Strangen auch hie und da geteilt werden; es werden somit aus einer Strange mehrere gemacht, was eine große Arbeit ist, die aber wegfällt, wenn mit umgegangen wird, wie beschrieben. Auch werden alle Winderinnen eine Kunstseide-Strange richtig teilen können. Die durch schlechte Behandlung des Materials entstehenden Knöpfe sind, wie bereits gesagt, sehr nachteilig fürs Weben; ja es wäre für das Weben fast besser, gar keine Knöpfe zu machen und den Faden einfacherweise wieder aufzulegen ohne zu knüpfen. Dann wären wir wenigstens sicher, daß wir das Material, das wir auf dem Spüli haben, verweben können und sind

auch sicher, daß uns die Knöpfe die Kanten nicht abreißen. Muß der Faden aber über die Knöpfe laufen, so wird etwas reißen, seien es nun die Kanten oder der Schuß, oder zuerst die Kanten und dann der Schuß dazu. Wir haben hier eben keine Knöpfe von 20—30 den. Seide, die ja manchmal schon eine Rolle spielen, sondern solche von 100—200 den., die gewiß groß genug ausfallen. Auch die Färbereien könnten dazu beitragen, daß das Material beim Winden besser geht, indem sie an Stelle des von Handfärbens, mit geringen Kosten eine Maschine errichten würden, wo die Strangen nicht mehr im Bad herumzuschleppen wären und sich somit auch nicht mehr so leicht verwickeln würden.

Auch das Spulen geht im gleichen Takt vorwärts wie bei der Naturseide, aber auch hier haben wir wieder mit den Eigenschaften der Kunstseide zu rechnen. Das Material soll so weich als möglich gespult werden, das will uns gerade so viel sagen, als so hart als möglich, denn eine nur einigermaßen weiche Canette bringen wir nicht fertig. Die abrollende Spule ist so stark als möglich zu dämmen, also soviel der Faden auszuhalten vermag. Demnach braucht ein 100 deniers Faden nicht so stark gedämmt zu werden wie ein 150—200 deniers Faden. Dies liegt klar auf der Hand, denn der dünne Faden hat viel weniger die Tendenz zu rutschen als ein grober. Dämmen wir zu wenig, so werden wir vielleicht eine halbe Canette oder noch etwas weniger aufwickeln können und im nächsten Moment rutscht die ganze Geschichte nach vorn. Eine stark konische Hülse und eine solche mit geringem Durchmesser, wie sie meistens in den Rohseidenwebereien mit Baumwollentrug verwendet werden, ist nicht zulässig. Am besten eignen sich die Holzspülchen, die eher zylindrisch, oder noch besser etwas konusabnehmend gegen den Anfangskonus sind, also da wo der Faden zuletzt aufgewickelt wird, etwas dicker sind als am Anfang. Spülchen oder Papierhülsen ohne Anfangskonus sind nicht ratsam, denn beim Weben zerrt der Schuß stets, wenn der Konus abnimmt. Nicht nur das, weil sich gerne mehr Faden abwickelt als gerade nötig, so schlingt sich dieser Ueberschuß, und wenn auch nur ein Zentimeter, um die Spindel des Schiffchens hinter der Hülse und muß abreißen. Ob wir nun direkt ab Strange oder ab Spule winden sollen, ist bald gelöst. Ich gab mir alle Mühe, diese Zwischenmanipulation, das Winden, auszuschalten. Man kann dies tun, ratsam ist es aber nicht. Eine gute Spulmaschine „Rapid“, wie solche J. Schweiter in Horgen liefert, ist selbstverständlich teurer als eine Windmaschine und ist deshalb auch darnach zu trachten, daß sie so gut wie möglich ausgenutzt wird und nicht immer die halbe Spindelzahl dem süßen Schlummer abgetreten ist, was nur durch vorheriges Winden der Seide erreicht werden kann. Ferner bleibt der Faden, wie schon einmal bemerkt, in der Strange hängen, so wird uns nicht mehr die Spindel stillstehen können, wie dies bei der Windmaschine gemacht werden kann, sondern er muß abreißen. Ein solches Abreißen erschwert wiederum das Suchen des Endes und was noch mehr ins Gewicht fällt, es gibt wieder Knöpfe. Auch haben wir beim Spulen ab Strange nicht das nötige regelmäßige Abläufen des Fadens und ist im Verhältnis stärker zu dämmen als bei der Spule, um eine brauchbare Canette zu erhalten. Das Resultat des ab Strange Spulens ist somit: geringere Produktion, Verschlechterung des Materials, größere Auslagen für Maschinen, oder wir verlieren den Nutzeffekt der Arbeiter, auch ist dadurch den Arbeitern die Arbeit unangenehmer gemacht, was heutzutage auch nicht außer acht gelassen werden kann.

Beim Weben angelangt, glaube ich nicht mehr viel sagen zu müssen, denn dieses ist bereits schon bei den Vorarbeiten erwähnt worden. Den Störungen, denen wir bei Verarbeitung eines andern Materials begegnen, können wir auch bei Verwendung von Kunstseide nicht ausweichen. Im Gegenteil, der Webstuhl soll noch bedeutend exakter reguliert werden. Zum Beispiel werden wir nie dulden können, daß

das Schiffchen im Schützenkasten etwas zurückspringt, das würde uns nicht nur den Stoff verschlechtern, sondern zugleich das Material vom Spüli abwerfen. Somit geben wir dem Stuhl einen so sanften Schlag als nur irgendwie möglich. Den Schuß dämmen wir in Schiffl am besten mit Pelz und suchen möglichst zu verhindern, daß nicht mehr Material abrutschen kann als nötig. Bei Verwendung von Kunstseide als Zettel, ist nicht zu vergessen, daß wir nicht mit Elastizität wie bei Naturseide rechnen können, somit müssen wir noch viel mehr auf ein niederes Fach trachten und eventuell bei Fachbildung den Zettel nachgeben lassen, wie wir dies speziell in der Baumwollweberei finden.

Vorliegendes soll weder eine Reklame noch Zurückweisung der Kunstseide sein, sondern lediglich eine Aufklärung bedeuten. Wo ich auch hinkam, so stellte man mir dieselben Fragen, dieses Material betreffend, was mir deutlich zu erkennen gab, daß die Eigenschaften der Kunstseide noch lange nicht so bekannt sind, wie ich mir eigentlich dachte. Ich hoffe, daß diese Beschreibung den für Kunstseide sich Interessierenden ein Wegweiser sei und somit manches Vorurteil, wie auch ein unvernünftiges Dreinfahren verhütet werde.



Blattreinigungsmaschine.

(Eine Entgegnung.)

Bei Empfehlung dieser Maschine in den Nummern 4 und 5 der «Textil-Industrie» erlaubt sich deren Wiederverkäufer, Herr Blattzahnfabrikant E. Vollenweider in Horgen, einige Bemerkungen über die selbständigen Blattmachermeister der Schweiz und sogar Deutschlands, die zu einer Erwiderung herausfordern.

Es mag auffallen, daß ein Zahnfabrikant sich solcherweise über die Blattmacher äußert und sie der Rückständigkeit zeilt, währenddem dieselben doch zu seinen besten Kunden zählen sollten. Allein da hapert's wohl. Aus was für Gründen? Wir wollen dies erklären.

Seit 20 bis 30 Jahren haben auch in der Schweiz die Blattsetzmaschinen bei den Blattmachermeistern Eingang gefunden, weil dieselben neben andern Vorteilen ein im Schnitte gleichmäßiges Blatt liefern. Wenige Meister sind es noch, die «von Hand» einlegen, das heißt auf Maß abgeschnittene Zähne verwenden. Die Blattsetzmaschine erfordert also Zähne auf Rollen oder an Ringen und bedingt spezielle Einrichtungen in der Zahnemacherei und ziemliche Routine. Gewisse Zahnemacher der Schweiz haben sich nun trotz der langen Uebergangszeit von wie gesagt 20 bis 30 Jahren noch nicht an diese neue Erstellungsart anzupassen vermocht, sondern beschränken sich nach wie vor auf Lieferung von abgeschnittenen Zähnen. Die Blattsetzmaschinen-Besitzer sind also gezwungen, sich an Firmen zu halten, die in dieser Beziehung durchaus auf der Höhe stehen und sind uns erstere genugsam bekannt, um zu wissen, daß deren Kredit bei letzteren nicht schlimm bestellt sein kann.

In den wenigen Webereien der Seiden-, Baumwoll- und Bandindustrie der Schweiz, die die Blätter selbst anfertigen, werden entweder die Blattzähne vom Blattmacher auf der Maschine gebunden geliefert oder was häufiger ist, von Hand eingelegt. Das wäre also eher nach dem Geschmacke derjenigen Zahnemacher, die in altherkömmlicher Weise Zähne fabrizieren.

Die Blattreinigungsmaschine wird ohne Zweifel ihren Weg machen oder hat ihn schon gemacht. Denn tatsächlich laufen eine ganze Anzahl zum Teil schon seit Jahren in den Webereien und Blattmachereien. Daß es nicht automatische Maschinen sind, hat unseres Erachtens nicht viel zu sagen; im Gegenteile ist die einfachere Konstruktion handlicher, weil das Einstellen des Blattes auf die verschiedenen Breiten und Höhen wegfällt. Der Hauptzweck nämlich, ein fein poliertes Blatt, wird dadurch doch erreicht.

Wenn es dann zudem keine Fadenbrüche, keine Gassen und Ripsstreifen mehr gibt, wird niemand froher sein als der Blattmacher, dessen Rolle als Prügeljunge manchmal nicht ganz angenehm war.

Herr E. V. wirft uns ferner vor, wir «erfinden» keine Patentblätter. Es ist einleuchtend, daß man der kleinen Zahl Blattmacher, von denen die wenigsten webereitechnisch gebildet sind, in dieser Beziehung nicht zuviel zumuten darf und eher in der Praxis stehende Webereibeflissene auf Neuerungen aufmerksam machen könnte. Wir wollen hier auch nicht untersuchen, welche angeblichen Verbesserungen auf das Konto dieser oder jener Gilde zu setzen sind. Aber fragen wollen wir, was denn eigentlich soviel Brauchbares an Blättern erfunden oder verbessert worden ist? Einige Spezialartikel, namentlich der Baumwollbranche, bedürfen auch spezieller Blätter, sonst aber sehen wir so ziemlich die gleichen Blätter laufen seit 30 und mehr Jahren. Mit dem Unterschiede freilich, daß z. B. in der Seidenweberei auf feinere Zahnung Wert gelegt wird, dafür aber, damit die Festigkeit des Blattes nicht leidet, breitere Zähne verwendet werden als früher. Sonst hat schließlich der sog. flache Zahn, der altbekannte, vor dem einseitig ovalen, dem ganz ovalen und konischen Zahn, auf die man zeitweise schwörte, das Feld behauptet.

Als eine untergehende Hilfsindustrie können wir die Blattmacherei nicht ansehen. Richtig ist allerdings, daß wir nicht auf Rosen gebettet sind und es angestrengtester Mitarbeit bedarf, um das Geschäft einigermaßen gewinnbringend zu gestalten. Aber ist das Gleiche nicht auch in andern Gewerben der Fall und hilft uns dies nicht auch vor der Ausmerzung durch die Großindustrie! Der Schweizer Fabrikant läßt sich sowieso kein minderwertiges Blatt bieten und wenn er weiß, daß er vom Blattmacher billiger und, was ihm die Hauptsache sein wird, mit besser kontrollierten Blättern und schneller bedient wird als bei Selbsterstellung, ist uns um unsern Beruf noch nicht bange. Während auch vor Jahren noch eine Menge Blätter aus Lyon und England eingeführt wurden, ist diese Zahl minim geworden; im Gegenteile können die Blattmacher der Schweiz einiges exportieren.

Es darf auch darauf hingewiesen werden, daß sozusagen alle die tüchtigen Fabrikblattmacher bzw. Reparatoren aus den Werkstätten der Meister hervorgegangen sind und es müßte böse bestellt sein um diese Arbeiter, wenn nicht immer und immer wieder aus eben den Werkstätten für Nachwuchs gesorgt würde. Das führt uns auch dazu, zu bemerken, daß trotz allen Maschinen, deren Wert wir nicht unterschätzen, ein auf dem Stuhle gut laufendes Blatt ebensoviel der Geschicklichkeit und Gewissenhaftigkeit des Verfertigers zu verdanken ist, als den Maschinen.

H. St., Blattmacher in Sch.



Fachschulnachrichten



Erweiterung der Höheren Webschule in Zittau. Die städtischen Kollegien beschlossen einstimmig für die Höhere Webschule zu Zittau, die besonders in den letzten Jahren, dank ihrer vorzüglichen Einrichtungen, eine rasch aufsteigende Entwicklung genommen hat und die ihre Tätigkeit auf verschiedene neue industrielle Gebiete ausgedehnt hat, einen Erweiterungsbau zu schaffen, der die Stadt Zittau etwa auf 160,000 Mark zu stehen kommen wird. Unbedingt und sofort nötig geworden ist dieser Erweiterungsbau dadurch, daß auf Wunsch industrieller Kreise und der Handelskammer in Zittau jetzt eine öffentliche Warenprüfungsstelle für das Textilgewerbe (Konditionieranstalt) an die Höhere Webschule angegliedert werden soll. Mit dem Bau soll sogleich begonnen werden, so daß Ostern 1915 die neuen Räume bezogen werden können. Bei dieser Gelegenheit sei darauf aufmerksam gemacht, daß die neuen Kurse an dieser Anstalt am 20. April 1914 beginnen und daß Prospekte und weitere Anskünfte durch die Direktion der Schule zu erhalten sind.