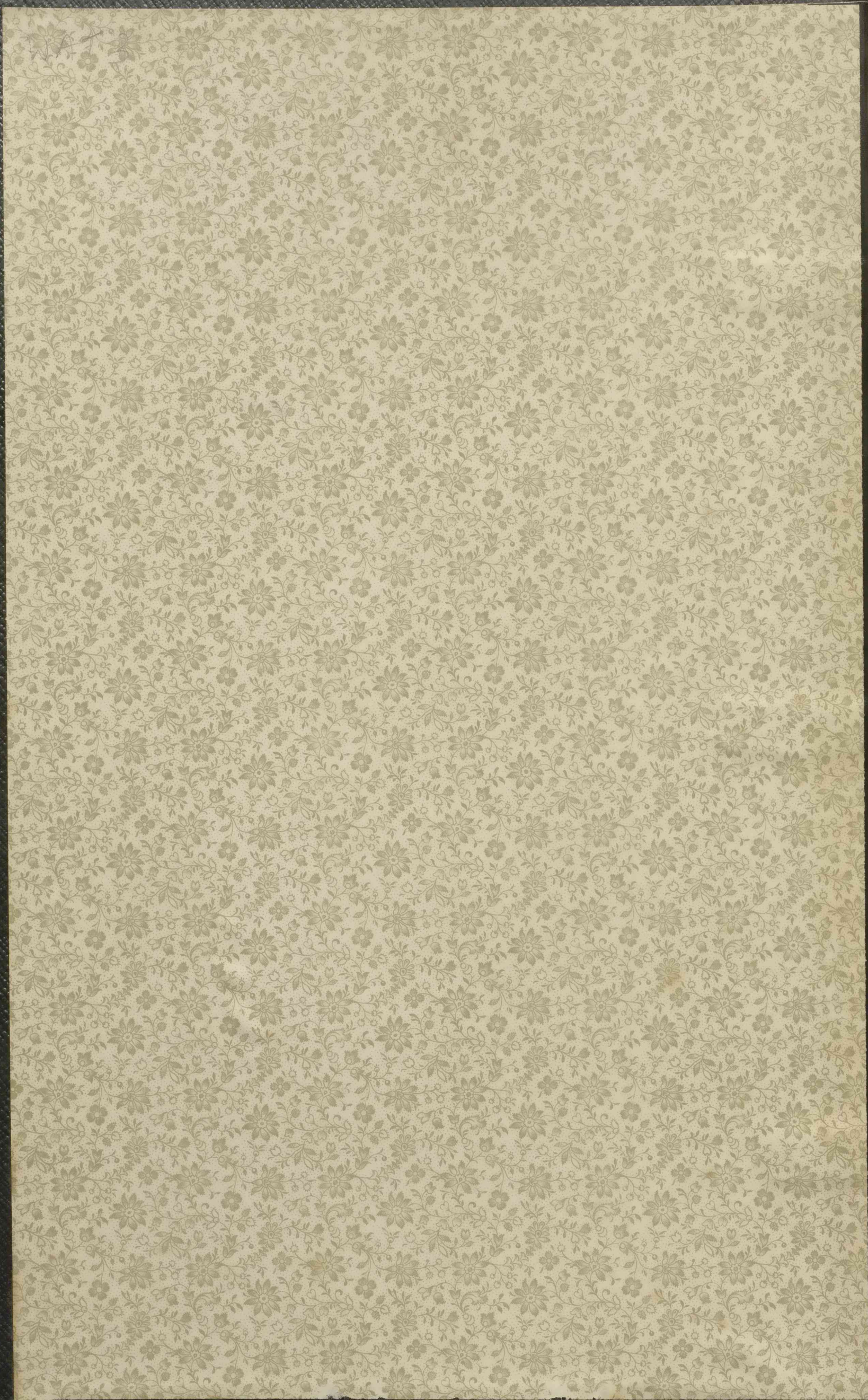
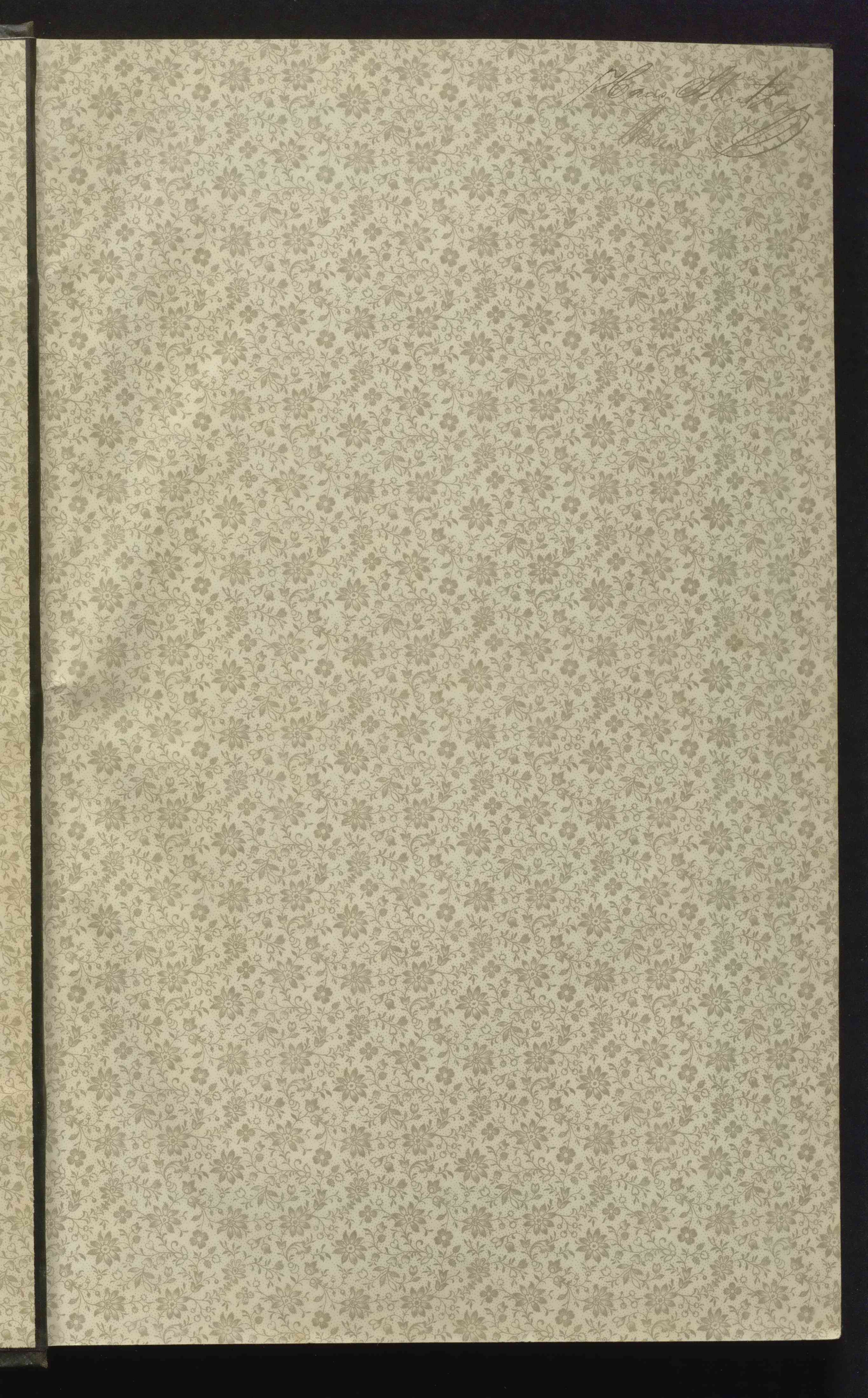


Muster - Zerlegung





Miss M. H. S.





Lehrgang

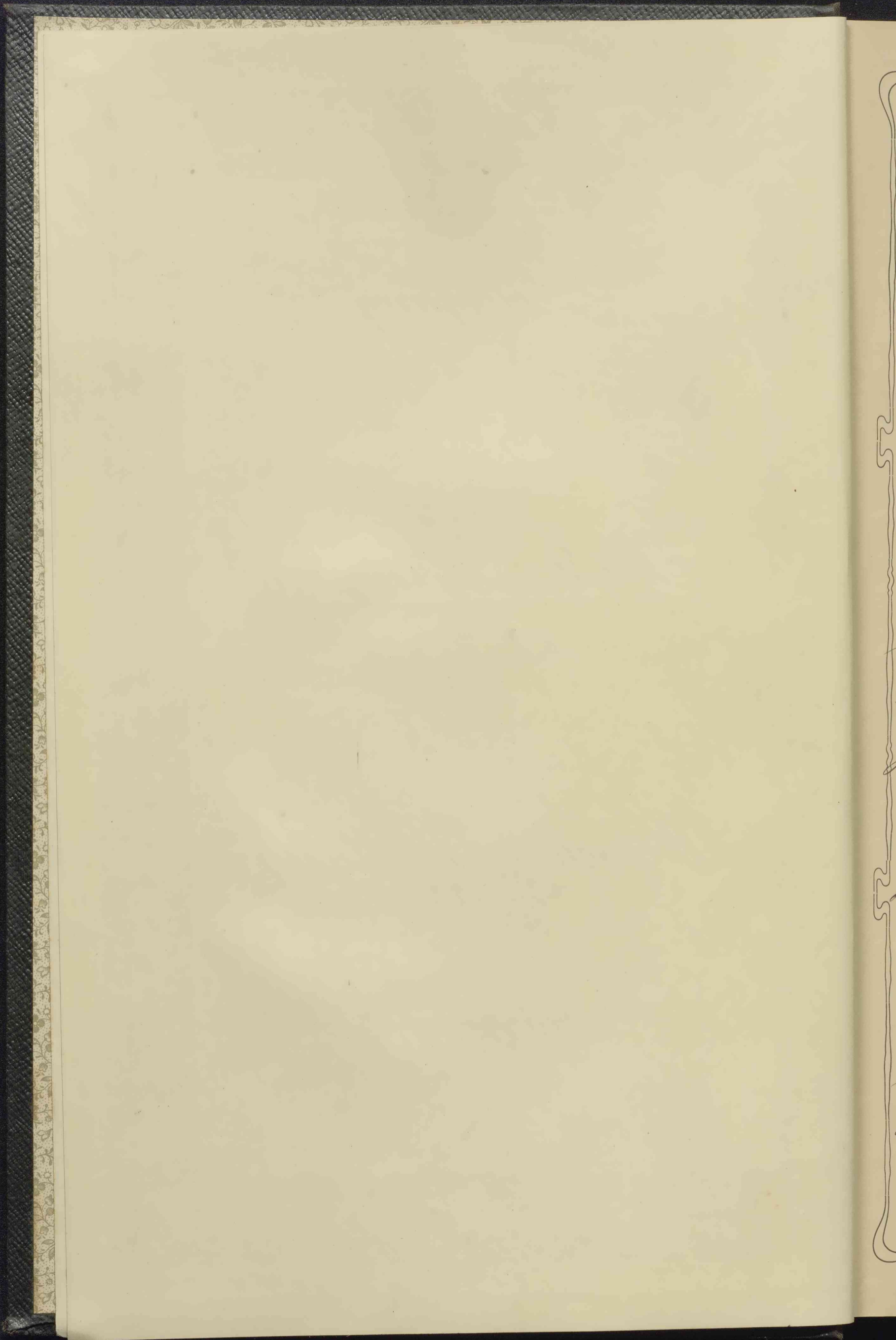
in

Muster-Zerlegung

der

Webschule Wattwil.





Musterzerlegung

Das Zerlegen oder Decomponieren von Mustern bildet im Fabrikationsbetriebe diejenige Arbeit, welche an die Kenntnisse des leitenden Fachmannes sehr grosse Anforderungen stellt; denn von der richtigen Ausarbeitung einer vorgelegten Probe hängt in vielen Fällen das gute Gelingen eines zu machenden Geschäftes ab. Hingesehen von einzelnen Fällen wird derjenige Chef oder Beamte eines Etablissements, welcher sich mit der Calculation, begr. mit der Untersuchung der einlaufenden Faserproben oder eigens hergestellten Qualitäten zu befassen hat, immer eine grosse Verantwortung haben, weil von der Exactheit seiner Arbeit zum grossen Theil das günstige Jahresergebnis mit abhängt.

Nicht immer aber trägt man sich mit dem Gedanken, ein aus der Untersuchung vorgelegtes Stück Faser nachzumachen oder zu imitieren sondern es kann auch der Fall sein, dass man die Zerlegung bloss zum Zweck des Studiums vornimmt.

Dieser Zweck soll auch unsere Aufgabe sein & bedingt
in gleichem Masse, dass man dabei auf alles das Bedacht
nimmt, was zur gewissenhaften Erledigung nötig ist. Es
muss die Probe früher Eigenschaften so genau gekennzeichnet
werden, dass man schließlich doch im Stande wäre, eine Ware
anzufertigen, die dem Muster ganz gleich würde.

Zur Aufnahme einer Untersuchung stellt man sich
eine gewisse Regel auf, nach welcher man die hauptsächlich-
sten dabei vorkommenden Arbeiten ausführt. Vor allem
muss man wissen, welchen Namen das betreffende Stück
Zug wohl führen wird oder welcher Gattung von Stoffen
es angehört & zu was es verwendet werden kann.

In den meisten Fällen giebt die Verwendungsart
auch den Namen, vielfach jedoch werden die Stoffe auch
mit solchen Bezeichnungen versehen, die sich von der Tech-
nik der Ableiten, von fremden Sprachen herüber-
genommen sind, irgend einer Heisslichkeit, Person oder
Sache gewidmet werden & dergl. Ist man sich über den
ersten Punkt klar, so untersucht man, welche Seite von
den Proben als die Richtige zu betrachten sein wird, falls
das Muster klein & von zweideutiger Beschaffenheit
wäre, ferner welche Lage man im Bezug auf Ketten-
& Schussrichtung anzunehmen hat. Für den ersten
Fall nimmt man, in der Regel, die Seite nach oben bei
ungleichseitigen Stoffen, bei den entweder der meiste Gang
grössere Fläche, das edlere Material, im besonderen Ef-
fekt & s. w. mehr zum Vorschein kommt. Bei vielen
Zügen ergibt sich dies ohne weiteres von selbst. Für
bei appretierten, in der Ordnung gleichzeitigen &
hauptsächlich auch gemischten rollenen Waren ist dies

mitunter nicht sofort klar. Man legt zu diesem Zwecke die Probe auf die Hand, hält sie gegen das Licht & sieht zu, welche Seite wohl die glätteste ist, weil gewöhnlich die gute Seite in der Appretur gewengt oder geschoren wird. Die richtige Lage im Bezug auf Wärme & Streu richtung ist bei solchen Stoffen, an denen sich noch etwas Feuchte befindet, ohne weiteres gegeben. Im anderen Falle wird man zuerst nachsehen müssen, welches die besseren Fäden sind, nach welcher Richtung der Strick geht, d. h. wie durch die Bürste die Haare gelegt sind, welches Material fester gedreht ist & ob nicht etwa am Hand der Fäden noch zu erkennen ist wie sie durch das Kattgegangen sind. Am bei Wollproben oder überhaupt bei solchen, die gewöhnlich appretiert worden sind, das zwischen durch die spätere Manipulationen mit der Probe nicht zu sehr zu vermischen, hat man gleichzeitig die Art der Appretur zu beobachten & zu bedenken, welchen Gang eine solche Ware wohl durchmachen wird. Nach Erledigung dieses misst man wenn möglich die Breite aus, welche die Hauptgrundlage für die nachfolgenden Berechnungen bildet, oder bestimmt sie nach der Verwendung des Stoffes. Gleichzeitig hat man auszusprechen oder zu berechnen, welche Breite das Gewebe in Stuhle, bezw. in Platte, eingenommen hatte, um besonders nach der Plattenbreite das nötige Quantum Schlussmaterial berechnen zu können. Man findet dieselbe dadurch, dass man die vorliegende Probe genau misst, hierauf einen Schlussfaden auszieht & denselben

in leicht ausgetrocknetem Zustande ebenfalls misst. Aus
der Differenz der beiden Resultate berechnet man mit
Leichtigkeit annähernd die Plattenbreite oder das Haars,
welches die Schussfäden beim Einschiessen & Verdriicken des
Plattes haben mussten. Wir streichen bei dieser Arbeit
also in der Hauptsache die Wellungen
des Schussfadens wieder gleich, welche durch die Verkrenzung
mit der Kette entstanden, bedenken aber auch einen
gewissen Zug des Schiffchens, Einflüsse der Behandlung
in den Hpfwerken etc.

Von wesentlicher Einwirkung auf das Einziehen
Längen der Waren & Kette, d. h. die Einanbeitung
in der Länge & in der Breite können sein:

Die Bindung, die Ketten- bzw. Schussdichte, Ketten-
spannung, Feinheit des Schusses oder der Kette, Art des
Materials überhaupt. Ferner ist nicht unwesentlich, ob
man das Material trocken oder nass einschießt, ob es auf
einem Reigen schauf gedreht ist, geschlichtet oder ungeschlichtet &
gestärkt verarbeitet wird etc. & zuletzt noch die Nachbehandlung
in den Hpfwerken, d. h. die Art derselben. Königlich der
hauptsächlich vorkommenden Verhältnisse, sollen im
später folgenden Kapitel einige Punkte geben.

Schliessend an die zuletzt vorgenommene Arbeit
des Bestimmens der Waren- & Plattenbreite, wird man auch
gleich Waren- & Kettenlänge zu ergründen suchen. Nachdem
es sich in unserem Handbuche zum ersten Mal in einem Handbuche
kann, legen wir den meisten Berechnungen 100 Hitzergu-
grunde, um auf diese Weise gleichzeitig den Prozentsatz
der Einanbeitung in der Länge leichter zu suchen. Auch hier
halten wir uns daran, aus der Differenz zwischen den in der

Ware durch die Verkürzung mit dem Schluss völlig
hinlaufenden & machen wieder gerade gerichteten
Kettenfaden annähernd zu berechnen, um wieviel
länger die Kette zu machen ist, damit später
das richtige Mass herauskommen kann. Ein
sicheres Schluss ist in beiden Fällen erst dann
möglich, wenn eine längere Erfahrung sich
diesbezüglich mit geltend macht; auch sollen
8-10 Faden erst & das darauszogene Mittel die
Grundlage für die Rechnung bilden.

Ferner darf nicht unbeachtet bleiben bei
der Calculation, dass am Anfang & Ende einer
Kette ein Teil derselben verloren geht, durch das
Einziehen, Tumdrehen, Probieren nach verschiede-
nen Krümmungen etc. & am Schlusse eine gewisse Länge
im Geschiebe, bzw. auf dem Stuhle bleibt, besonders
in der mechanischen Weberi, dass schon beim Schlei-
sen, sowie auch beim Selbstlichten Verkürzungen vor-
genommen werden, die zusammen ungefähr 3
Hefter mit fabrikmässiger Herstellung gerechnet
ausmachen dürften. Diesem Einfluss wird die Grösse
der Einwirkung in der Kette durch die be-
reits erwähnten Faktoren, zu denen sich noch
verschiedene andere gesellen. Selbstverständlich
muss die Verkürzung der gemachten Ware in
den Koffrethen namentlich bei rollenen Erzeug-
nissen, von vorn herein ungefähr berechnet &
bei der Kettenlänge berücksichtigt werden.

Die nächst wichtigste Arbeit wird nun in der
Ausgählung der Kettendichte bestehen, indem

man erst nach, bei größeren Waren, nur mit Hilfe des
gewöhnlichen Maßes, bei feineren mit Hilfe eines gut ver-
großernden Lupe die Anzahl der Kettenfäden pro cm,
den Zoll od. dergl. zählt. Bei grösseren Proben wird man
gut thun, an verschiedenen Orten, wie aussen, mitteln &
dazwischen, zu zählen, um eventuell das richtige Mittel
zu finden; denn von der Genauigkeit in diesem Punkte
hängt sehr viel ab. In der Hauptsache ist es die dar-
nach zu berechnende Einstellung oder die in der ganzen
Breite nötige Fadenanzahl, welche sich theoretisch er-
giebt durch Multiplizieren mit der Warenbreite. Jed-
och wird erst den Praktikern die richtige Zahl anzusetzen
müssen. Nicht immer drückt man dabei die genaue Anzahl
der Fäden aus, sondern rechnet mit bestimmten Einheiten
& zwar meistens mit der Anzahl Gang: a 40 Fäden
bzw. Doppeltgang: a 80 Fäden & sagt z. B. wenn die Kette
2000 Fäden enthält von einer Kette mit 50 Gang (Frage
Pötte) oder auch von 50 gängiger Kette. Hauptächlich
in Deutschland & England bestimmt man auf diese Weise
den Inhalt der Kette & zugleich auch die Qualität
der Ware. Nach der Fadenanzahl erst wird man die Dichte
des Stoffes, Ristes oder auch Stammes, bestimmen können &
geht diesbezüglich vor allem an, wieviele Fäden in einer
Öffnung zwischen 2 Häkchen, Jalne, Riste, Böhrer oder
ins Holz kommen sollen. In der Regel geht man
solcher Waren, die später keine Appretur mehr unter-
liegen, möglichst wenig Fäden in das Litz, am besten natür-
lich nur einen, gewöhnlich aber 2, um auf diese Weise die
Fäden in der Ware gut zu verteilen & keine Blatthassen
oder Litzstreifen sichtbar zu machen. Bei solchen

Waren jedoch, die später gewaschen, gewallet,
gebleicht, gefärbt oder dergl. werden, kann man
auch mehr Fäden ins Stück nehmen ohne Gefahr
zu laufen, dass sichtbare Stellen sich bemerkbar
machen. Ferner muss der Praktiker bestimmend
sein lassen für die Stückzahl Fäden per Stück.

Die Stückzahl bezw. Zahl der Schäfte, Stück-
stundichte, Fadensärke, Geschaffenheit des Materials
überhaupt, die Heftung etc., um so die richtige
Wahl zu treffen.

Je nach dem Land oder der Provinz legt
man betreffs der Nummer der Blätter die ver-
schiedensten Kasse zu Grunde. In Frankreich &
in der Schweiz gibt man durch die Nummer an,
wie viele Stücke oder Stöbe innerhalb eines franzö-
sischen = 2,7 km enthalten sind & fände man nun
bei Berücksichtigung der Blattbreite 60 Stück-
fäden pro Zoll, & wollte 2 Fäden ins Stück geben,
so hätte man 60 : 2 = einen 30^{er} Stück oder Stöben
oder eine 30^{er} Maß (30^{er}).

In Österreich benennt man die Blätter
damach, wie viele Hundert von Stücken in einem
Stämme von 31 ²/₃ franz. Zoll = 105 cm (Erzfeld)
oder von 40 Zoll = 108 cm (Elberfeld) enthalten sind.
Waren z. B. in einem solchen Kass 4000 Stückfäden
& man würde 4 Fäden in ein Stück geben, so
ergibt dies 1000 Stücke, 1/100 davon = 10 oder
eine 10^{er} feine. Ständer pro km 80 Stückfäden so
berechnen sich 80 x 105 = 8400 Fäden : 4 Fäden pro
Stück = 2100 oder eine 2^{er} feine (dabei ist vorausgesetzt,

dass 80 Kettenfäden innerhalb der Plattenbreite gefunden sind.)

In Sachsen giebt die Nummer an, wieviele Gänge à 40 Fäden in einem Viertel der sächsischen oder Leipziger Elle (56,6 cm: 4 = 14,15 cm) enthalten sind. Würden sich z. B. pro cm 84,5 Kettenfäden zählen lassen, so ergeben sich $84,5 \times 14 = 1183$ Fäden: 40 = 29 Gänge. Hier wäre demnach 29-gängig, somit das nötige Platte demfalls bes. fragt sich nun, wieviele Fäden pro Reihe gegeben sind, um von 12-gängig, 2, 3, 4-fädig etc. zu sprechen.

In Bayern giebt man die Anzahl der Gänge an, welche in einer bayrischen Elle = 53,3 cm enthalten sind. Hätte ein Stoff innerhalb dieses Raumes 2000 Fäden, so berechnet sich $2000 : 40 = \text{ein } 50^{\text{er}}$ Platt oder 50 Gänge, angegeben ist natürlich immer auch, wieviele Fäden in Reihe kommen.

In England giebt man entweder die Anzahl der Richte pro Zoll engl. = 2,54 cm an oder rechnet nach der Anzahl Gänge innerhalb eines Yard = 91,44 cm.

Bei der Bestellung eines Plattes darf nie vergessen werden, anzugeben, welche Plattenbreite & Einstellung das betreffende Zeug erhalten muss, neben der Anzahl Fäden pro Richte & der Art des Materials, damit alle Missverständnisse vermieden werden. Schon lange strebt man darnach, die fast überall anderen Berechnungen der Platten zu vereinheitlichen, indem man durch die Nummer angiebt, wieviele Richte in einem der Zubinden sind. Angenommen, es berechnen sich pro cm 10 Richte = pro den 100 Richte = ein Platt & 100, gerückermaßen die internationale Nummer.

Im Zusammenhang mit der Einstellung &

Plattbreite steht der Scheerzettel oder die Furgabe für die Zettlerei, in welcher Weise die Kette oder der Zettel angefertigt werden muss. Er soll genau enthalten, wieviele Fäden zum Leiste & zum Boden gehören, wie lang genau die Kette gemacht werden muss, aus welchen Garnen sie zu bestehen hat, aus welcher Partie oder Fortierung dieselben zu nehmen sind, mit wieviel Fäden oder Spulen zu zetteln ist & s. v. Besonders letzteres bezieht sich darauf, welche Tufenanfolge in den Farben oder welches Schreemuster eventuell in der Probe ist, resp. in der zu machenden Ware sich zeigen soll & wie oft sich dasselbe in den ganzen Ware zu wiederholen hat, d. h. wieviele Musterpartie zu nehmen sind & wie breit schliesslich die Kette auf dem Webbaum sein soll, um sie mit der Plattbreite in Einklang zu bringen. Sind im Muster formen Fäden mit sehr verschiedener Einrichtung, sodass die Anwendung mehrerer Kettenläufe notwendig wird, so ist genau angegeben, welche Fädenzahl & Länge jede einzelne Kette zu erhalten hat & spricht dabei von Grund-Flurde-Figuren oder Zierkette, Pol, Pol- oder Florchette & dergl. Bei ungleich dichten Stoffen setzt man dem Scheerzetteln gegenüber gleich die Art des Plattinzuges, um beides möglichst gut übereinstimmend zu machen. Das Wort „Gang“, das wir bereits bei der Einstellung verwendeten, leitet sich bekanntlich von der Arbeit des Zettlers ab & man wird eventuell auch angeben, wievielmals der Zettler vorüber nach unten & umgekehrt mit der zu verwendenden Spulenanzahl

zu schneiden oder zu geben hat, oder wieviele Jänge er machen muss. Fernzüglich der Berechnung des Scherensystems, d. h. des Bedarfs in den einzelnen Farben bei bunten Ketten, lassen sich verschiedene Wege einschlagen, die bei den später eingefügten praktischen Beispielen genügend zum Verständnis kommen werden.

Nach Behandlung des Scherzettels wird man auch den Schusszettel, wenn das Karsten im Schuss farbig ist, herauszuschreiben suchen, wird sich aber vorher erst über die Schussdicke oder die Anzahl der Schüsse pro Ym, den Zoll oder dergl. genau zu informieren suchen, indem man bei grösseren Proben ebenfalls möglichst auf mehreren Stellen zählt, um dann das Mittel davon als Grundlage für die Berechnung zu nehmen, da besonders in der Schussdicke sehr leicht Ungleichheiten vorkommen können. Bei karierten Zungen kann man sich durch Lesen der Rapporte sehr gut helfen, sowohl in der Ermittlung der Einstellung einerseits, als der Dichte anderseits & kann durch Teilung bei ungleich dichter Fadenstellung bequem die Berechnungsfadenzahl finden, s. die Beispiele.

Als einer der wichtigsten Punkte wird nun die Bestimmung des Kettenmaterials & des Schussmaterials anzusehen sein, falls dies nicht schon vorausgehen musste. Dabei mit der denkbar peinlichsten Genauigkeit zu verfahren, ist für uns eine Hauptsache, denn davon hängt nicht allein der folgerichtige Verlauf der Ware überhaupt, sondern auch der Wert der Kalkulation in allen ihren Teilen ab. Vor allem wird man unterscheiden müssen, ob einfaches Garn oder Zwiern

(in letzterem Falle nur vielfach) verwendet ist, ob links oder rechts, wenig oder stark gedreht, rauh oder glatt, roh, appretiert oder garbirt, mercerisiert etc. Darauf wird man die Art der Faser, ob lang oder kurz, fein oder stark glänzend oder matt, wollig oder gekräuselt oder schlicht u. s. w. genau prüfen, um daraus den Schluss zu ziehen, ob wir es mit Baumwolle, Wolle, Leinen, gute Ramie, Seide od. dergl. zu thun haben, wovon für den allerweitesten Fällen wird uns das bloße mit der Zeit geübte Auge genügend Aufschluss geben, allein der Praktiker kann nicht misstrauisch genug sein gegenüber den Combinationen, welche die Spinnereitechnik heutzutage zulässt & man wird daher mindestens eine Verbrennungsprobe machen, falls nicht die Lupe, das Mikroskop oder chemische Substanzen, zum genaueren Feststellung notwendig werden.

Zu beiden letzteren Mitteln erfordern aber bei genaueren Kenntnissen der einzelnen Merkmale auch einige Apparate & Chemikalien, die zusammen erst ein richtiges Urtheil zulassen. Einige Aufklärungen über die nachfolgendes Kapitel geben

Feinheit, Stärke oder Nummer eines Gespinntes soll der Praktiker ziemlich genau schätzen können, andernfalls hilft man sich auch damit, in der Regel, dass man Vergleiche anstellt mit bereits vorhandenen Garnen, deren Nummer man genau weiß & schlägt die beiden verschiedenen Sorten zur Vergrößerung & leichteren Erkennung des Unterschiedes einander oder man hilft sich auch mit entsprechend konstruirten Sortierwaagen, von denen es mehrere

System zielt, die durch das Auflegen immer ganz geringen Anzahl Fäden von bestimmter Länge bereits die Nummer ersichtlich machen. Aber auch hiermit wird nicht immer das Richtige getroffen, wieweil in der Praxis oftmals ein gewisser Zuschlag, Hänge & dergl. zu bedenken ist, bedingt durch die Fleicherei, Färberei, Schlichterei & s. w. Wenn dann die Nummer genau gefunden ist, kann erst das Quantum für eine bestimmte Länge berechnet werden, & wie man dabei vorgeht, zeigen unsere Beispiele.

Hat man es mit Waren zu thun, an denen eine Appretur, Zerichtung, Färbung oder Veredelung notwendig war, damit sie einen dem kaufenden Publikum entsprechenden Charakter erhalten, so thut man gut, die Eigenschaften derselben gleich anzumerken & zu überlegen, welche Manipulationen wohl notwendig sein werden, um genau das zu sehen, den Griff, die Schere oder das Gewicht & s. w. wieder hervorzubringen. Sehr oft muss, wie bereits bemerkt, die Appretur zuerst berücksichtigt werden, um nicht Gefahr zu laufen, dass dieselbe durch die Kartierung mit der Probe verwischt wird. Besonders in Halbwaren, nicht minder aber auch bei Geweben aus anderen Materialien, spielt die richtige Zerichtung eine ungeheure Rolle & würde ohne eine solche der Geschmack & die Käuferlust der Consumenten kaum anregen können. Andererseits wird durch das gekünstelte zu sehen einer Ware infolge der Appretur der geringe Wert des Materials sehr oft verdeckt & vermehrt, gerade dieser Umstand

zwingt uns, mit verdoppelter Genauigkeit das Material zu untersuchen. Die vielen verschiedenen Stoffe verlangen selbstverständlich auch die verschiedensten Operationen, durch den Spross & was darüber in Kürze gesagt werden kann, sollen in später folgendes Kapitel bringen.

Nachdem dies alles in der besten Weise gemacht worden ist, wird man sich zum Schluss an die Untersuchung der Färbungsart machen, um darnach beurteilen zu können, welche Vorrichtung für den Stoff nötig ist, wie viele Schäfte, Tritte, Helfen, Kettenbäume etc. man braucht, in welcher Weise der Färbeneinzug ins Geschiebe der Hoch- & Tiefgang der Schäfte & wie die Trittsweise geregelt werden muss. Man arbeitet zum Erkennen dieser einzelnen Punkte ein Musterbild oder eine Patrone aus, woraus alles ersichtlich wird.

Bisher hätte man sich mit allem vertraut gemacht, was zur richtigen Beurteilung einer vorliegenden Warenprobe nötig ist & könnte sonach, wenn es erwünscht wäre, ein gleiches Stück Ware unter allen Voraussetzungen anfertigen. In nicht wenigen Fällen aber wird man auch versuchen, gleichzeitig eine Preisberechnung oder Kalkulation mit vorzunehmen. Dabei sind nun wieder folgende Punkte zu beachten & in Rechnung zu ziehen:

1) Der Preis des Rohmaterials, welcher sich nach den jeweiligen Voraussetzungen & Schlüssen richtet & einem ziemlich häufigen Wechsel unterworfen

ist. Derselbe kann beeinflusst sein durch Kriiserenten, durch sehr reiche Ernten, durch Dürben, durch spekulative Nachmittationen an der Börse, durch guten oder schlechten Geschäftsgang & dergl. mehr.

2.) Die Kosten für die Vorbereitung des Materials, z. B. grünnen, waschen, färben, Bleichen, mercerisieren, stärken, Leimen, Spulen, scheren etc.

3.) Der Wohllohn dieser richtet sich nach den örtlichen Verhältnissen & wird teils nach Metern, teils nach Stücken, teils nach der Menge des eingeschossenen Scheues berechnet; in selteneren Fällen kommt ein gewisser Taglohn für die Weber in Betracht. Ferner ist ein Unterschied zu machen zwischen glatter & schäftigen, faromierten einfarbig & mehrfarbigen, in Kette dicht oder dünn stehenden, geschlichteten oder ungeschlichteten, in Stapel- oder Stodeartikeln, & s. v. Selbstverständlich kann auch die Art des Webmaterials nicht gleichgültig sein, & ob der Stoff im Handwebstuhl oder mechanisch erzeugt wird, welche Schnelligkeit er zulässt etc.

4.) Die Kosten für die eventuelle Streuung.

5.) Verpackungs- & Expeditiouskosten, wozu auch die sämtlichen Förtoauslagen zu rechnen sind.

6.) Die Kosten für Färbereis & Töpfretum, welche sich nach der Zahl & dem Umfang der nötigen Handlungen, besonders auch nach der Echtheit der Farben & den speziellen Aufgaben der Töpfretum, richten.

7.) Die Kosten für Heizte, Beleuchtung, Steuern, Versicherung, sonstige Abgaben etc.

8.) Die Kosten für Amortisation & Instandhalten der Baulichkeiten, Maschinen & Geräte, sowie die Abschreibungen zur allmählichen Abzahlung des Umlaufkapitals (Amortisation).

9.) Die Kosten für die nötige Betriebskraft.

10.) Die Kosten für das Fabrik- & Geschäftspersonal.

11.) Der zu gewährende Rabatt, Skonto, die Provision, Qualifikation, der zu erwartende Zinsverlust & dergl. Ebenso sind natürlich die Zölle für die etwaige Ausfuhr nicht zu vergessen, während die Zölle auf das Material denselben von vorneherein eingeschlagen werden.

12.) Der Reingewinn.

Die Punkte 7-10 werden je nach ihren Notwendigkeit berechnet & zusammengestellt, mit der Produktion des einzelnen Geschäftes ausgeglichen & in % ausgedrückt, als Geschäfts- oder Fabrikationskosten bezeichnet. Ebenso wird man den Reingewinn in % anzuliegen woll abwärt, wenn der vollständige Selbstkostenpreis (Revent) gefunden ist.

Anmerkung über die gebräuchlichsten — Masse von Waren. —

Bereits in der Einleitung zur Musterzerlegung ist darauf hingewiesen worden, dass sich die Breite einer Ware hauptsächlich nach deren Verwendung richtet & es wird daher auch leicht erklärlich, welche Verschiedenheiten nach dieser Richtung vorkommen müssen. Dazu kommt noch, dass man in den verschiedenen Ländern, bezw. Provinzen, an gewissen alten Massen festhält, weshalb man eine bestimmte Breite nicht überall für den gleichen Zweck verkaufen kann. Auch hinsichtlich der Verhältnisse in den Längen, wenigstens soweit es sich um abgepaarte Stoffe handelt, sind grosse Unterschiede wahrzunehmen & damit für den Anfänger eine kleine Grundlage gegeben ist, sollen in dem nachstehenden Kapitel einige Angaben gemacht sein.

Baumwoll- & Leinenstoffe für Leib- & Bettwäsche. Für Leibwäsche wie Hemden & dergl. schwankt die Breite des Zuges, bei der in sehr vielen Fällen der Preis mit massgebend ist zwischen 76 & 92 cm, wovon 78 & 88 cm die am häufigsten verwendeten Masse sind. Es erklärt sich dies aus dem Umfang, den ein solches Kleidungsstück für den normalen Menschen haben soll.

Für Bettwäsche, wie Überzugstoffe, Julets, Plumeaux ist die Breite entweder 88 oder 91 cm d. h. für Kopfkissen, während man die Deckbetten bezüge 130, 140 & 150 cm breit macht. Abmessungen in diesen Massen sind bedingt durch die gewohnte oder auch absichtliche Breite der Betten.

Die Leinwandtücher, Betttücher oder Bettlaken
wird, wenn sie für die ganze Breite des Bettes angefer-
tigt werden, nie unter 135 cm, 150-170 cm sind die
meisten, die Zunge für die Einschlagentücher oder
Bewertdecken & dergl. sind 180, 200, 210, 240, 270-300
cm breit.

Drell- & Gradel für Matratzen & dergl. macht
man 100, 115, 120, 125, auch 140 cm breit.

Damenkleiderstoffe hatten in einfacher Breite 45-65
cm, werden aber auch 84-95 cm breit angefertigt,
am liebsten jedoch ist die Breite von 100-105 cm,
während Breiten von 110-120 cm nicht immer bevorzugt
sind. Bei diesen Stoffen spricht die herrschende Mode mit,
in nicht zu wenigen Fällen, aber auch der Preis.

Stoffs für Jaquets, Mäntel, & vor. gegen Damen-
konfektionsstoffe sind in der Regel 130-140 cm breit.

Herrnanzugstoffe in Velle haben eine Breite
von 120 bis 145 cm, die meisten 140-142 cm, in Baum-
wolle oder Leinen macht man sie gewöhnlich nur 60-70
cm breit, ebenso wie Herrenvesterstoffe.

Fütterstoffen für Paletots giebt man dieselbe
Breite, wie dem Oberstoff, also ca. 136-140 cm, die sonst
noch notwendigen anderen Fütterstoffe fabriziert man in
den Breiten von 60-80 cm.

Nobel- & Vorhangstoffen giebt man 70, 80, 90, 110,
115, 128-132 cm Breite, am öftesten 82 cm bei Baumwollener,
128-130 bei mehr wollener Ware.

Teppiche macht man 125/165, 140/200, 200/300,
240/270 cm & dergl., wobei die erstere Zahl die
Breite, letztere die Länge anzeigt.

Bettvorlagen fertigt man in Grössen von 55/150,
60/140, 60/90, auch wohl 75/160 cm an.

Tisch- & Tafeldecken macht man 150/150, 170/170,
200/200 für 6 Personen, 170/240 für 8 Personen, 170/320-
340, 250/300 cm für 12 Personen, 170/420 oder 200/420
für 18 Personen, 170/540 oder 200/540 nämlich für 24
Personen.

Servietten für Kaffee, Thee & Weinervice giebt
man Grössenverhältnisse, wie 32/32, 40/40, 54/54 cm.
Für den gewöhnlichen Tischgebrauch sind sie 65/65,
70/70, 75/75, 80/80 cm & solche Servietten, welche für
den Tisch einzelner Personen verwendet werden macht
man 70/90 bis 100 cm & ähnlich breit.

Tischtücher macht man in Grössen von 110/110,
110/125, 125/125, 130/135, 140/140, 150/150, 160/160, 175/175,
160/225, 160/240 cm & ähnlich, dabei ist zu rechnen,
dass die Kanten über den Rand der Platten
herabhängen.

Bettdecken oder Bettüberwürfe erfordern
Grösse wie 150/210, 160/200, 160/225, 170/235, 180/230,
200/200, 220/260 etc.

Reisedecken aus Plüsch oder in ähnlicher
Ausführung sind 110/150, 125/160, 130/165 cm etc.
gross zu halten.

Tafeldecken für Nacht oder Wassergänge u. s. w.
sind gewöhnlich 14/14, 17/17, 20/20, 22/20, 25/25,
30/45 cm gross. Dabei sind jedoch die Fransen, wie bei
allen vorgenannten Decken, nicht mitgerechnet & man
macht dieselben in der Regel an einer Seite den vollen
Teil so lang als der Grund breit ist.

Handtücher macht man 42/100, 42/110, 42/115
50/115, 50/125, 54/115, 54/125, 54/130, 58/120, 65/125 etc.
lang & unterscheidet, ob dieselben für die Stücke, die
gewöhnliche Tische oder als Paradehandtücher Ver-
wendung finden sollen.

Tüchzeug, wie Staub-, Wisch-, Fläser-, Keller- & Säuer-
tüchern giebt man Masse wie 45/45, 50/50,
55/55, 60/60, 60/80, 45/60, 60/100, 35/100, oder 35/60 für
dergl.

Taschentücher macht man in Grössen von 35/35,
40/40, 50/50, 55/55, 60/60, 65/65 etc.

Taunrollene Kleider- & Futterstoffe, wie Barchent,
Kriantine, Satin, Pique, Perkal, Ribon & s.w.
fabriziert man in Breiten von 76, 82, 86, 90 - 92 cm.

Englisch Leder oder Koleskin, Eberhaut, Kolle-
ton, Civassieres & dergl. Stoffe, die Kolleton aus-
genommen, namentlich zur Arbeiterhosenzeugen
Verwendung finden erzeugt man in Breiten von
58 - 68 cm.

Schürzenstoffe hält man 82, 90, 96, 100, 105,
110, sehr häufig aber 116 - 118 cm breit.

Poulsauxstoffe richten sich selbstverständ-
lich in Ausnahmefällen nach der jeweiligen Grösse
der Fenster, die Hauptbreiten jedoch sind 116,
130, 140, 155 & 175 cm.

Seidenstoffe zu Kleidern oder Besatz
fertigt man 40, 44, 48, 52, 54, 56 - 60 cm breit an.

Sammet, Plüsch, Krimmer etc. erhalten eine
Breite von 45, 48, 52, 58, 60, 68, 72, 90, 120, 125,
- 130 cm, wobei links & rechts mindestens 1 1/2 cm für die

Leiste zu rechnen ist.

Menschlagtrüchern giebt man 150 - 170 Euz
im Quadrat oder macht sie doppelt so lang als breit.

Kalstrücker, Cachemir oder Foulards hält
man 60/60, 80/80, 60/110 Euz & ähnlich im Kass.

Eigenschaften & Merkmale d. Webmaterialien.

Am es möglich zu machen, das in einer Ge-
webprobe befindliche Material rasch & sicher zu
bestimmen, sollen hier einige Fugaben gemacht werden.

Solange der Stoff sich im rohem Zustande
befindet, ist das Erkennen & Bestimmen des dazu
verwendeten Materials bedeutend leichter, als wenn
der Stoff gebleicht, gefärbt, bedruckt, apprestiert etc.
ist, durch welche Manipulationen die Fasern, bezw.
Fäden eines Gewebes ganz wesentlich verändert erschei-
nen. Man kann sich daher bei der Untersuchung
nicht mehr auf die gefundenen Merkmale einiger
reiner Fäden odergar auf den Gesamtausdruck
verlassen, sondern man soll, wie wir schon unter Sta-
pitel „Webmaterialien“ notierten, mindestens eine
Verbrennungsprobe vornehmen, falls die Eigenschaft
der Faser nicht als absolut bestimmt in die Augen
fällt. Neben der Verbrennungsprobe & der Untersu-
chung durch das Mikroskop unterscheidet man noch
die sogen. Mandarin-, Pikrin-, Schwefelsäure- & die

Alkaliprobe. Es kommt nun darauf an, welcher Art der Stoff ist & ob die eine oder andere dieser Proben als gleichmäßig erscheint. Für Ladotenden sollen zuerst die Betrachtungen unter dem Mikroskop & beim Verbrennen kurz besprochen sein.

Baumwollgarn.

Die Faser ist kurz, es bilden sich beim Aufbrechen eines Fadens mehrspitzige Enden & die Faser erscheint matt & wollig, bei ziemlich grosser Feinheit. Bündet man einen Faden oder Fasern an, so bemerkt man eine sehr rasche Verbrennung bei kurzer Flamme & der Geruch ist gleich dem des Papiers. Der geringe Rückstand ist nur ein wenig weissliche. Mit dem Mikroskop betrachtet ist die einzelne Baumwollfaser bandartig um ihre Achse gedreht.

Leinwandgarn.

Im Gegensatz zum Baumwollgarn zeigt sich bei Leinen eine lange, glänzende Faser von bedeutend grösserer Festigkeit & zerriest man einen Faden, so stehen die einzelnen Fasern besenartig, steif & glatt, beym Gebrochen auseinander. Beim Verbrennen glimmt der Leinenfaden mehr & unter dem Mikroskop erscheint die Faser glatt, lang gestreift mit Vertiefungen & Spinnlinien, sodass sie ähnlich wie gegliedert ist.

Tutegarne

Die Faser der Tute ist auch lang, steif & fest; aber gröber als die der Nado. Mikroskopisch verglichen ähnelt sie der Nado-faser sehr ist jedoch ohne Verschiebungen & Streifen. Ferner sind die Tutefasern verholzte Nadofasern nicht, was sich auch bei der Verbrennungsprobe geltend macht.

Chinagras, Pami oder Fesselseide.

hat lange, ungemein feste Fasern von seidnartigem Glanze. Mit dem Mikroskop betrachtet erscheint sie wohl bandförmig flach, aber niemals um sich selbst gedreht mit Verschiebungen, Streifungen & Spaltungen versehen. Die Verbrennungsprobe giebt keinen besonders grossen Unterschied zwischen Haaf, Nado oder Tute zu erkennen, weil sie ebenfalls eine Stengel-faser ist.

Haarungarn

ist an den langen, elastischen, wenig gekrümmten Haarfasern erkenntlich, die je nach der Herkunft fein & weich oder gröber, hart & glasig erscheinen, denn wir unterscheiden in das Kapitel Haarungarn in der Materiallehre verschiedene Sorten. Hier alle

animalischen Fasern entwickelt das Kämmgarn einen Horn- oder Haargeruch. Was bleibt hinter der Kamme ein Klümpchen zurück. Mikroskopisch betrachtet, wird man die Walle als eine mit mehr oder weniger dachziegelförmige Schuppenbildungen umgebene Faser vorfinden.

Kreischgarn.

hat im Gegensatz zum Kämmgarn eine mehr kurze Faser, ist auch elastischer, aber stark gekräuselt. Stellen ausnahmsweise längere Fasern vorkommend, so zeigen sie mindestens eine tiefere Wellung. Trosser dem ist Kämmgarn nicht oder nur wenig Kreischgarn dagegen leicht verfilzbar, & der Faden selbst hat infolge des wesentlich anderen Spinnprozesses gewöhnlich ein flaumiges Aussehen. Hinsichtlich der Verbleibung & des mikroskopischen Aussehens kann man allgemein natürlich nur dasselbe gelten, wie beim Kämmgarn.

Ligature.

ähnelt mitunter dem Kreischgarn sehr, was hauptsächlich darauf zurückzuführen ist, dass es fast den gleichen Spinnprozess durchzumachen hat, wird aber gegenwärtig nur noch aus geeigneter Baumwolle (wollige Perubaumwolle) hergestellt.

während es früher ein Gemisch aus Wolle & Baumwolle
war (Quintatgarn) & eigentliche Vigogne unterscheiden.
Es wird also die Untersuchung sehr rasch ergeben können,
ob nur Baumwolle oder auch Wolle enthalten ist, bei
der Verbrennung & unter dem Mikroskop & es wäre
allenfalls noch festzustellen, in welchem Prozentsatz
die Mischung stattgefunden hat (90^B 10^W).

Kunstwolle

erkent man an den meist ganz kurzen, ungleichen
Fasern, wohl in Bezug auf ihre Länge, als in Bezug
auf ihre Färbung, hat jedoch zu unterscheiden:
Maddewolle aus den Fasern der Kämmgarnwaren,
bzw. ungewalkten Stoffen & die Kunzwolle aus
gewalkten Stoffen, bzw. Streichgarnwaren & Extrakt-
wolle aus Stoffen, die bereits schon Kunstwolle ent-
hielten. Eine ganz genaue Grenze wird selbst der-
jenige schwer ziehen können, der langjährige Erfah-
rung darin hat. Unter dem Mikroskop müssen sich
die Fasern infolge der Wiederverarbeitung als
abgerissen oder gebrochen & wenig durchsichtig viel-
mehr ähnlich wie verbrannt zeigen.

Seide.

wird beim Verbrennen als kienisches Produkt eben-
falls wieder den bekannten Horngeruch ergeben & bei

der mikroskopischen Betrachtung findet man den
einzelnen Coconsfaden als 2 mit einer mehr oder weniger
dichten Leimschicht überzogene glatte Fäden. So war
ist dieselbe bei feiner Seide dünner, bei Floretseide
dicker. Dem blossen Auge wird der Seidenfaden so-
fort durch grossen Glanz & Glätte, sowie durch die
Feinheit der Fäden auffällig sein, wobei eine grosse
Festigkeit sich kundgibt.

Schapp- & Floretseide.

macht sich einerseits durch die Gewinnung, andern-
teils dadurch kenntlich, dass sie, wie anderes Material
versponnen ist & daher nicht mehr die langen fort-
laufenden Coconsfäden der guten Seide zeigen
kann.

Künstliche Seide.

fällt durch den hohen metallischen Glanz &
durch die viel geringere Festigkeit sofort auf.
Bei mikroskopischer Betrachtung findet man
nicht 2 zusammengelaufene, sondern einen einzel-
nen runden Faden von glasartiger Beschaffenheit,
ohne jede Struktur, ausserdem verbrennt sie un-
gemein rasch, ohne Horngeruch & ohne ein kleines
Klumpchen wie die gute Seide zu hinterlassen.

Powettsseide

hat Fasern von baumwollartigen ^{Stärke} Stärke & kommt
nur in stärkeren Nummern vor, mitunter wird

sie auch zur Verbilligung mit Baumwolle vermischt.
Ferner zeichnen sich die Seidengarne bekannt-
lich durch ein Kürschchen aus, wenn man sie zwischen
den Fingern zusammendrückt, was durch die Ein-
wirkung des sogen. sauren Bades hervorgerufen
wird, das sie zu passieren haben. Dieses Kürschchen
oder den „Seidenschrei“ kann man aber auch bei
Baumwolle hervorbringen & behandelt besonders
mercerisierte Garne dementsprechend. Man wird
jedoch sofort die grosse Ähnlichkeit eines Schappwiden-
fadens & eines mercerisierten Baumwollfadens durch
eine Verbrennungsprobe zu unterscheiden wissen.
Das Mikroskop gibt den weiteren Aufschluss durch
den Feinheitsvergleich & die Struktur der einzelnen
Fäden. Infolge der Behandlung mit Natronlauge
zum Zwecke des Glänzendmachens der Baumwolle,
verändert sich das Aussehen der Fasern, sie quillt
auf & erscheint dem Auge nicht immer mehr als das
schmale, um sich selbst gedrehte Bündchen. Ferner
verliert der Faden durch die während der Mercerisa-
tion nötige Spannung zum größten Teil seine Elasti-
zität & die Folge davon ist, dass man eigentlich nur
gezerrte Baumwollfäden mercerisiert oder diese
Prozedur an fertigen Stücken vornimmt.

Ein bisher gehöriges Produkt ist das sogen.
Eisengarn, ein mit einer Kupfercyanurmasse überzoge-
ner Baumwollfaden, wegen seiner Festigkeit &
seiner Aussehen als Eisengarn bezeichnet.

Bei der Handarbeitsprobe verwendet man
Salpetersäure, welche tierische Fasern gelb färbt,

während pflanzliche Fasern ungefärbt bleiben,
wenn Zute & Kamp färbem sich etwas mit.

Pikrinsäure wirkt in derselben Weise, ohne
Ausnahme von Zute & Kamp.

Schwefelsäure in verdünnter Form angewendet,
zerstört bekanntlich alle pflanzlichen Faserbestand-
teile dann, wenn man die Probe darin behandelt &
sie darauf bei einer Wärme von 80 bis 100° C trocknet.
Pflanzenfasern verhalten sich in diesem Falle gleich
bedeutend mit dem Ausdruck carbonisieren, während
tierische Fasern nicht angegriffen werden. Auf die-
sem Weg lässt sich infolgedessen auch bestimm-
men, durch vorheriges genaues Abwiegen, welchen
Prozentsatz eine Mischung hatte, von einem oder
andern Material.

Bei der Alkaliprobe dagegen lösen
sich die tierischen Fasern auf, wenn der Stoff
mit Kali oder Natronlauge von bestimmter
Stärke behandelt wird.

Sehr oft tritt der Fall ein, dass man
Leinen- & Baumwollfäden zu einem Stoffe ver-
wendet & sollte es nun nicht möglich sein, an
dem Füsschen der Fäseur das nötige zu er-
fahren, so kann man, wenn es angeht, den
Stoff auf seine Feinheit prüfen. Er
wird sich nach seiner Richtung leicht oder
leichter zerreißen, nach welcher das festere
Leinwandgarn läuft.

Weiter kann man den Stoff in der
Weise prüfen, dass man einen Tropfen

Flüssigkeit darauf bringt. Weil nun die Baum-
wollfaser infolge ihrer Röhren-artigen Beschaffen-
heit die Flüssigkeit leicht & weit aufsaugt, während
sie bei der Leinenfaser sehr bald stehen bleibt, so
lässt sich ebenfalls gut bestimmen ob Kette oder
Schuss von Baumwolle sind. Bringt man einen
Tropfen Öl auf ein solches Gewebe, das aus Leinen-
& Baumwollfäden besteht, so wird man finden,
dass die Leinenfäden transparent werden, die
Baumwollfäden hingegen werden undurchsichtig
bleiben.

Ein noch einfacheres Verfahren jedoch
besteht, darin, dass man die Probe gegen das
Licht hält, & da man bekanntlich die Leinen-
fäden niemals ganz gleich sind in ihrem Durchmesser
d. h. dass sie dickere & dünnere Stellen aufweisen,
während der Baumwollfaden sehr regelmäßig
ausgespannen ist, so wird man sofort wissen können,
was man von der Beschaffenheit des Gewebes zu halten
hat.

Ein Vermengen von Leinen & Baumwollfa-
sen dürfte weniger geübt werden in der Spinnerei,
aber gute & Leinen wird namentlich in neuerer
Zeit öfter vermischt, & sollte das Mikroskop
nicht zuverlässig genug sein in der Unterschei-
dung, dann wird sich durch die Salpetersäure-
Probe, wie wir sie schon erwähnt haben, den Be-
weis liefern lassen.

Einige Anmerkungen über Appretur.

Die vielen verschiedenen Stoffarten, welche wir zu unterscheiden haben, unterliegen größtentheils noch einer Furchtung, Ausrüstung, Kredelung &c. v. zu welchem Zwecke sie in die Appretur übergeben. Je nach der Bestimmung des Stoffes richten sich hier die vorzunehmenden Manipulationen, welche mitunter eine vollständige Veränderung des Querschnittes eines Gewebes mit sich bringen. Kommt es daher bei einer Probe wesentlich darauf an, die Art der Appretur zu bestimmen, so muss dies wohl unsere erste Arbeit sein, damit nicht verloren geht durch die Hartnäckigkeit der Probe. Im allgemeinen aber hat man für sehr viele Artikel eine seit langen Jahren gleich gebliebene Art der Appretur & um diesbezüglich einige Punkte zu haben, sei folgendes erwähnt:

Die Appretur der Baumwollwaren kann bestehen in: Räuben, schüringeln, senzen, scheren, bleichen, drucken, färben, stärken, mangeln oder calandern, dämpfen, spannen, pressen, gaffeln etc.

Für Leinwaren kann sie bestehen in: Senzen, waschen, bleichen, mangeln od. calandern, drucken, färben, stärken, imprägnieren zum Zwecke des Wasserdichtmachens etc.

Wollgewebe kann man senzen, waschen, malken, rahmen, dämpfen, färben, drucken.

rauhem Bürsten, scheren, leinen, décatieren, pressen.
Seidengewebe wird man gummiren, calandern,
mavieren, gauffieren etc.

Die einfache Seidenleimwand z. B. wird
man entweder nur waschen, bleichen (wenn Ware rot)
spannen oder nach dem Bleichen noch stärken &
calandern.

Stoffe wie laute Bettzeuge, Oxford Bouleaux
stoffe wird man stärken & calandern.

Die sogen. Polzuben oder Kalmouks werden
auf beiden Seiten gewahrt, dann gewaschen, getrock-
net, gebürstet, bedruckt, fixiert, wieder gewaschen,
gefärbt, getrocknet, gebürstet, leicht gestärkt,
getrocknet, décatiert.

Die bedruckten Wöbelstoffe (Cretounes) wird
man bleichen, drucken, dämpfen od. fixieren, waschen,
seifen, waschen, trocknen, stärken, cylindrieren.

Wollene Wöbelstoffe dagegen wird man
meist nur dämpfen & pressen, falls nicht auch
noch ein Senzen auf der rechten Seite, bezw. ein
Scheren, vorteilhaft erscheint.

Bei der Baumrolle giebt die Nummer an wie viele Strähne (Stränge, Str.) auf 1 lb gehen, sodass z.B. bei P. 20 auch 20 Str. in 1 lb enthalten sind.

1 lb = 7 Gebinde à 80 Fäden, jeder Faden hat einen Umfang von 1,372 m & so berechnen sich
 $7 \cdot 80 \cdot 1,372 = 768$ Met. theoretische od. Solllänge.

1. Aufgabe. Es sind vorhanden 16 lb P. 20 Wollgarn. Wieviel Str. müssten dies sein?

$$16 = 20 \text{ Str.}$$

$$16 \cdot 20 = 320 \text{ Str.}$$

2. Aufgabe. Es sind vorhanden 22 lb P. 36 & 28 Wollgarn. Wieviel Str. ergeben beide Sorten zusammen?

$$22 \cdot 36 = 792 \text{ Str.}$$

$$28 \cdot 28 = 784 \text{ „}$$

$$\underline{1576 \text{ Str.}}$$

3. Aufgabe. Welche Strängzahl ergibt sich aus 52,5 lb P. 12; 25,6 lb P. 20 & 18,5 lb P. 44

$$52,5 \cdot 12 = 630 \text{ Str.}$$

$$25,6 \cdot 20 = 512 \text{ „}$$

$$18,5 \cdot 44 = 814 \text{ „}$$

$$\underline{1956 \text{ Str.}}$$

4. Aufgabe. Wieviel lb müssten 600 Str. P. 30 Wollgarn wiegen?

$$30 \text{ Str.} = 1 \text{ lb}$$

$$600 \text{ „} = \underline{21 \frac{2}{3} \text{ lb}}$$

5. Aufgabe. Wieviel t_{e} berechnen sich aus
 $320 \text{ St. } p_{28}, 480 \text{ St. } p_{36}, 150 \text{ St. } p_{42}$

$$\begin{array}{r} 320 \text{ St.} = \frac{320}{28} = 11,428 \text{ t}_{\text{e}} \\ 480 \text{ " } = \frac{480}{36} = 13,333 \text{ " } \\ 150 \text{ " } = \frac{150}{42} = 3,571 \text{ " } \\ \hline \text{Total} = 18,332 \text{ t}_{\text{e}} \end{array}$$

6. Aufgabe. Es findet sich im Jarmlager ein Posten
 Wollgarn p_{32} , den auf der Waage 12 K_{g} wiegt.
 Wieviel St. Konium dies ungefähr sein?

$$1 \text{ t}_{\text{e}} = 32 \text{ St.}$$

$$12 \text{ K}_{\text{g}} = 46,5 \text{ t}_{\text{e}}$$

$$46,5 \text{ t}_{\text{e}} = 46,5 \cdot 32 = 1488 \text{ St.}$$

7. Aufgabe. Es sind einem Weber übergeben 832
 St. Wollgarn p_{24} & $1000 \text{ St. } p_{30}$ Wollgarn
 p_{20} . Welches Gewicht nach K_{g} misste das
 Ganze haben?

$$\frac{832}{24} = 34 \frac{2}{3} \text{ t}_{\text{e}}$$

$$\frac{1000}{30} = 33 \frac{1}{3} \text{ t}_{\text{e}}$$

$$\text{Total} = 68 \text{ t}_{\text{e}}$$

$$68 \text{ t}_{\text{e}} = 68 \cdot 0,4536 = 30,8248 \text{ K}_{\text{g}}$$

8. Aufgabe. Welche Gesamtlängelänge würde sich
 berechnen aus $480 \text{ St. } p_{24}$. Wieviel t_{e} würde dies
 ergeben?

$$1 \text{ St.} = 768 \text{ t}_{\text{e}}$$

$$480 \text{ " } = 480 \cdot 768 = 368.640 \text{ t}_{\text{e}}$$

9. Aufgabe. Welche Fädenlänge hätten $36 \text{ St. } p_{16}$
 Wollgarn p_{16} ?

$$1 \text{ St.} = 16 \text{ t}_{\text{e}}, 36 \text{ St.} = 36 \cdot 16 = 576 \text{ t}_{\text{e}}$$

$$1 \text{ St.} = 768 \text{ t}_{\text{e}}$$

$$576 \text{ t}_{\text{e}} = 576 \cdot 768 = 442.368 \text{ t}_{\text{e}}$$

Verbrauchslängen.

Baumwollabfallgarne von $p_{22} - p_{27} = 650$ Lekt.

Baumwollgarne " $p_{28} - p_{34} = 700$ "

" " " $p_{35} - p_{50} = 720$ "

Alle noch feineren Nummern 730 Lekt. pro Str.

Wollgarne unter Berechnungsnummer 10 - 60 Lekt.

von $p_{10} - p_{30} = 700$ Lekt., alle noch feineren Nummern
720 Lekt.

10. Aufgabe. Welche Verbrauchslänge ergibt sich
aus 15 Str. Wollgarn $p_{40/2}$?

$$15 = 30 \text{ Str.}$$

$$25 = 25 \cdot 20 = 500 \text{ Str.}$$

$$10 \text{ Str.} = 700 \text{ Lekt.}$$

$$500 = 500 \cdot 700 = 350000 \text{ Lekt.}$$

11. Aufgabe. Welche Fadenlänge berechnet sich
aus 12 Str. p_{30} & 12 Str. $p_{60/2}$?

$$15 = 30 \text{ Str.}$$

$$12 = 360$$

$$10 \text{ Str.} = 700 \text{ Lekt.}$$

$$360 \text{ Str.} = 360 \cdot 700 = 252000 \text{ Lekt.}$$

$$15 \text{ Kopf} = 150 = 30 \text{ Str.}$$

$$12 = 12 \cdot 30 = 360$$

$$1 \text{ Str.} = 720 \text{ Lekt.}$$

$$360 \text{ Str.} = 360 \cdot 720 = 259200 \text{ Lekt.}$$

$$\text{Total } 252000 + 259200 = 511200 \text{ Lekt.}$$

12. Aufgabe. Es sind zu verarbeiten 15 lb $\frac{1}{2}$ Zwoll
 zu einer Kette mit 2000 Fäden.
 Wie lang würde dieselbe?

$$1 \text{ lb} = 40 \text{ Stk}$$

$$15 \text{ lb} = 600 \text{ Stk}$$

$$1 \text{ Stk} = 720 \text{ Lekt.}$$

$$600 \text{ Stk} = 600 \cdot 720 = 432000 \text{ Lekt.}$$

$$\text{Länge der Kette} = \frac{432000}{2000} = 216 \text{ Lekt.}$$

13. Aufgabe. Für eine Kette von 3300 Fäden ist
 das nötige Quantum $\frac{1}{2}$ Zwollgarn $\frac{1}{2}$ zu berech-
 nen. Wie groß soll die Kette 120 Lekt. lang werden.

$$120 \cdot 3300 = 396000 \text{ Lekt.}$$

$$1 \text{ Stk} = 720 \text{ "}$$

$$\frac{396000}{720} = 550 \text{ Stk}$$

$$\frac{550}{150} = 3 \text{ Stk}$$

$$\frac{550}{150} = 3 \frac{2}{3} \text{ Stk.}$$

14. Aufgabe. Man möchte aus 20 lb $\frac{1}{2}$ Zwollgarn
 eine Kette machen mit 2500 Fäden. Wie lang wird dieselbe?

$$1 \text{ lb} = 22 \text{ Stk}$$

$$20 \text{ lb} = 20 \cdot 22 = 440 \text{ Stk}$$

$$1 \text{ Stk} = 720 \text{ Lekt.}$$

$$440 \text{ Stk} = 440 \cdot 720 = 316800 \text{ Lekt.}$$

$$\text{Länge der Kette} = \frac{316800}{2500} = 126,72 \text{ Lekt.}$$

15. Aufgabe. Es hat jemand die Absicht, aus 25 lb
 Water $\frac{1}{2}$ ein Garn zu machen mit 140 Lekt. Länge.
 Wieviel Fadeneinstellung kann man der Kette geben?

$$1 \text{ lb} = 24 \text{ Stk}; 25 \text{ lb} = 25 \cdot 24 = 600 \text{ Stk}$$

$$1 \text{ Stk} = 720 \text{ Lekt.}$$

$$600 \text{ Stk} = 600 \cdot 720 = 432000 \text{ Lekt.}$$

$$\frac{432000}{140} = 3085 \text{ Fadeneinstellung}$$

Bei Seilingarnen giebt die Nummer an, wie
viele Gebirde in 1 lb. enthalten sind & hätte z.B.
 $1025 = 25$ Gebirde auf $453,6$ gr.

1 Str. = 10 Gebirde, 1 Geb. Faden hat:

$2,5 \cdot 1,4 = 3,5$ m Umfang = $274,3$ Metr.

Länge eines Geb. mal 10 = 2743 Metr. theoretische Länge
von 1 Str.

1 Schock hat 60 Stück à Str. = 240 Str.

16. Aufgabe. Welches Gewicht in lb. engl. ergibt
sich aus 140 Str. Seilingarn 1025 .

$1025 = 25$ Geb. auf 1 lb. engl.

$140 \text{ Str.} : 10 = 1400$ Gebirde

$1400 : 25 = 56$ lb. engl.

17. Aufgabe. Wieviele Str. sind 75 lb. Seilingarn 1025 .

$75 \cdot 25 = 1875$ Geb. : 10 = $187,5$ Str.

18. Aufgabe. Welches Gewicht nach Ötz. würde
1 Schock rohes Seilingarn 1022 haben?

$1022 = 22$ Geb. in 1 lb.

$240 \text{ Str.} \cdot 10 = 2400$ Geb. = $109,099$ lb.

$109,099 \cdot 0,4536 = 49,48$ Ötz.

Hinsichtlich der Verbrauchslängen bei
Seilingarn unterscheiden wir folgende Gattungen:

Seilingarn $1014 = 2600$ Metr. Str.

" $1016 = 2620$ " " "

" $1025 = 2640$ " " "

Alle noch feineren Nummern = 2660 Metr. "

Seilingarne verkauft man in der Regel nach

metrischem System, dem Str. zu 1000 m Fadenlänge,
960-980 m Verbrauchslänge.

19. Aufgabe. Zur Fertigstellung einer Hemdenwand möchte man eine Kette von 160 Metr Länge & 26 Fädeninstellung vorbereiten, als Material soll Leinwand von P 28 genommen werden. Wieviel Str. sind dazu notwendig?

$$160 \cdot 26 = 291200 \text{ m Fadenl.}$$

$$1 \text{ Str.} = 2640 \text{ Fadenl.}$$

$$291200 = 110,33 \text{ Str.} \quad 110 \text{ Str.} \cdot 4 \text{ Geb.}$$

20. Aufgabe. Mir sind beauftragt, für eine Bettstuchleinwand von 160 m Breite & 26 Kettfäden pro cm von P 35 Leinwand zu berechnen, & genau sollen 4 Strick à 30 Metr geliefert werden, wozu die Kette um 10% länger gemacht werden muss. Wieviel Str. & engl. ergeben sich, wenn das Garn roh verarbeitet wird?

$$2640 \text{ Fadenl.} = 1 \text{ Str.}$$

$$4 \cdot 30 + 10\% = 132 \text{ m Kettenlänge}$$

$$\text{Zugall der Kettfäden} = 160 \cdot 26 = 4160$$

$$132 \cdot 4160 = 549120 \text{ m Fadenlänge.}$$

$$\frac{549120}{2640} = 208 \text{ Str.}$$

$$35 \text{ Geb.} = 160, \quad 208 \text{ Geb.} = 59,4 \text{ tce.}$$

21. Aufgabe. Es sind ungezur Verfügung gestellt 40 tce rohes Leinwand von P 38 & man soll daraus für eine Tischung von 135 m Breite & 31 Kettfäden pro cm eine Kette machen. Wie lang wird dieselbe ungefähr?

$$\frac{40}{0,4536} = 88,19 \text{ tce}$$

$$160 = 38 \text{ Geb.}$$

$$88,19 \cdot 31 = 335,12 \text{ Str.}$$

1 Stk No 38 = 2640 Kette

$335,122 \text{ Stk} = 335,122 \cdot 2640 = 884722 \text{ Kette}$

$135,30 = 4050 \text{ Fädeneinstellg.}$

$884722 = 218 \text{ Kettlänge}$

⁴⁰⁵⁰
22. Aufgabe. Bei dahin verwendete man für eine Leinwand Leinwandgarn No 38 als Schuss, ist aber durch den Preisrückgang gezwungen nunmehr Baumwolle einzuschüssen, welche Nummer hatte man zu nehmen?

$1 \text{ toe} = 28 \cdot 274,3 = 7680 \text{ m Fadenlänge}$

$\frac{7680}{261} = 10 \text{ Stk} = 1 \text{ lb.}$

23. Aufgabe. Die Staukwebung bringt eine Quantität Kundentuch zum Verkauf in einer Breite von $87 \frac{1}{2}$ cm $829 \frac{1}{2}$ Kettfäden pro cm. In der Einstellung hat man zur Hälfte Leinwandgarn No 40 zur Hälfte Wollegetzelgarn No 14 verwendet. Welche Quantitäten von jeder einzelnen Sorte in Stk & toe, muss ich nun haben, wenn ich für 165 m Ware 189 m Kette zu nehmen habe?

$29,5 \cdot 87 = 2566 \text{ Fädeneinstellg.}$

1253 Stwolle No 14

1253 Leinen No 40

10 Stk No 40 Leinen = 2640 m Verbrauchslänge

1 " No 14 Stwolle = 700 " "

$2566 \cdot 180 = 461880 \text{ m Ges Fadenlänge.}$

Stwolle: $\frac{2566 \cdot 180}{700} = 329,9 \text{ Stk} = 23,56 \text{ toe}$

Leinen: $\frac{2566 \cdot 180}{2640} = 87,59 \text{ Stk} = 21,87 \text{ toe}$

Dieselben werden in neuerer Zeit zum
größten Teil nach metrischer Einteilung ge-
haspelt, wobei die Nummer anzeigt, wieviele Fäden
à 1000 Met. auf 1 kg. gehen, sodass z. B.

Bei 420 = 20000 m in 1 kg. enthalten sind.

Der leichteren Verteilung halber, macht man je-
doch die Stränge oder Fäden gewöhnlich nur 500
Met. lang, sodass gleichzeitig die Nummer anzeigt,
wieviele solche Str. à 500 m auf 1 Gallpfund à 500 gr
gehen.

24. Aufgabe. Wieviele Fäden à 1000 Met. berechnen
sich aus 2 1/2 kg. Kammingarn 420?

Bei 420 kommen 4000 m auf 1 kg.

2 1/2 · 4000 = 10000 Met. = 100 Fäden.

25. Aufgabe. Wieviele Met. theoretische Fäden-
länge berechnen sich aus 6 kg 375 gr Kammingarn
grün 7 1/2?

Bei 7 1/2 = 3900 m auf 1 kg.

6,375 · 3900 = 248625 Met.

26. Aufgabe. Ein altes Lagergut wiegt 12 1/25
kg. & besteht aus 1^a Kammingarn 420. Dasselbe
wollen wir verarbeiten zu einer Kette mit 3000
Fäden. Wie lange wird dieselbe mit Rücksicht
auf die theoretische Fädenlänge?

Bei 420 = 52000 Met. auf 1 kg

12 1/25 kg · 52000 = 630500 m

Länge der Kette = $\frac{630500}{3000} = 210,14$ Met.

Erklärung. In der Praxis berechnet man den Verlust an Länge & Gewicht entweder nach %
 namentlich dann wenn die Farn aus der Spinnerei
 in Form von Klößen in die Weberei übergeben sind
 sie zu Str. gemacht, so rechnet man den Str. zu 960,
 bzw. 480 m bei besserem Kammgarn, 940 bzw. 470 m
 bei Schussgarn.

27. Aufgabe. Für einen Kleiderstoff aus roh
 Kammgarnkette No 48 1/2 ist die Kette zu berechnen.
 Der Stoff soll 100 cm breit werden & pro cm 34 1/2 Kett
 faden enthalten. Bestellt sind 6 Stück à 33 1/3 m Ware,
 wozu die Kette 8% länger zu schneiden ist. Der
 Verlust an Material bei der Verarbeitung in
 der Weberei ist mit 1 1/2% anzunehmen. Wieviel kg
 sind nötig?

$$100 \cdot 34,5 = 3450 \text{ Fadeneinstellg.}$$

$$6 \cdot 33 \frac{1}{3} = 200 \text{ m Länge der 6 Stücke}$$

$$3450 \cdot 200 = 690000 \text{ m Fg.}$$

$$+ 55200 \text{ " 8\% Zuschlag}$$

$$\underline{745200 \text{ lichte Gesamtfadenlänge}}$$

$$\text{Bei No 48 1/2} = 24 \text{ "} = 24000 \text{ lichte Fg.}$$

$$\frac{745200}{24} = 31,05 \text{ kg}$$

$$\text{Zusatz} \quad \text{Zuschlag } 1 \frac{1}{2}\% \quad 0,465 \text{ "}$$

$$\underline{31,515 \text{ kg}}$$

28. Aufgabe. Ein Füstchen 20 cm Kammgarn
 von 98 kg soll für einen Anzugstoff verar
 beitet werden, der 140 cm Breite & pro cm 22
 Kettfaden haben soll. Das Material ist mit 7%
 Verlust in Rechnung zu stellen. Wie lang kann die

Kette meriden, 2

20^m = 20000 m br. kg.

91. 20000 = 196000 m Ges. Fadenlänge.

140. 20 = 3000 Fadeneinstellung.

Länge der Kette 196000 = 63636 Lekt.

+ Zuschlag 7% = 4454 "

totale Kettenlänge = 59182 Lekt.

29. Aufgabe Es ist die Menge der Stränge & das Gewicht von Baumgarnnummern No 2 für einen Kleidungsstoff zu berechnen, der 120 cm breit werden soll pro cm 30 Kettfäden haben soll. Ingefertigter sind 3 Stücke 50 m, wozu die Kette 12% länger gemacht werden muss.

120. 20 = 2400 Fäden Einstellung.

3. 50 = 150 m. Kettend. für 3 Stücke

2400. 150 = 360000 m Ges. Fadenlänge.

+ 12% Zuschlag = 40800 "

604800 m Ges. Fadenlänge.

Bei No 2 kommen 32000 m auf 1 Stk.

1 Stk. No 2 = 960 Lekt.

604800 = 63000 à 30 Kettfäden = 19,69 Stk.

Anmerkung Alle sogenannten harten Baumgarnnummern aus England & sind in folgendermaßen auch nach englischer Einteilung gehäpelt, wobei die Nummer angibt, wie viele Stk. à 50 m auf 1 kg. gehen. Beim Verbrauch rechnet man einen solchen Strang gewöhnlich auch nur mit 450 m Länge.

30. Aufgabe. Welchen Unterschied wird zwischen der metrischen & der englischen Nummerierung des Naungarnes sein, d. h. welche Nummer metrisch berechnet sich aus 105 engl.?

$$105 \text{ engl.} = 15 \cdot 512 = 7680 \text{ m. fr. engl.}$$

$$\text{Auf } 453,6 \text{ gr. kommen } 7680 \text{ m.}$$

$$\text{" } 1000 \text{ " " } \frac{7680 \cdot 1000}{453,6} = 16931 \text{ m.}$$

$$1000 \text{ Met.} = 1000$$

$$16931 = 1017 \text{ also } 105 \text{ engl.} = 1017 \text{ m. fr.}$$

31. Aufgabe. Die Florhette zu einem Hochwäpflisch soll 720 Fäden enthalten von Hochwäpflern 1036/2 engl. & muss 18 cm lang sein. Wieviel Stränge, etc. & kg berechnen sich?

$$\text{Länge der Kette: } 720 \cdot 220 = 158400 \text{ Met.}$$

$$1 \text{ Str. } 1036/2 = 1018 = 480 \text{ m.}$$

$$\frac{158400}{480} = 330 \text{ Str.}$$

$$1 \text{ Str. } 1018 = 18 \cdot 512 = 9216 \text{ Met.}$$

$$\frac{158400}{9216} = 17,188 \text{ engl. theor.}$$

$$17,188 \cdot 0,4536 = 7,898 \text{ kg.}$$

Anmerkung. In den Kreischgarnspinnerei unterscheidet man ausser der m. fr. Nummerierung noch eine ganz sächsische Nummerierung, welche noch sehr viel gebräuchlich ist. Dabei giebt die Nummer an, wieviel Stränge 452 od. auch nur 440 m. Collänge auf ein Gollts von 500 gr. gehen. Bei der Verarbeitung rechnet man den Str. wenn ursprünglich 452 m lang, nun zu 420 bis höchstens 430 m. Diejenigen Stränge jedoch, die ursprünglich nur 440 m lang gewirkt werden, kalkuliert man nur noch mit 420 bis höchstens 410 m fr. Strän.

32. Aufgabe Zu welchem Verhältnis steht die sächs. Nummer 100 Kreutzgarn dem metrischen gegenüber?

$$N 1 = 452 \text{ m pr. Goldpfund (2000g)}$$

$$N 10 = 10 \cdot 452 = 4520 \text{ m}$$

$$\frac{4520}{452} = 10, \text{ also } N 10 \text{ sächs.} = N 1 \text{ metr.}$$

33. Aufgabe Für 6 Dutzend Tücher mit 100 cm im Quadrat & 18 cm Franssen auf allen 4 Seiten ist das nötige Kettenmaterial in sächsischem Kreutzgarn N 12 anzuzurechnen. Die Kettenweite zeigt 16 Fäden pr. cm. Für die Einarbeitung in die Kühle & für das Eingehen der Ware in der Appretur werden zusammen 25% zugzurechnen sein. Wieviele Stk N 12 Kreutzgarn sind nötig?

$$\text{Totale Länge der Tücher samt Franssen} \\ 6 \cdot 12 \cdot 196 = 141,12 \text{ m}$$

$$100 \cdot 16 = 2560 \text{ Fäden Einstellung}$$

$$141,12 \cdot 2560 = 361267 \text{ m Ges. Fadenlänge}$$

$$\text{Zuschlag } 25\% = 90316 \text{ m}$$

$$\text{Total} = 451583 \text{ m. Ges. Fadenl.}$$

$$1 \text{ Stk. } N 12 = 400 \text{ m Verbrauchslänge}$$

$$451583 = 1129 \text{ Stk, à } 12 \text{ Stk. pr. t.} = 94 \text{ Goldtr.}$$

Bei der Seide sucht man überall die internationale Nummerierung oder Titrierung einzuführen, wobei die Nummern angibt, wie viele Gramm die Fadenlänge von 10000 m wiegt. Ergibt also daraus hervor, dass bei der Seide die höhere Nummer einen stärkeren Faden, die niedrigere Nummer einen feineren Faden bedingt. Infolge gewisser Ungleichheiten gibt man stets 2 Nummern an, so kalkuliert mit dem Gewicht des Mittels. Können wir also z. B. Titre 22/26, so bedeutet dies, dass die Fadenlänge 10000 m 22 gr. im Durchschnitt wiegen müsste. Je nach Qualität wird man beim Verbrauch in der Weberei mit 2 1/2 bis 5% & eventuell auch mehr Verlust rechnen.

34. Aufgabe. Welche Fadenlänge würde sich aus 875 gr. Hochseide Titre 16/18 ergeben

$$17 \text{ gr} = 10000 \text{ Faden}$$

$$875 \text{ gr} = \frac{875 \cdot 10000}{17} = 514706 \text{ Faden}$$

35. Aufgabe. Man will das Material der Kette berechnen für einen Stoff, der 50 cm breiter & 100 cm lang Faden enthält, Organidin Titre 24/26 die Kette soll 55 m lang werden. Wieviele kg. benötigen wir, wenn wir 4% Verlust zu rechnen ist.

$$\text{Fadeninhalt } 100 \cdot 55 = 22000 \text{ m. Ges. Fadenlänge,}$$

$$+ 4\% \text{ Zuschlag } 8800 \text{ m} = 22880 \text{ m. Ges. Fadenl.}$$

$$24/26 = 26 \text{ gr} = 10000 \text{ m}$$

$$22880 \text{ m} = \frac{228800 \cdot 26}{10000} = 592 \text{ gr}$$

36. Aufgabe Einem Kundenstoff von 84 cm
Breite & 25 Kettenfaden Meter Baumwollgarn 4/18
findet sich folgende Farbverteilung in der Kette vor:

16 Fäden Weiss

8 " Blau

4 " Weiss

6 " Rot

16 " Weiss

Für diesen Kunden sollen 6 Stücke à 40 m angefer-
tigt werden, wobei berücksichtigt werden muss, dass die
Kette 6° bewirkt. Viel Material auf Str. 150 im Gan-
zen & Einzelnen brauchen wir?

$$\text{Spindelge.} = 84 \cdot 25 = 2100 \text{ Fäden}$$

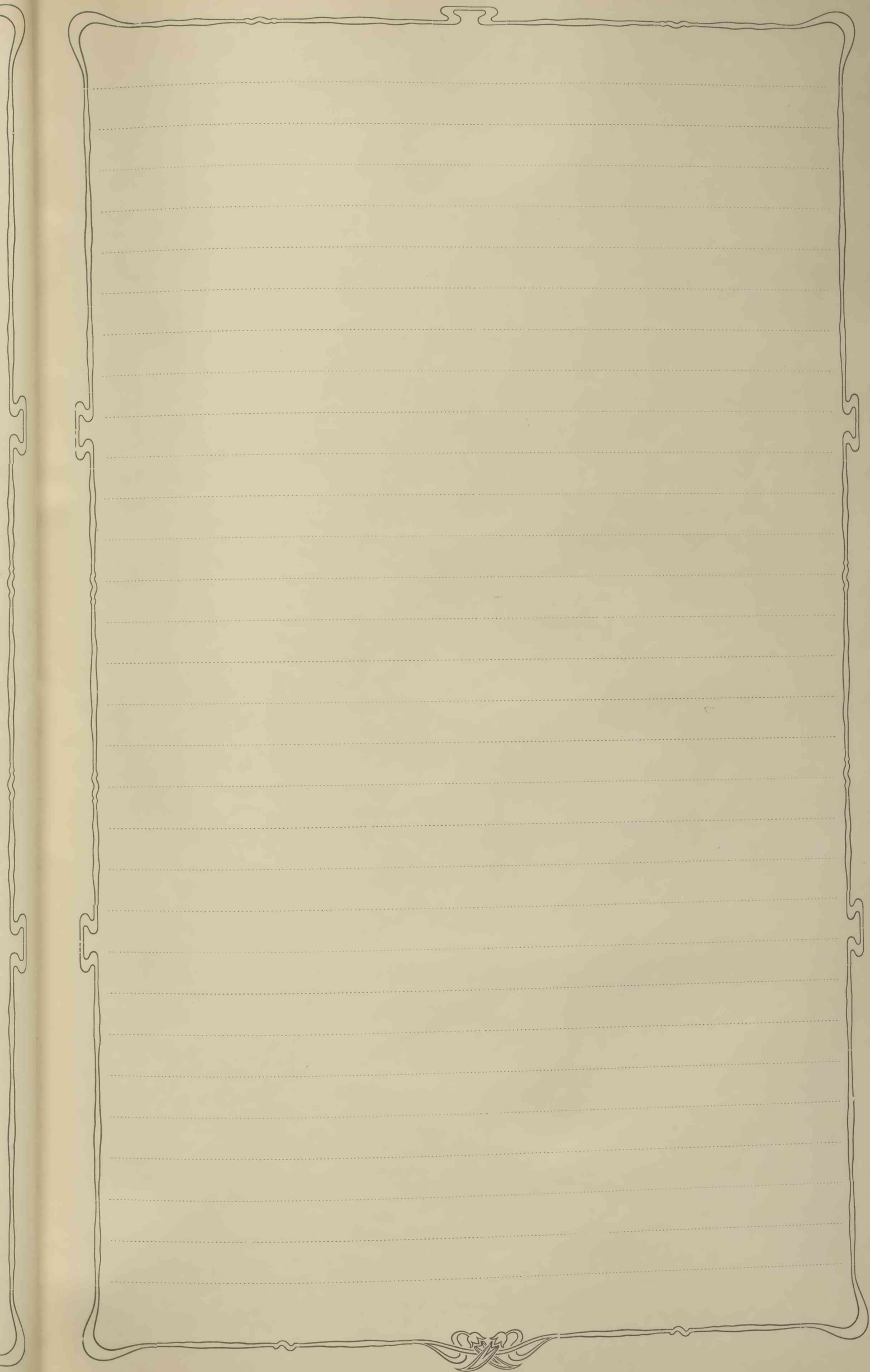
$$\text{Kettge.} = 6 \cdot 40 = 240 + 6\% = 254,4 \text{ m}$$

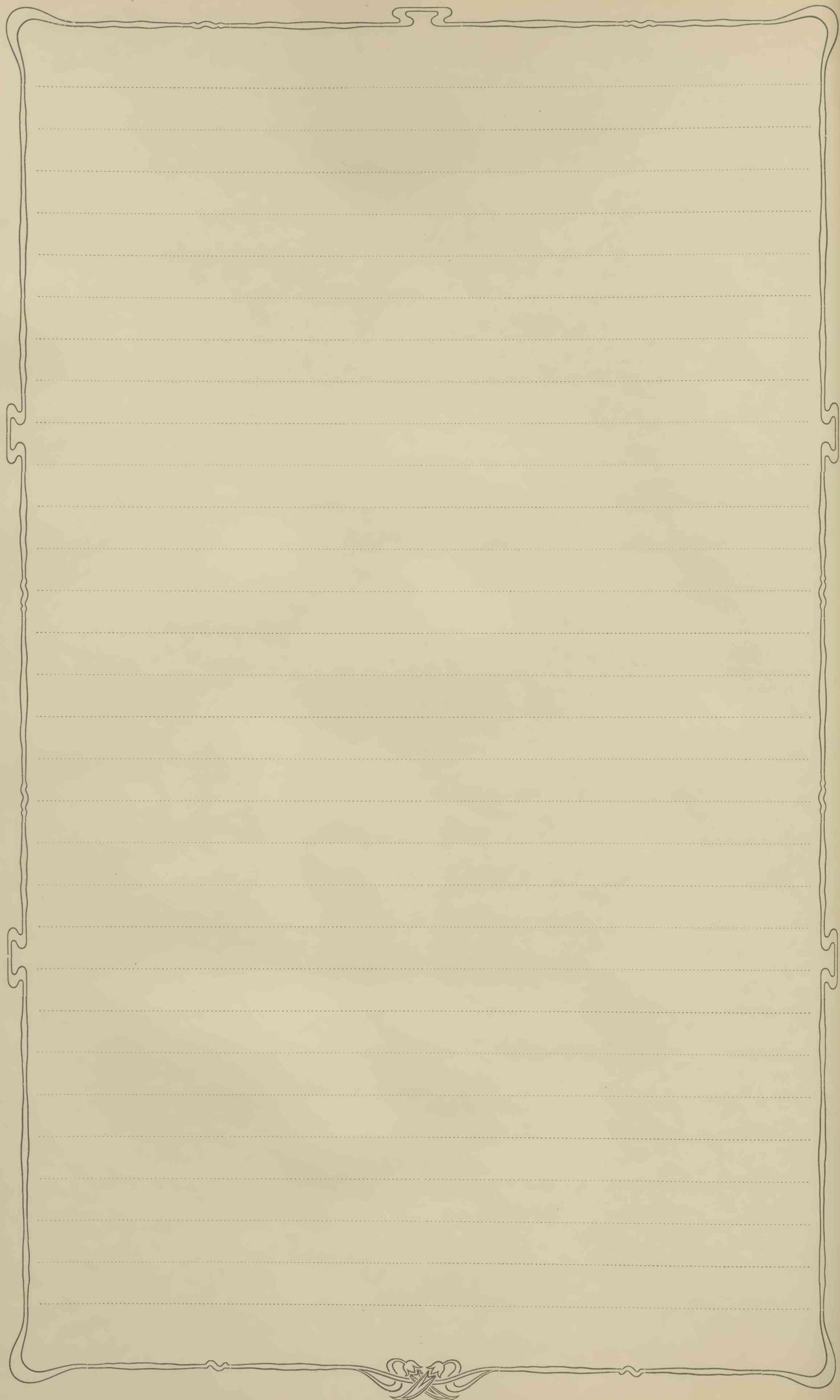
$$\text{Ges. Fadenlge.} = 254,4 \cdot 2100 = 534240$$

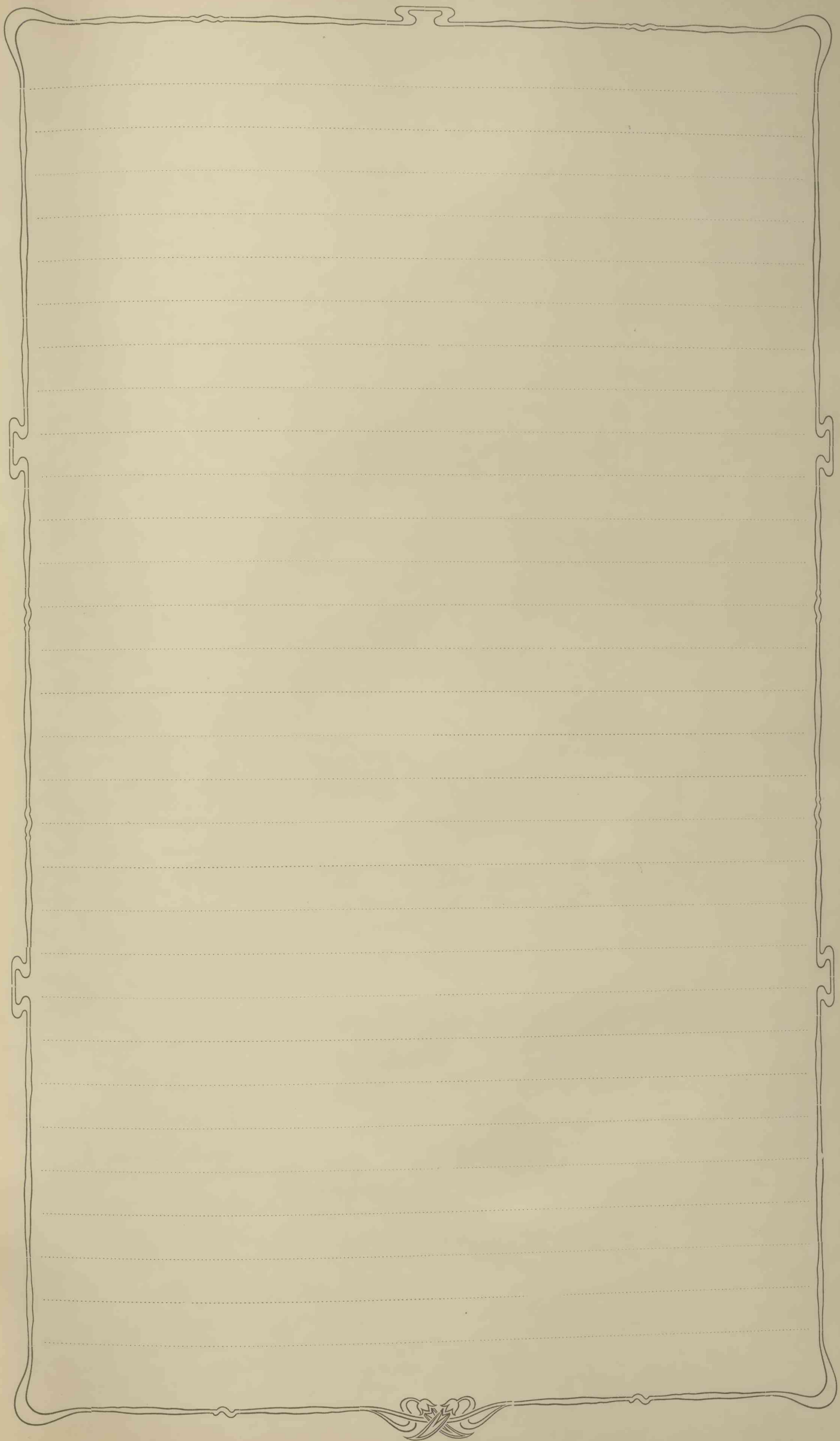
$$\text{Gew.} = 534240 : 720 = 742 \text{ Str.} : 18 = 41 \text{ bis } 4 \text{ Str.}$$

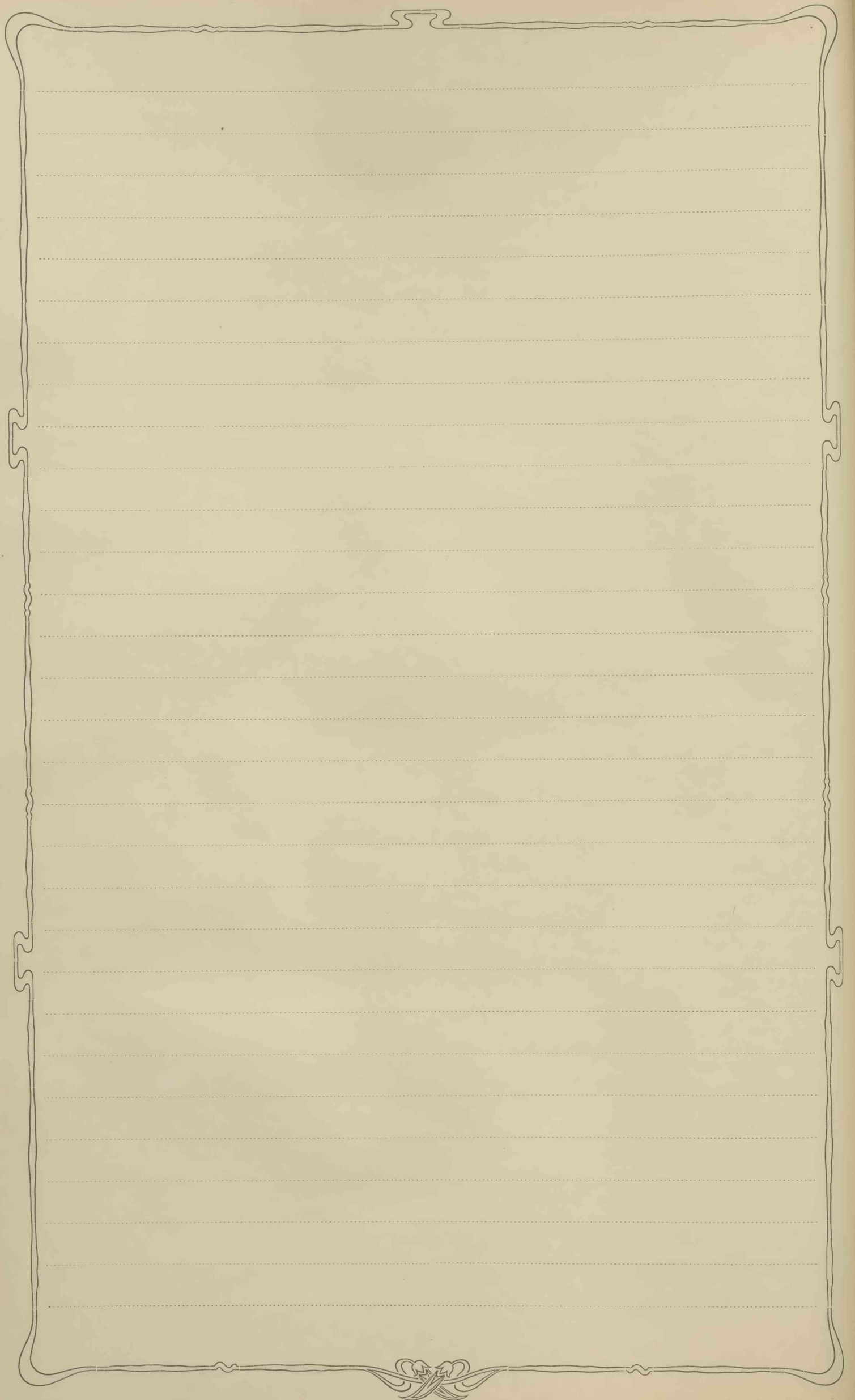
$$\text{Rapports} = 2100 : 50 = 42$$

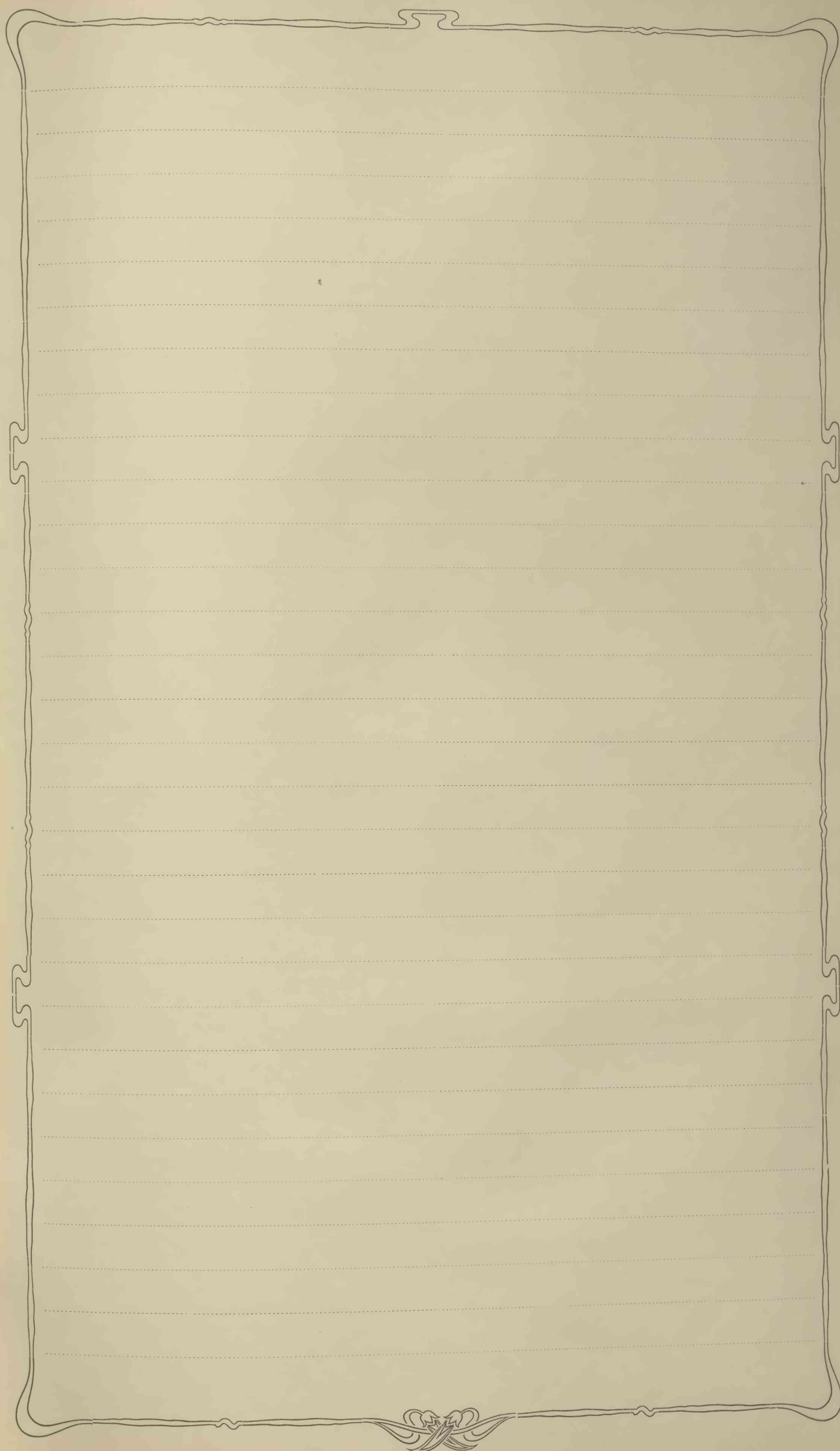
Weiss	= 1512	· 254,4	= 384652	=	574 Str.	=	29 bis 102
Blau	= 336	· "	= 85478,4	=	119 "	=	66 "
Rot	= 252	· "	= 64108,8	=	89 "	=	4,9 "

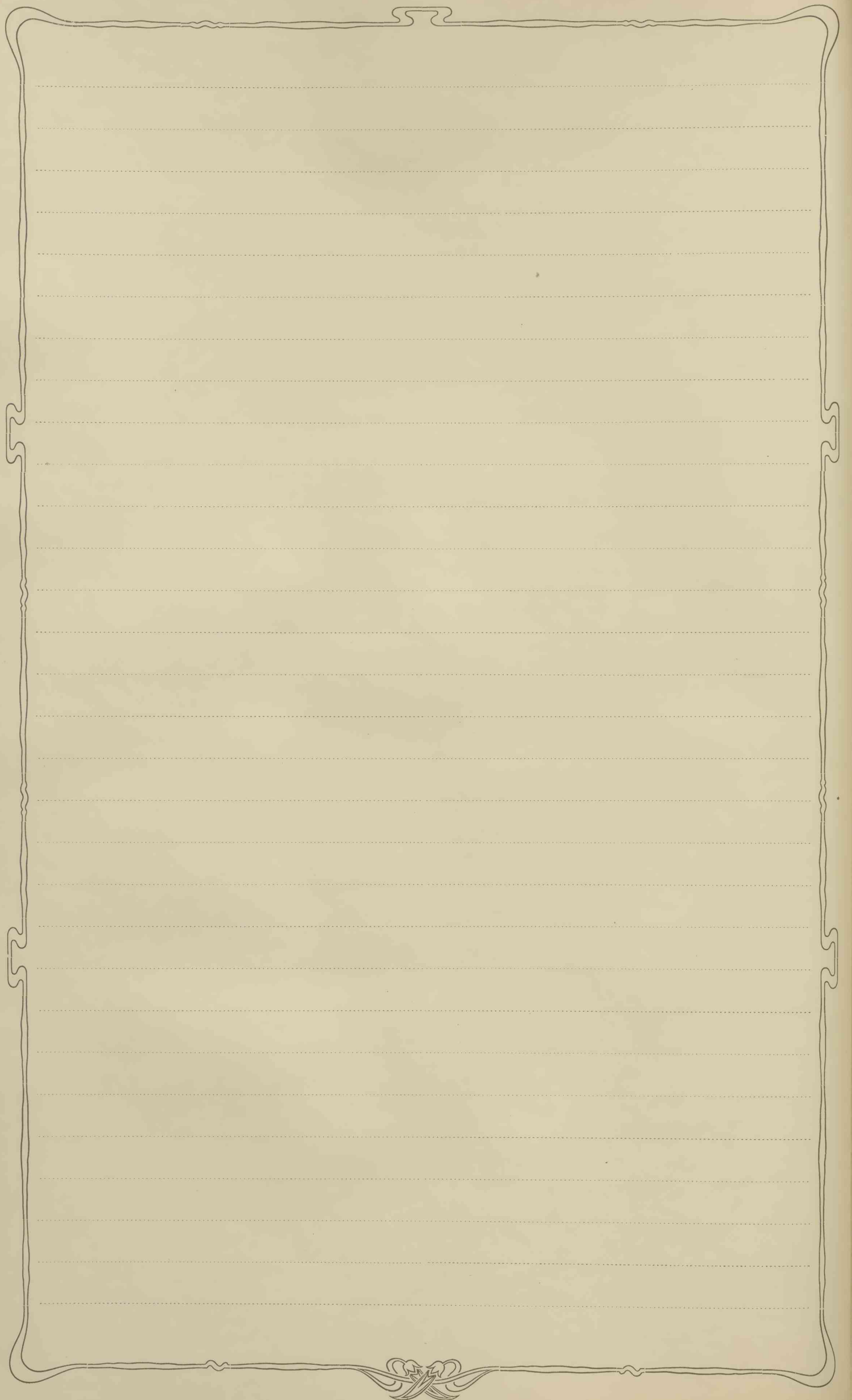


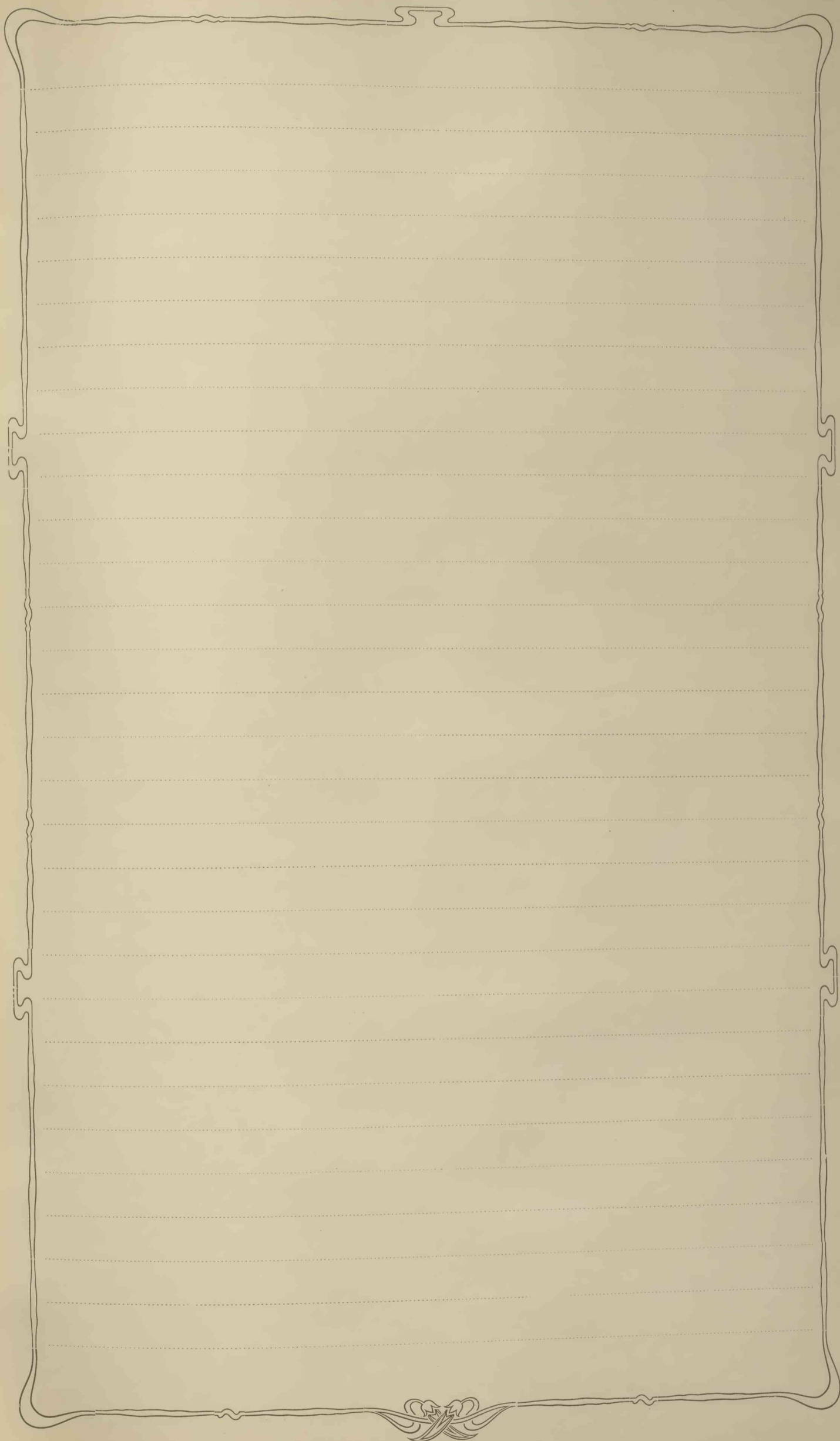


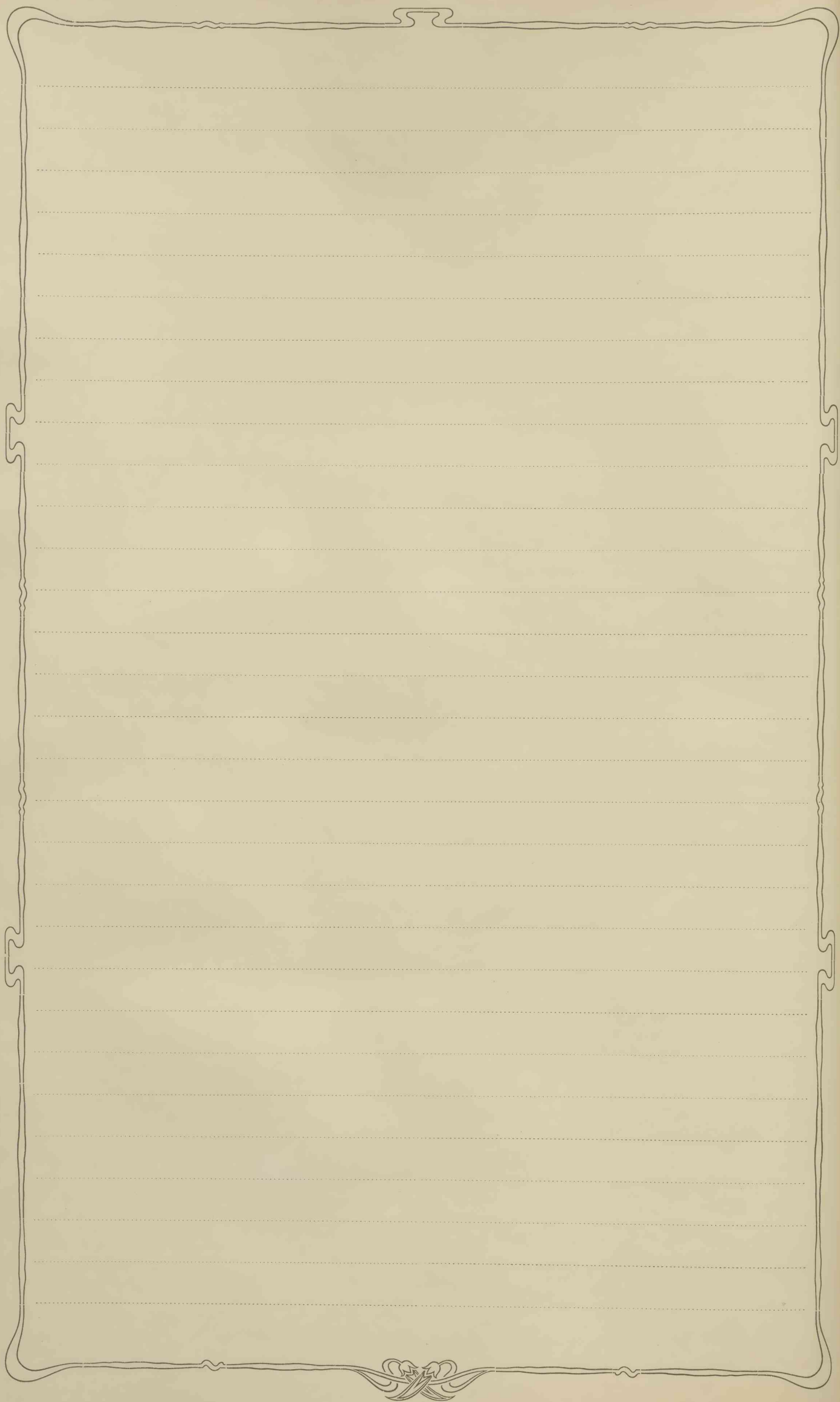


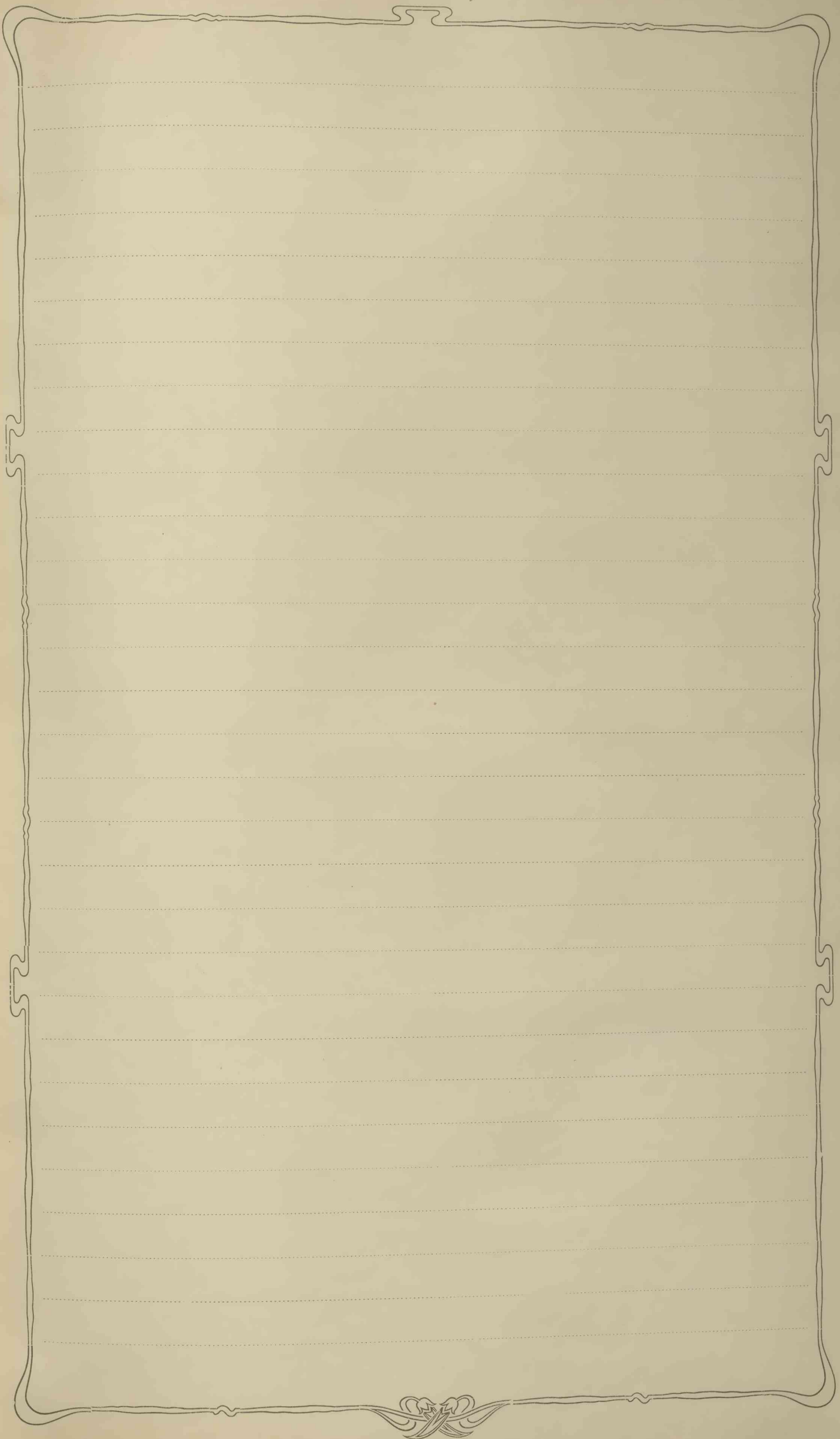


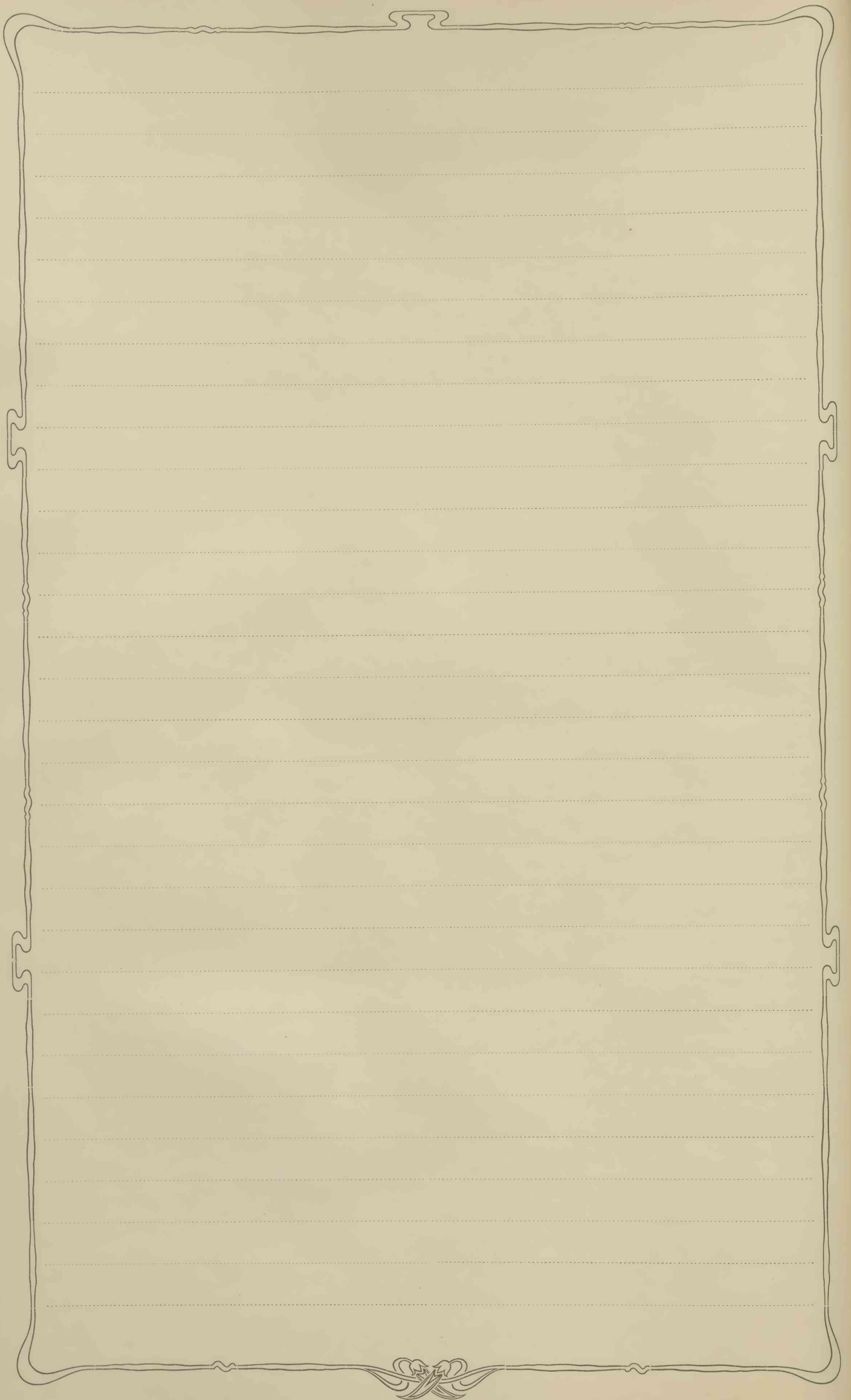


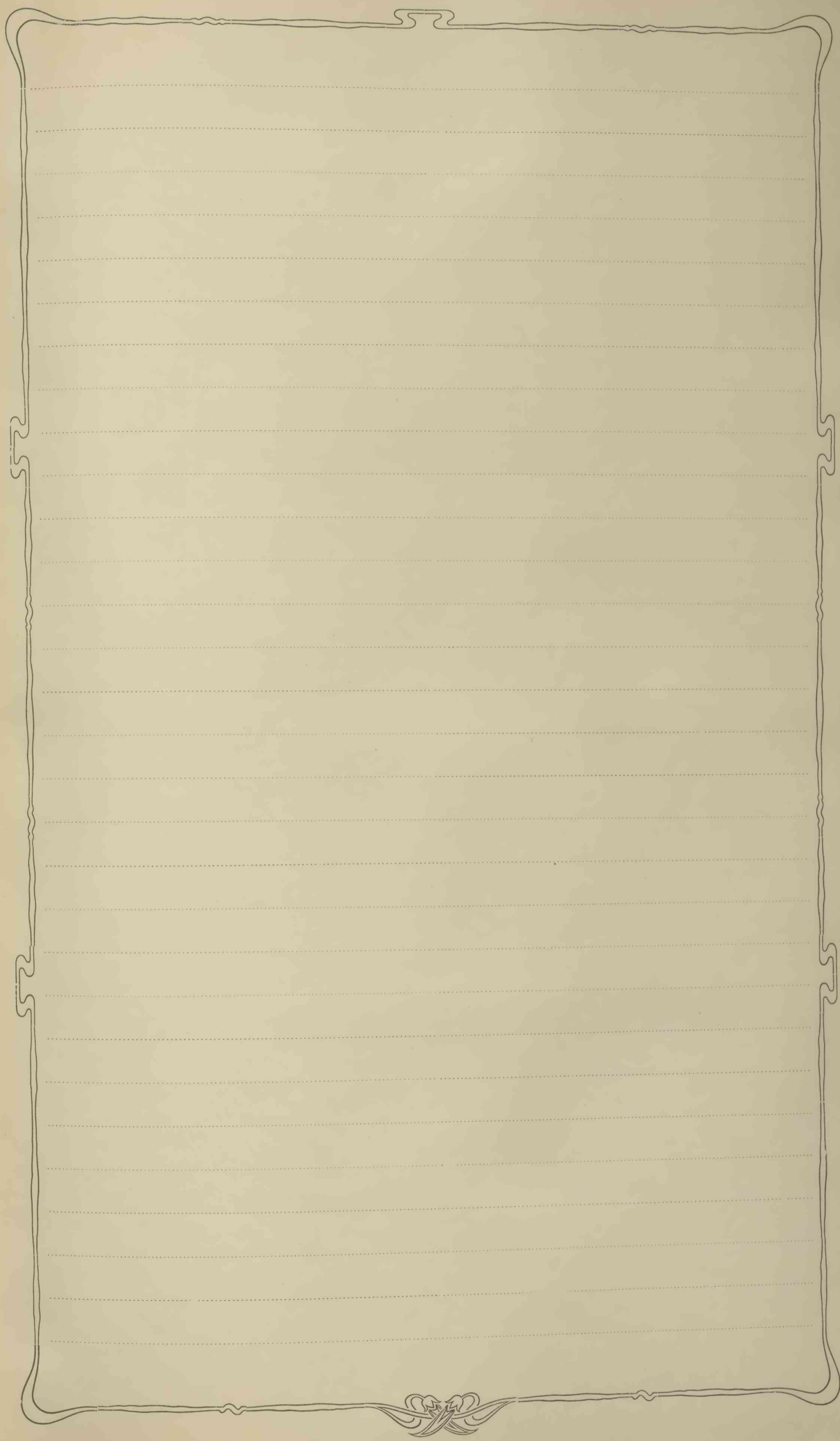


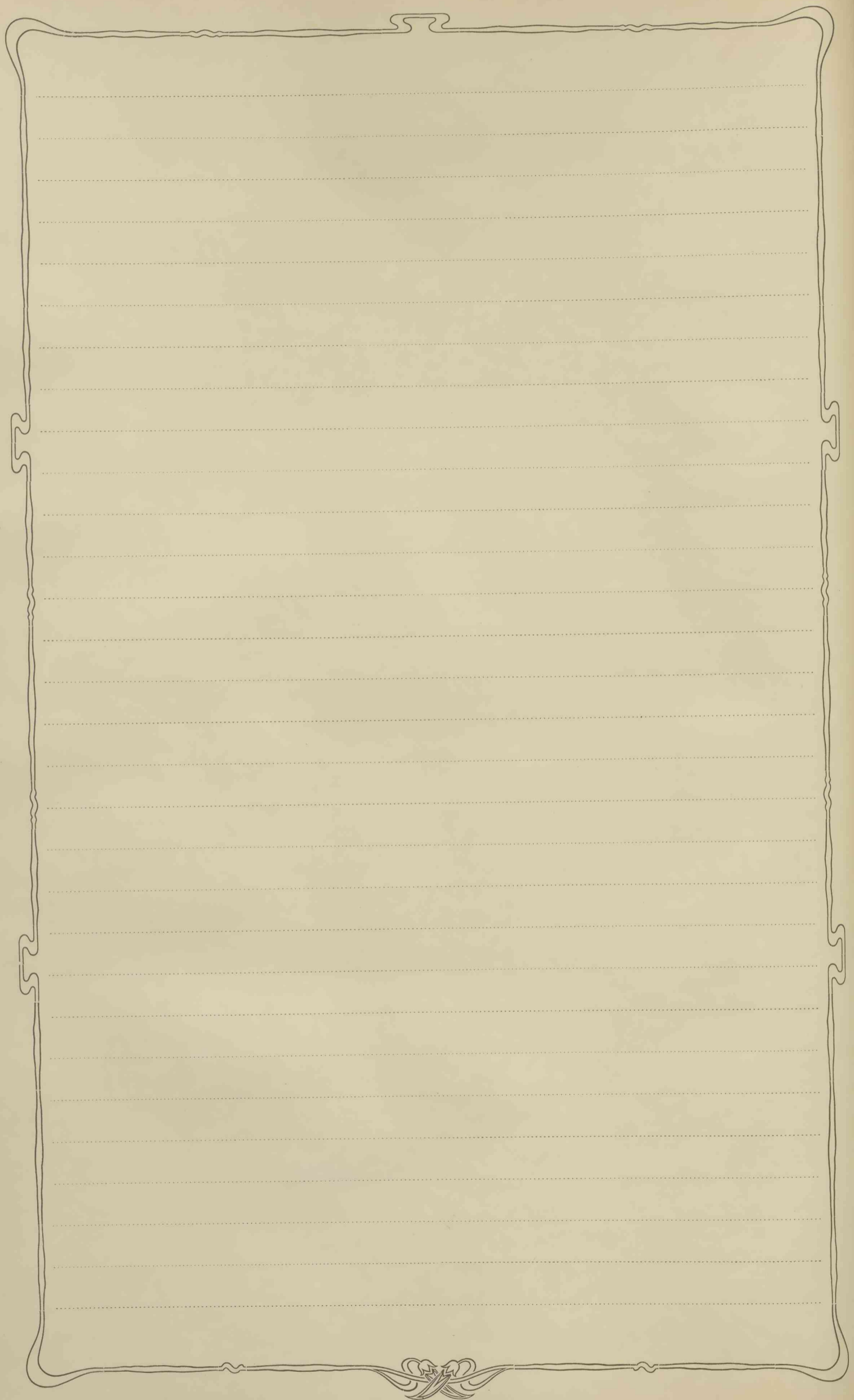


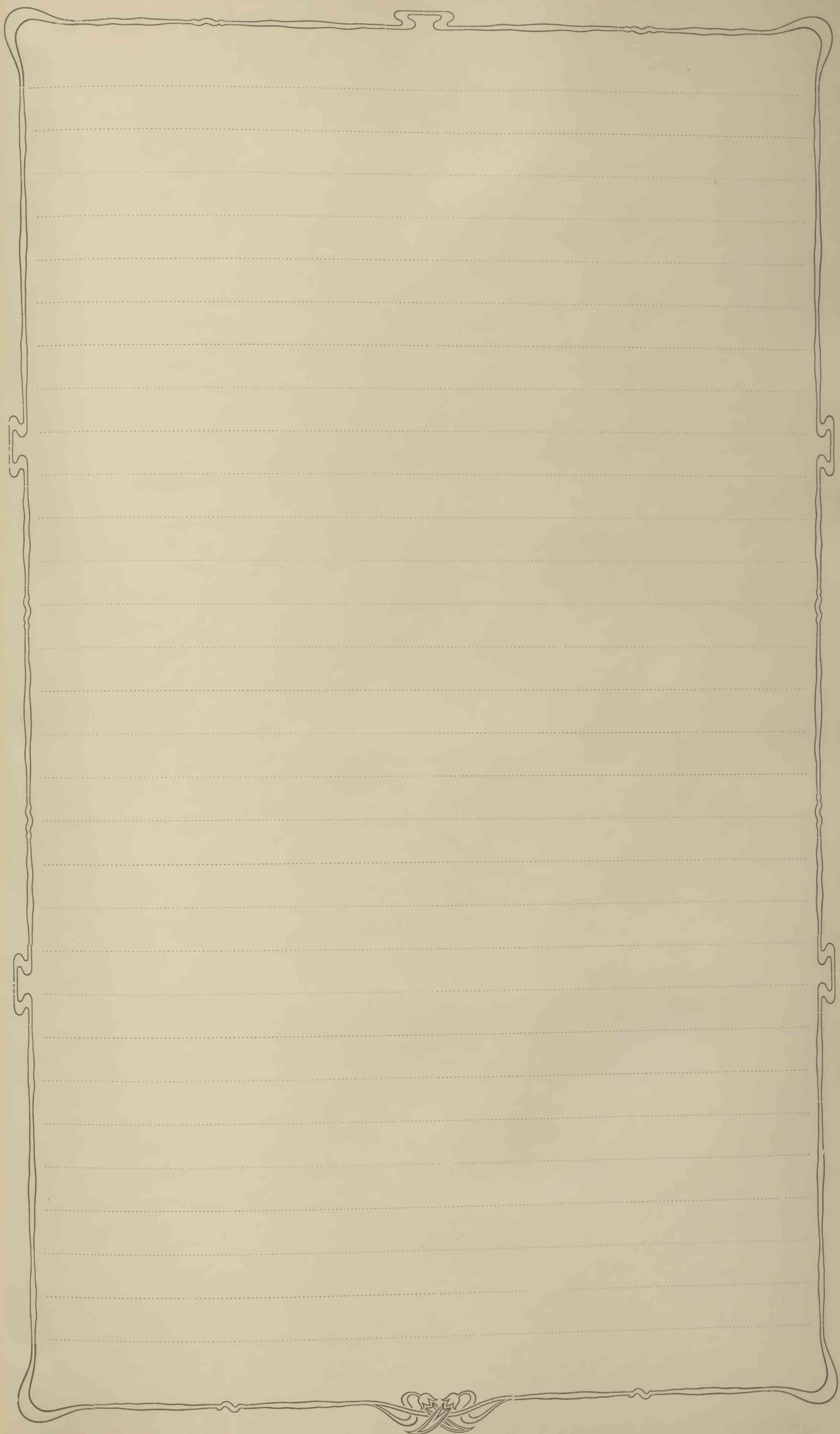


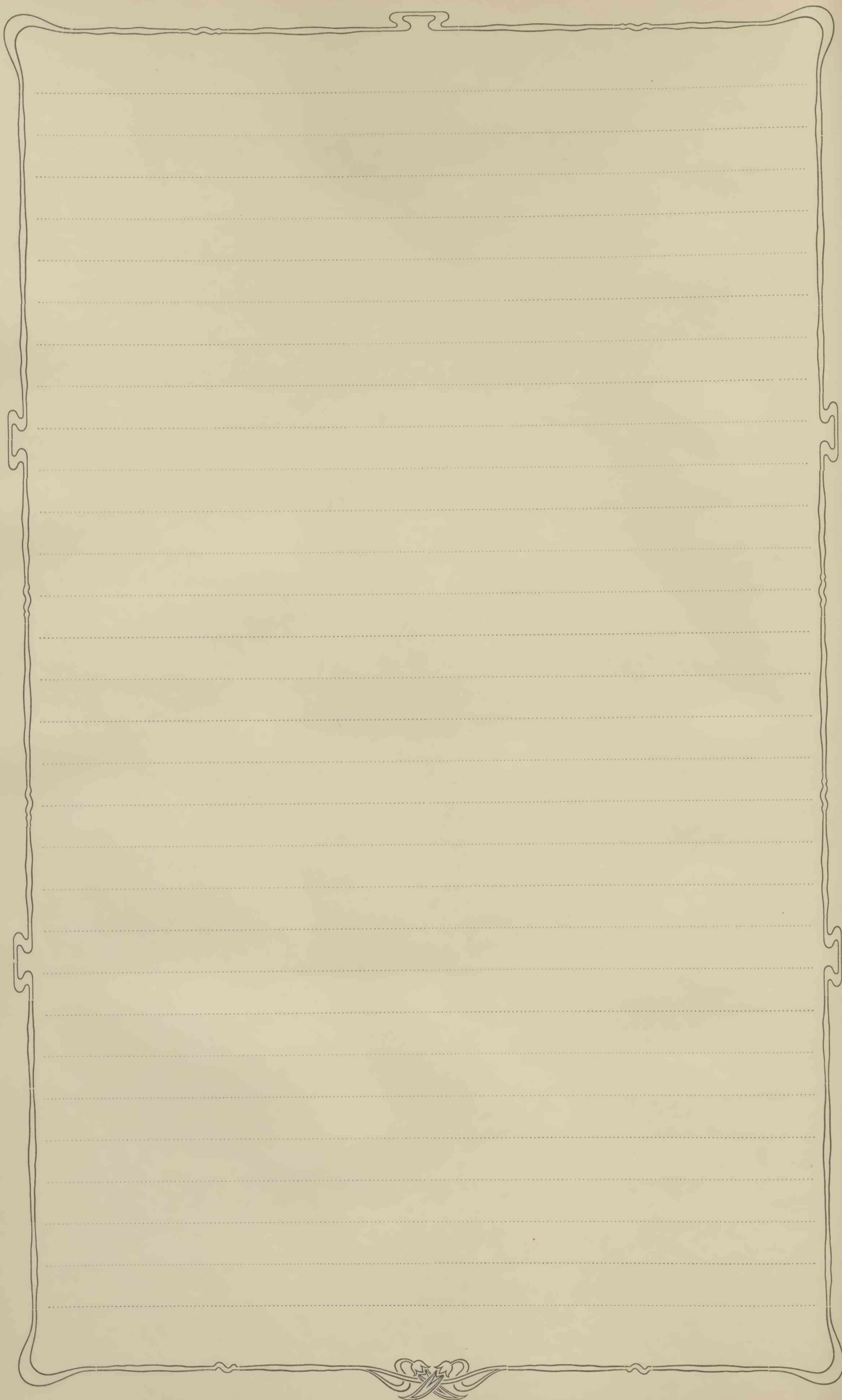


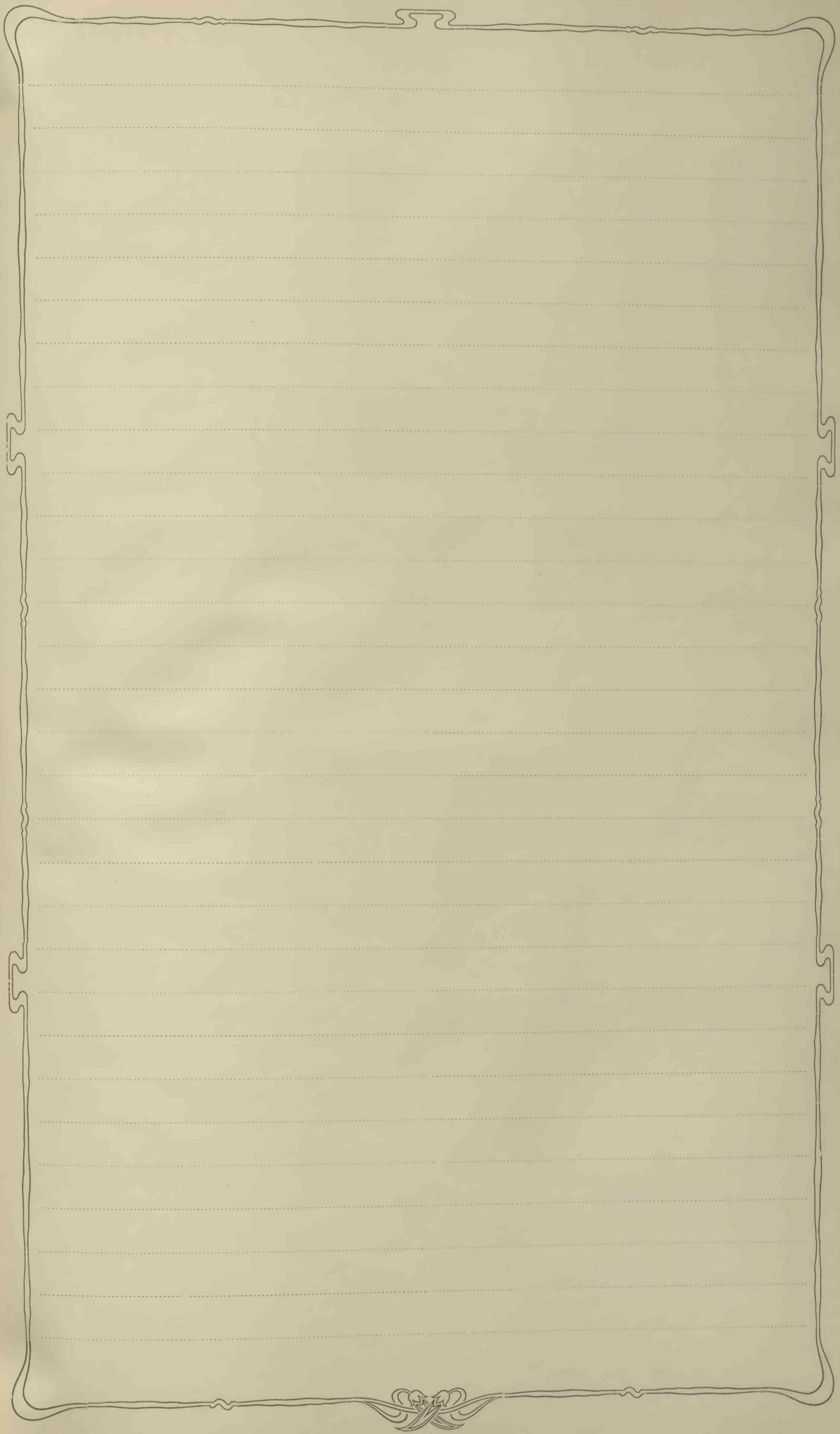


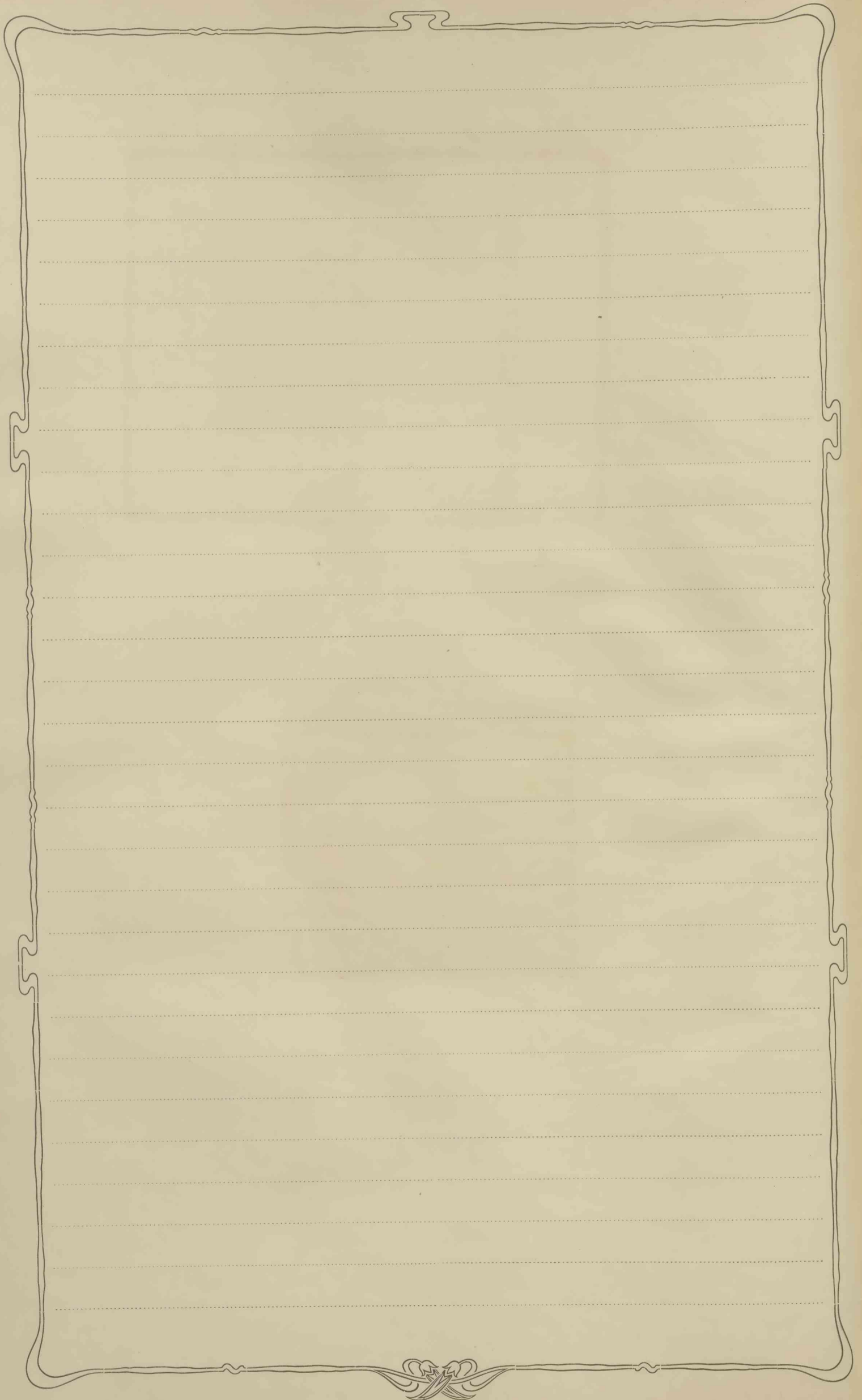




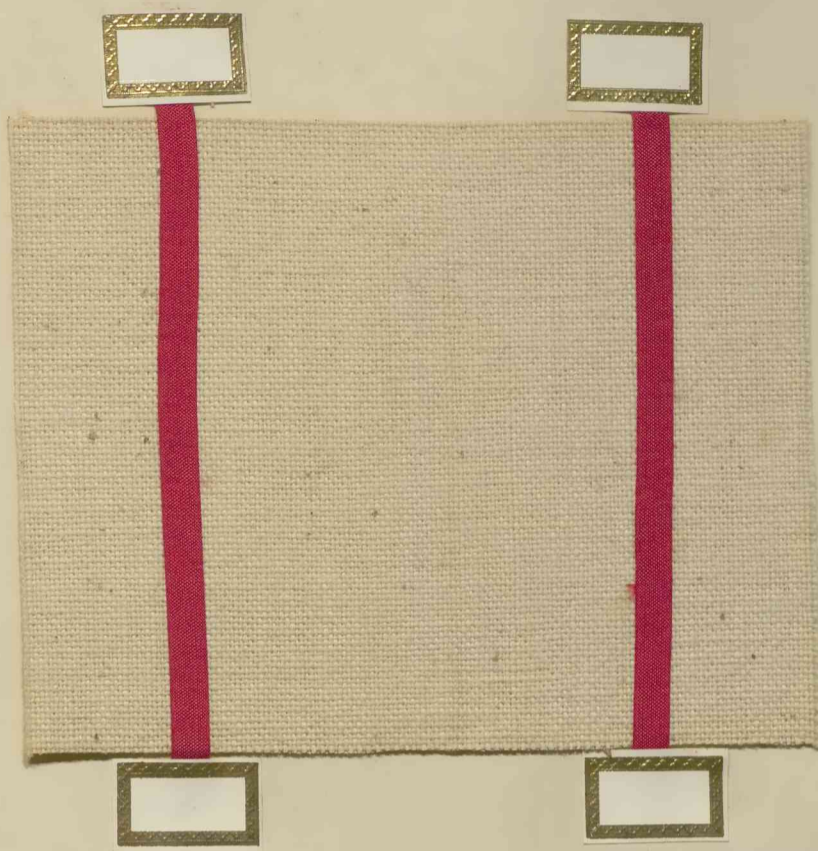




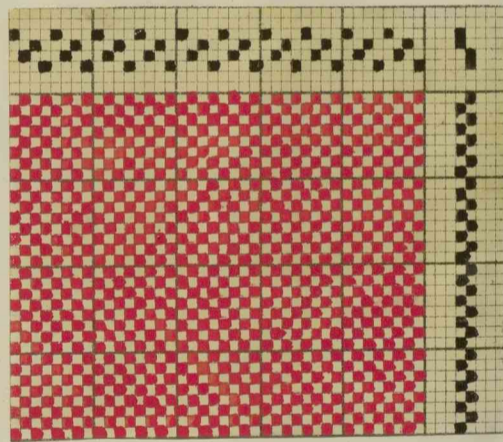




Probe No. 1.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	2750 Faden = Gang
	1/2 Wasser roh

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	1/2 Wasser roh

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Laut Patrons Bewitzgen sind 4 Schäfte springend eingezogen welche man durch 2 Ritze mittelst Wellengegenung bewegt. Beim Weben ist darauf zu achten, dass mit vertretbarem Nach gearbeitet wird, wobei die Schäfte sowie die Kette eine solche Stellung einnehmen müssen, dass die Färbung einer schönen geschlossenen, also nicht rohstreifigen Ware möglich wird. Jeder Schaft erhält 2740:4 = 685 Litzen verteilt auf die Breite von 188 cm. Man kann liegen sowohl festgestrickte als auch Runderlitzen verwenden, mit einer der Stärke des Gewebes angepassten Naillongröße & Litzengründstärke. Der Handweber wird den Zettel während des Webens, der mechanische nach dem Scheren schlachten.

Zerlegung eines rohen Bettuchleinwand

No. 1

Breite der fertigen Ware 170 Centimeter

Breite derselben im Blatte 188 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 114 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 16 Kettenfaden

Einstellung 2750 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 188 Cm. = 1360 Riete

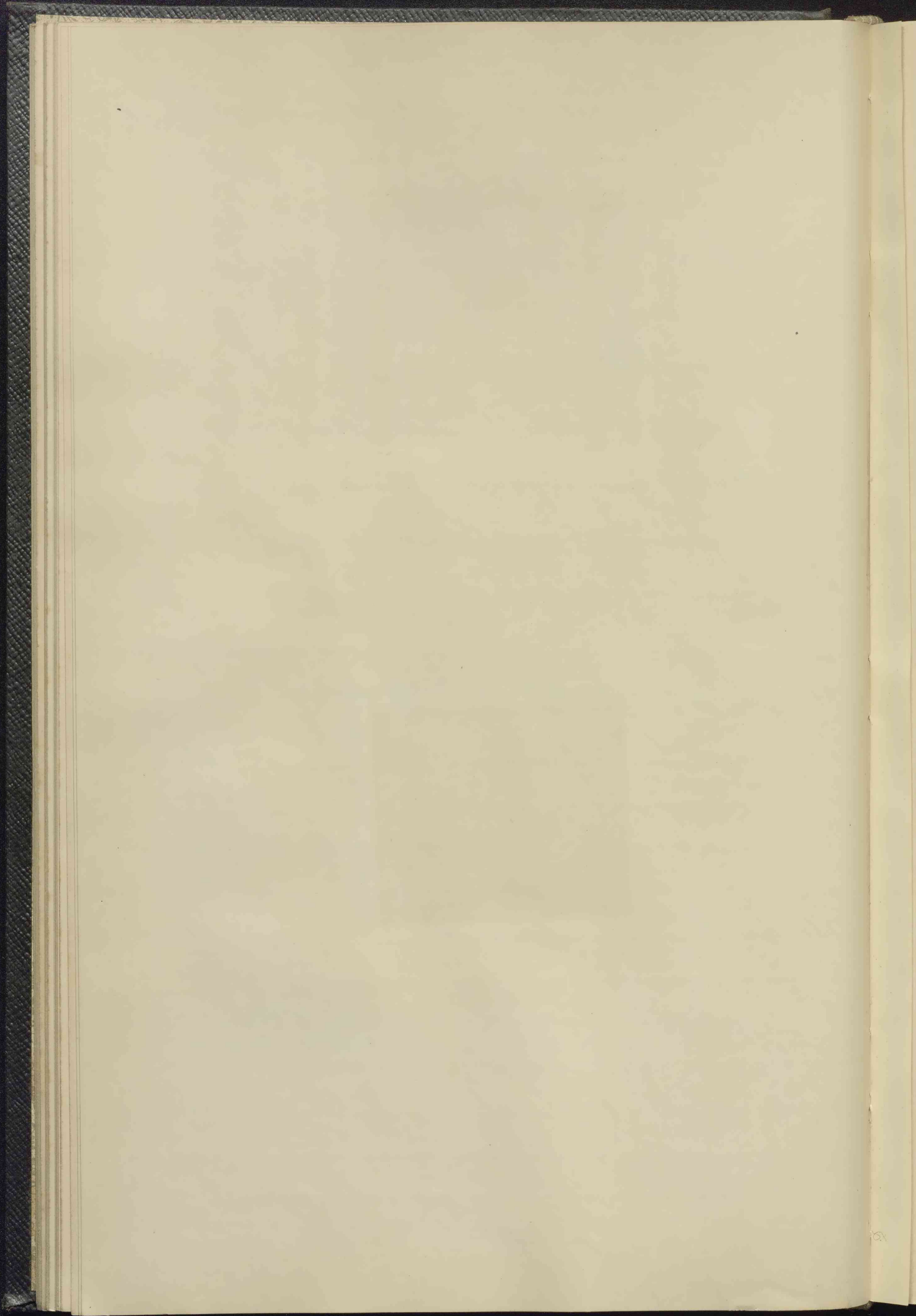
ergibt per dm. = 72 Riete

Schussdichte per Cm. 13 Schussfaden

Kettenmaterial 1/8 Wasser davon sind nötig $\frac{2750 \cdot 114}{700} = 448 \text{ Str.}$
 $= 56 \text{ Loe.}$

Schussmaterial 1/8 Wulle, davon sind nötig $\frac{13 \cdot 188 \cdot 10000}{700} = 349 \text{ Str.}$
 $= 43,6 \text{ Loe.}$

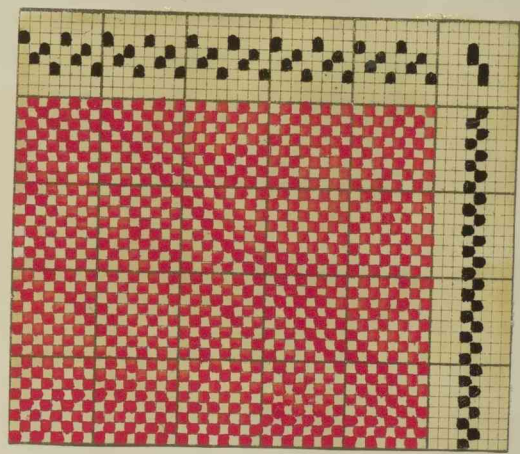
Appretur Die Ware kommt roh vom Stuhle zur Verwendung



Probe No. 4



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	1/200er Waben roh
	Netze 110 m lang schwarz.

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	1/200er Waben roh

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Hinsichtlich der Vorrichtung gilt das bei Probe
 1/200er Waben, dass hier 1860: 4 - 465 Litzen pro
 Schacht, verteilt auf eine Breite von 98 cm zu rechnen sind;
 ferner kann die Litzenfadestärke wesentlich schwächer
 sein als vorher.

Zerlegung eines baummollenen Hemdenstückes

No. 2

Breite der fertigen Ware 14 Centimeter

Breite derselben im Blatte 78 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescheerten Kette: 110 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 22 Kettenfaden

Einstellung 1860 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von 78 Cm. = 924 Riete

ergibt per dm. = 94 Riete

Schussdichte per Cm. 22 Schussfaden

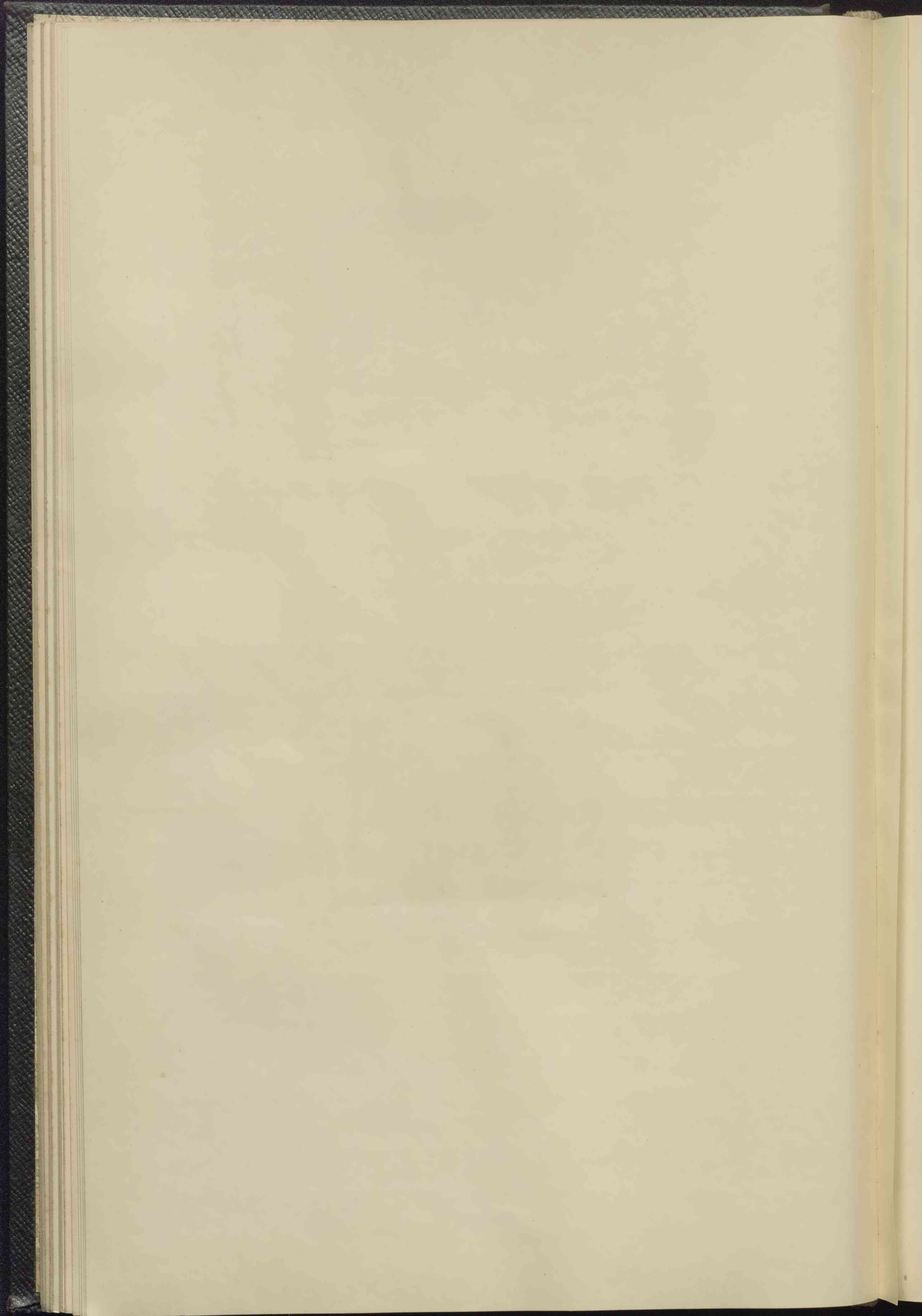
Kettenmaterial 20 Meter davon sind nötig $\frac{1860 \cdot 110}{720} = 284 \text{ Stk}$

zu 14,21

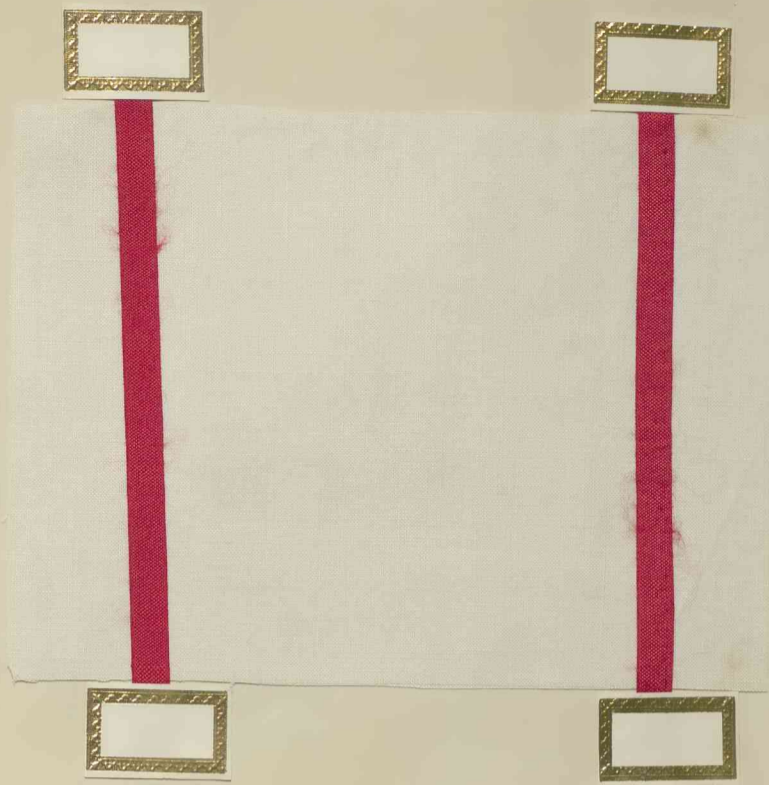
Schussmaterial 22 Hule, davon sind nötig $\frac{22 \cdot 98 \cdot 10000}{720} = 300 \text{ Stk}$

zu 13,6

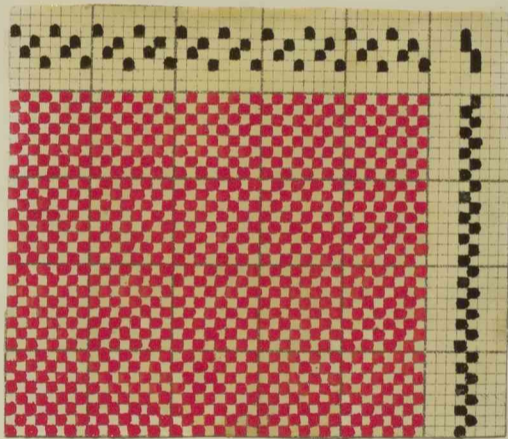
Appretur Der kahmeisse Stoff wurde gewaschen, d.h. entschlichtet, gebleicht & auf dem Spinnrahmen getrocknet.



Probe No. 3.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	100000 Meter, roh
	Netze 105 m lang, schwarze

Anzahl	Farbe:
	100000 Meter, roh, ab Pinkeops

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Bei der Feinheit dieses Stoffes könnte man eventuell auch 6 Schäfte für die Feinwandbindung benutzen oder auch nur 4 Schäfte bei entsprechend gewählter Fadenstärke. Auf einen Schaft kommen $35 \cdot 10 : 4 = 875$ Litzen, alles übrige p. Probe.

Zerlegung eines Hundestoffes

No. 3

Breite der fertigen Ware 13 Centimeter

Breite derselben im Blatte 96 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 105 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 43 Kettenfaden

Einstellung 3569 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 96 Cm. = 1715 Riete

ergibt per dm. = 186 Riete

Schussdichte per Cm. 44 Schussfaden

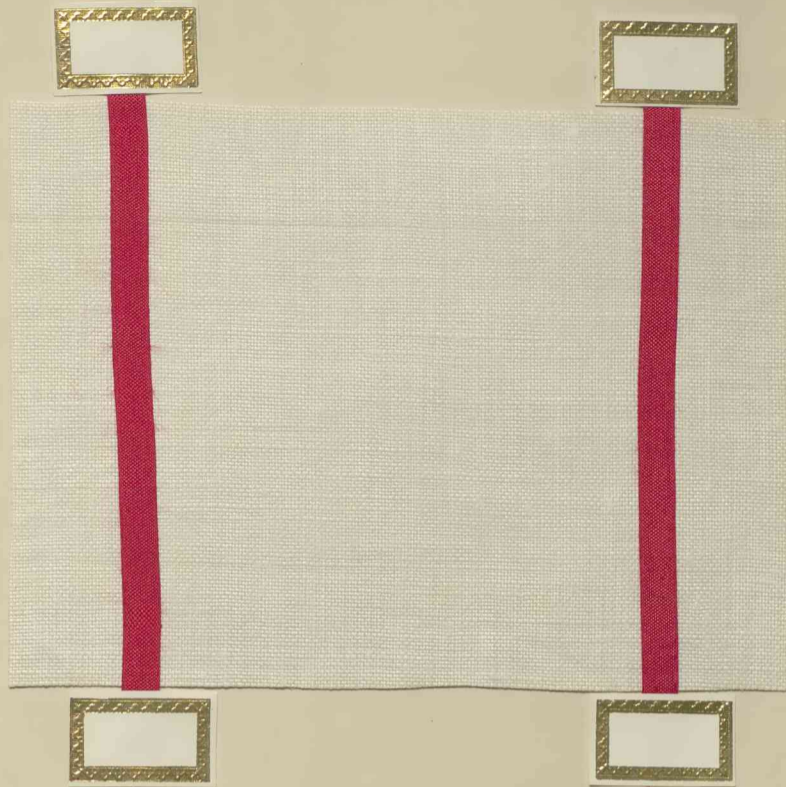
Kettenmaterial $\frac{1}{50}$ Meter davon sind nötig $\frac{3569 \cdot 105}{720} = 520,5$ Stk.
= 10,4 Loe

Schussmaterial $\frac{1}{60}$ Meter davon sind nötig $\frac{44 \cdot 100 \cdot 96 \cdot 100}{720} = 579$ Stk.
= 10,6 Loe

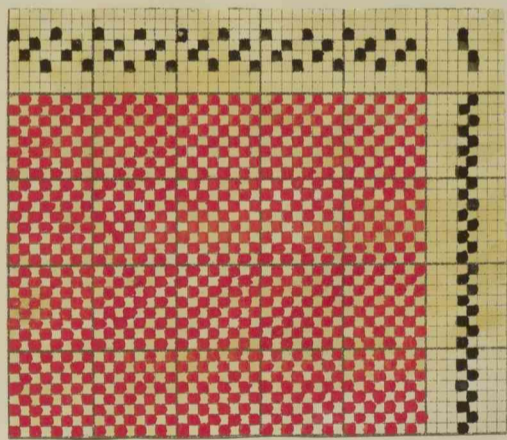
Appretur Maschinen $\frac{1}{2}$ entschlichten, Bleichen, zu vor abersperren
stärken, spannen $\frac{1}{2}$ calandern.

1

Probe No. 4.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	$1/4 - 1/2$ weiss No 40 in Feinen

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	$1/2$ weiss No 40 in Feinen

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Im allgemeinen wird der Webstuhl für Feinweberei, sei es nun Hand- oder mechanischen Betrieb, eine grössere Tiefe haben, weil das Material eine geringere Elastizität besitzt. Gleichbedeutend wäre, wenn man den Lauf der Kettenfäden vom Kettenbaum bis zum Warenband verlängert. Auch bei der Verarbeitung von Feinen ist der Kalkbaum höher zu legen, als der Brustbaum, & das Geschick soll so hängen, dass die Kettenzangen etwa 4-5 cm unter der Feine zu stehen kommen. Der Schuss wird erst dann angedrückt, wenn bereits wieder das Fad für den nächsten Schuss gebildet ist. Die Kettenfäden macht man für Feinen meist ebenfalls aus Feinengarn, der grösseren Festigkeit halber. Geillichtet wird nun mit verdünnter Schlichte.

Zerlegung eines leinenen Handtuches

No. 4

Breite der fertigen Ware 79 Centimeter

Breite derselben im Blatte 87 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 109 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 29 Kettenfaden

Einstellung 1120 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von 87 Cm. = 910 Riete

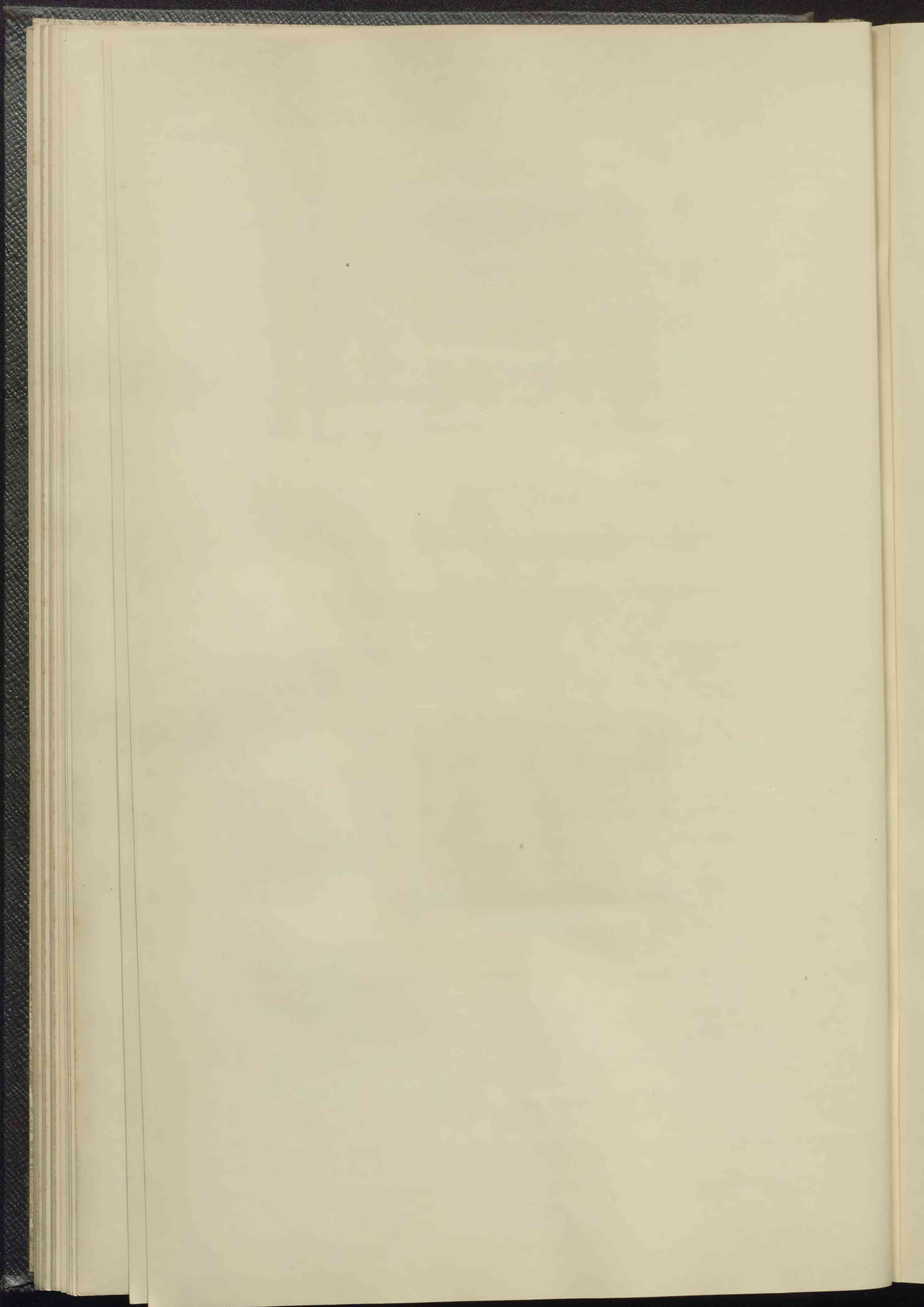
ergibt per dm. = 105 Riete

Schussdichte per Cm. 21 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1120 \cdot 109}{264}$ Faden davon sind nötig = 46 751
= 46 18,8

Schussmaterial $\frac{11 \cdot 87 \cdot 10000}{2640}$ Faden, davon sind nötig = 46 692
= 46 17,3

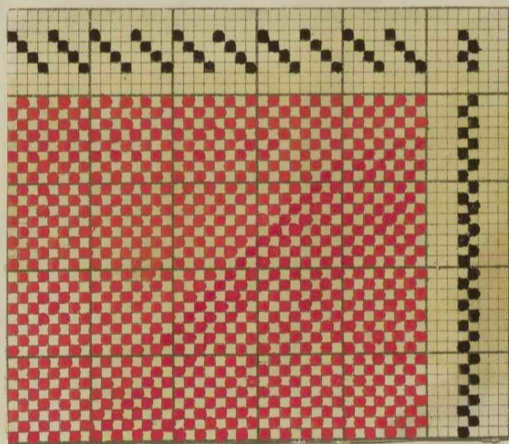
Appretur Fegen, waschen, bleichen, mangeln



Probe No. 5



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	15/20 ^{1/2} Nahrungsgarn, rotweiss

Anzahl	Farbe:
	15/20 ^{1/2} Nahrungsgarn, rotweiss

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Führt man das Gewebe bei Rolle in Feinwandbindung aus, so wird man besser 4 Schäfte gerade durchschieben, weil sich dadurch die Aushebung bezgl. Fächbildung vorteilhafter gestaltet. Auch wird den Umschlag der Räder bei noch offener Fäde zu vermeiden haben, in Betracht des rauheren, faserigeren Materials. Die Fäde wird vor dem Aufhängen entweder im Strang oder auch in ausgebreitetem Zustande geleimt. Einen Gegenzug der Schäfte kann man über durch die Verbindung von 2 Wellen verursachen, bei 2 Fritten oder 2 getheiligen Excentern.

Fertigung eines Vollmousselines

No. 5

Breite der fertigen Ware 76 Centimeter

Breite derselben im Blatte 15 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescheerten Kette: 108 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 21 Kettenfaden

Einstellung 2/40 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 15 Cm. = 106 2/3 Riete

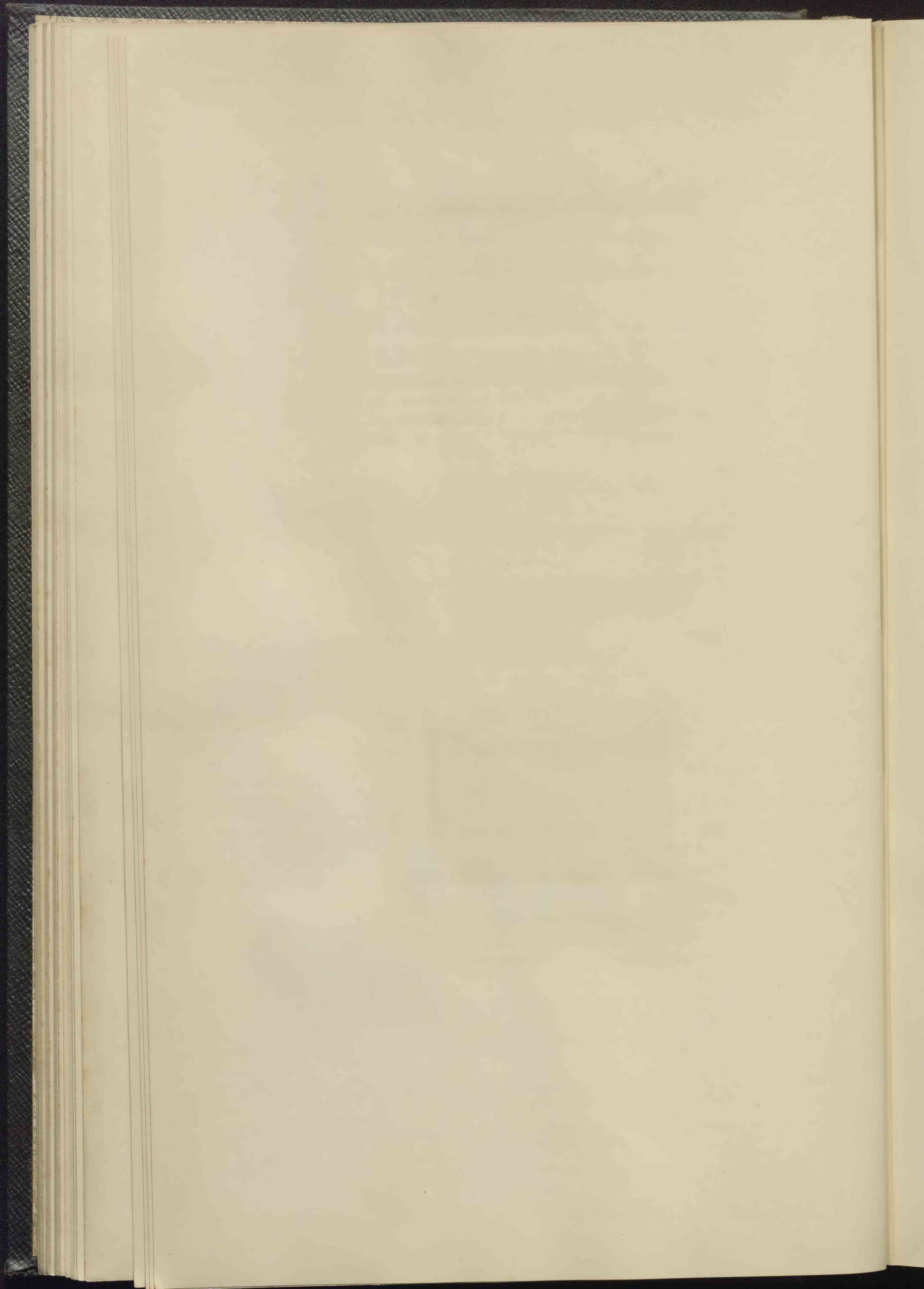
ergibt per dm. = 125 Riete

Schussdichte per Cm. 21 Schussfaden

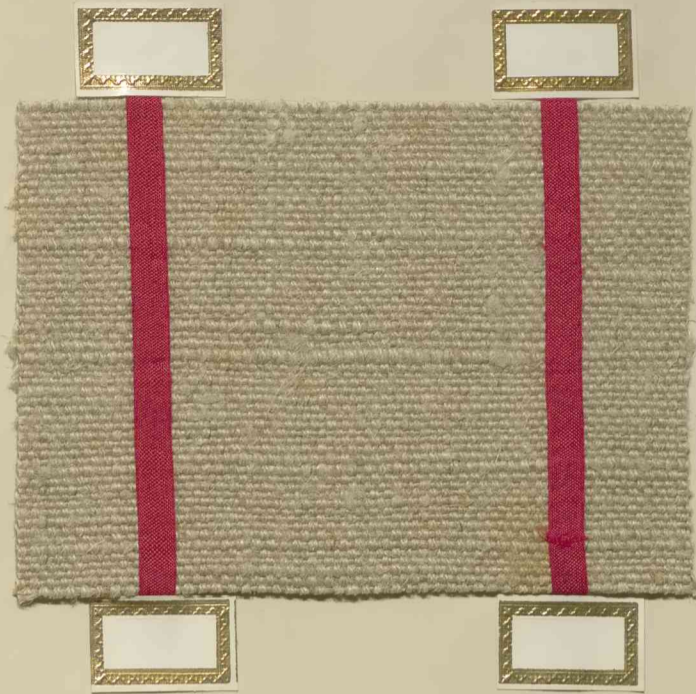
Kettenmaterial 2/52^{er} Garn davon sind nötig $\frac{21 \cdot 108}{480} = 478,8 \text{ Stk}$
= 479

Schussmaterial 2/52^{er} Garn, davon sind nötig $\frac{21 \cdot 15 \cdot 10000}{940} = 332,2$
= 333

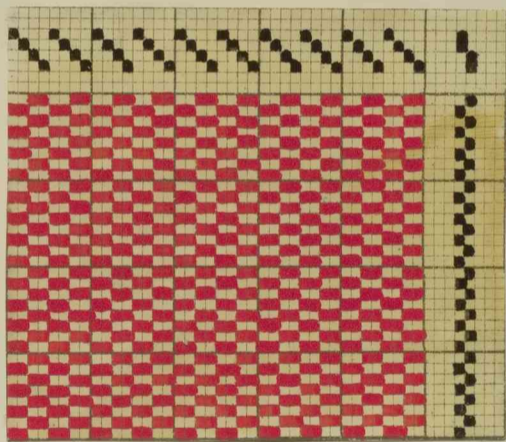
Appretur Rechts sergen, waschen, spannen, drucken, fixieren



Probe No. 6



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	<i>10/10 Kauf</i>

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	<i>1/5 Kauf</i>

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Sowohl der Handstuhl, wie der mechanische müsste für diesen Zweck vor ganz besonders starker Konstruktion sein, das Gehäuse nimmt man am besten aus Stahl & die 4 Schäfte sind gerade durch einzuziehen, weil alsdann & ebenfalls je 2 Schäfte zusammenarbeiten können. Infolge des sehr starken Schusses muss auch der Schützler entsprechend größer gewählt werden & das Spulen nimmt man am vorteilhaftesten so vor, dass der Faden von innen abläuft, also keine Häute verwendet ist. Beim Einziehen muss der Schuss eine gewisse Feuchtigkeit besitzen, damit er sich fest zusammenzieht & den Haars Griff erleichtert etc. Die Kette wird sehr wenig geschlichtet.

Herlegung eines Sackleinsens

No. 6

Breite der fertigen Ware 100 Centimeter

Breite derselben im Blatte 103 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 122 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 205 Kettenfaden

Einstellung 2000 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 103 Cm. = 515 Riete

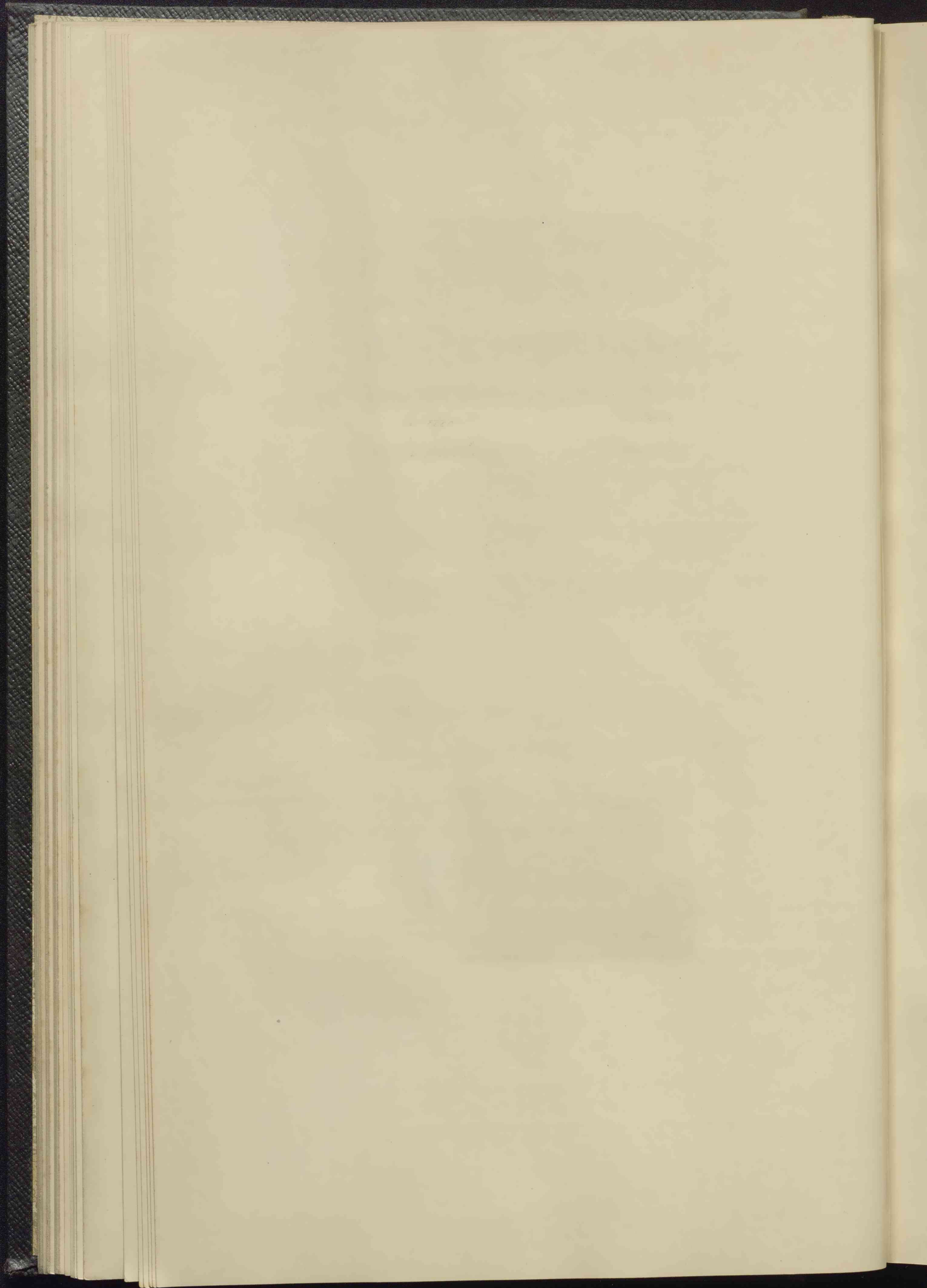
ergibt per dm. = 50 Riete

Schussdichte per Cm. 7 Schussfaden

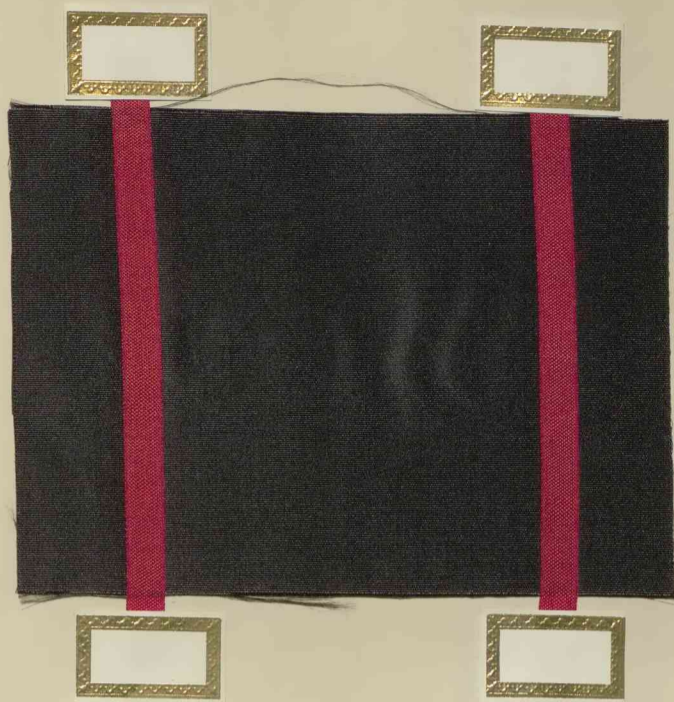
Kettenmaterial ^{1/10} ~~von~~ ¹⁰ ~~von~~ ¹⁰ ~~von~~ Kauf, davon sind nötig $\frac{2000 \cdot 122}{2000} = \text{geb. } 962$
 $= \underline{96,2 \text{ Ae.}}$

Schussmaterial ^{1/10} ~~von~~ ¹⁰ ~~von~~ ¹⁰ ~~von~~ Kauf, davon sind nötig $\frac{7 \cdot 103 \cdot 1000}{2000} = \text{geb. } 356,5$
 $= \underline{71,3 \text{ Ae.}}$

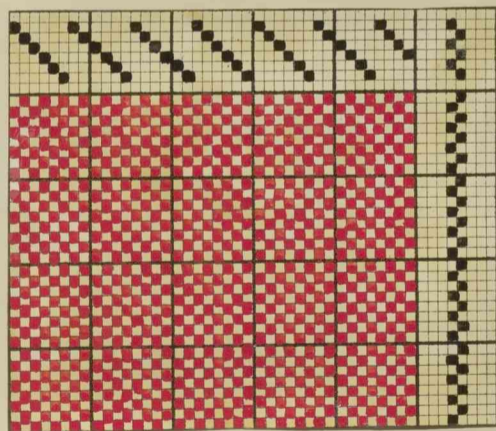
Appretur fertig vom Stuhl



Probe No. 7.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	No 18/20 Organsin

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	No 86/88/89 of Trame

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Infolge der Dichte wird man mit 6 Schäften bei Erwinng gerade durch arbeiten. Im Handwebstuhl müde zur Bewegung der Schäfte die sogen. Lyoner-Kaffeteinrichtung Anwendung finden können, wie man sie ähnlich auch im mechanischen Stuhle hat. Der Schuss kann hier nicht bei vertretenerm Maße angeschlagen werden weil er 3 fach ist, so wird man ihn beim Spulen entweder schmal grünen oder eventuell auch aus einem Schützen mit mehreren Spindeln ablaufen lassen.

Herlegung eines Taffets

No. 7

Breite der fertigen Ware 54 Centimeter

Breite desselben im Blatte 55 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 107 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 18 Kettenfaden

Einstellung 4820 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 3 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 55 Cm. = 1584 Riete

- 78 R. hr. frang. Zoll (Roden) ergibt per dm. = 288 Riete

Schussdichte per Cm. 30 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{4820 \cdot 107}{10000}$ sind nötig = 51,574

ital. + 4% Verlust = 0,40

51,974

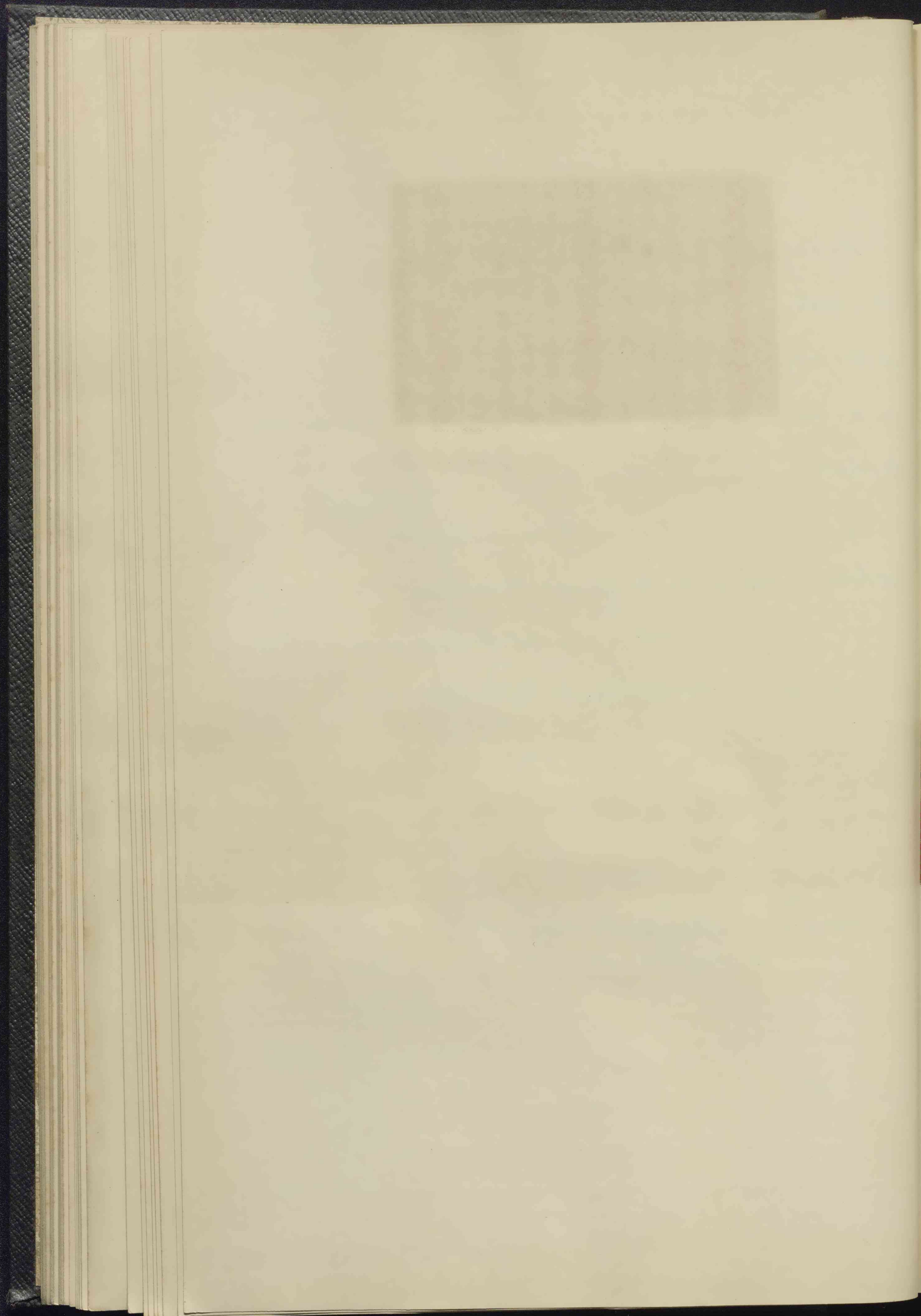
Schussmaterial $\frac{30 \cdot 1000}{10000} \cdot 107$ sind nötig = 32,100

japanes. + 5% Verlust = 0,260

für 1 Faden = 32,360

" 3 fach = 97,080

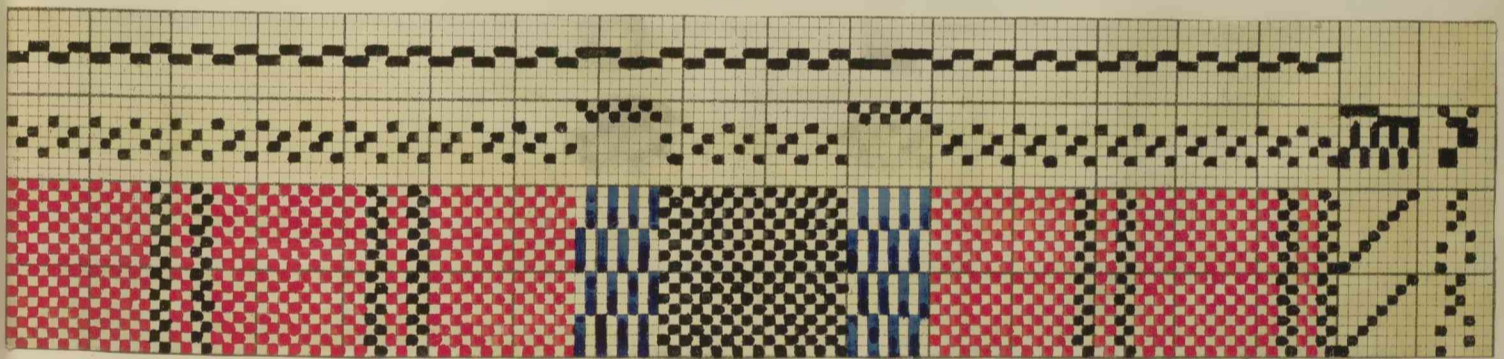
Appretur Reiben oder scheuern



Probe No. 2



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
14	Weiss
2	Schwarz
2	Weiss
2	Schwarz
14	Weiss
18	Schwarz
14	Weiss
2	Schwarz
2	Weiss
2	Schwarz
112	neu wiederholen 29 Teil 8 noch
14	Fäden Weiss
3462	Fäden für den Grundbaum
464	" Weiss 100/2 für den Rippsbaum
3746	Fäden

Anzahl	Farbe:
	1/2 32er Güte Schwarz

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Aus der Patrone ist ersichtlich, dass man Schäfte
 benötigt für den Feinwandgrund = 4, für den Ripps-R.
 & weil der Ripps eine kleinere Einarbeitung hat, als die
 Feinwand, so wird man ihn auf einen besonderen Baum
 nehmen, auch ist zum für den Ripps genommen, den
 nicht mit geschlichtet zu werden braucht. Der Platteneinzug
 geht ebenfalls aus der Patrone hervor. 1 Rapport von 128
 Fäden hat 60 Richte. Theoretisch bezw. im Handwebstuhl
 wären 40 Richte zu verwenden; mechanisch dagegen müsste
 man 2 Richten für die Feinwand & 2 Richten für den
 Ripps haben.

Zerlegung eines Schwingenstoffes.

No. 1

Breite der fertigen Ware 116 Centimeter

Breite derselben im Blatte 123 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 114 (104) Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 32 Kettenfaden im Querschnitt

Einstellung ~~3202~~ 464 - 3720 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte $\frac{2}{4}$ Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 123 Cm. = 1747 Riete

ergibt per dm. = 142 Riete

Schussdichte per Cm. 30 Schussfaden

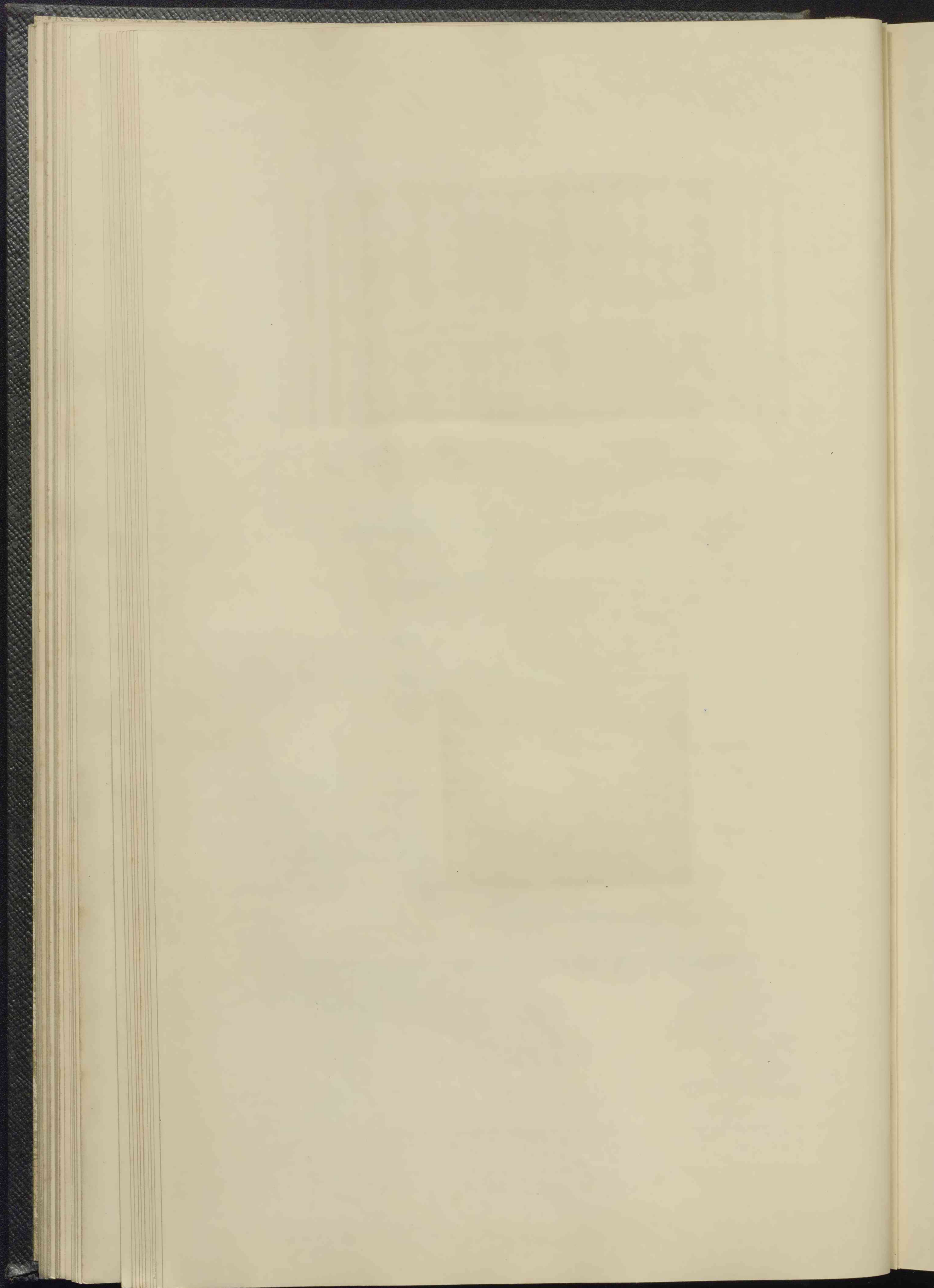
Kettenmaterial 28^{er} Water davon sind nötig $\frac{3202 \cdot 114}{720} = 516 = 80 \text{ lb } 4$

$\frac{1602 \text{ Baumwollgarn} \cdot 104}{720} = 67 \text{ lb} = 80 \text{ lb } 2$

Schussmaterial 32^{er} Kule, davon sind nötig $\frac{30 \cdot 123 \cdot 10000}{720} = 5130 \text{ lb}$

= 80 lb 16

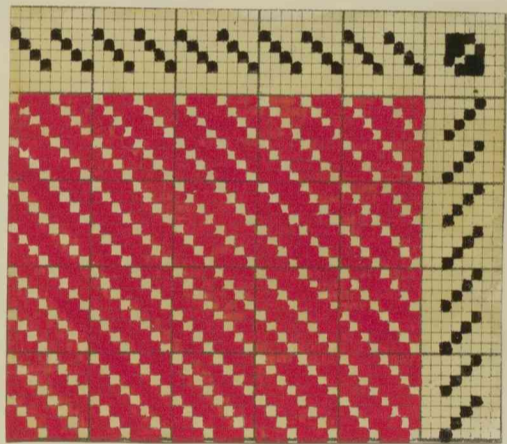
Appretur Stuhlware



Probe No. 9



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:	
8	Weiss 1/2/2	kein Seiste
204	grau II	
6	Rot	
4	gelb	
12	Rot	
8	Weiss	
8	Schwarz	
12	grün	
4	Weiss	
6	Schwarz	
8	grau III	
8	" IV	
6	" V	
6	" VI	
8	Schwarz	zum wiederholten Mal
8	grau II	
8	" III	8 noch 204 Fäden
6	" IV	
8	" V	grau III 8 Fäden
8	" VI	kein Seiste 1/2/2 faden
8	Schwarz	
6	grau I	
8	" II	
8	" III	
8	Schwarz	
4	Weiss	
12	grün	
8	Schwarz	
8	Weiss	
12	Rot	
4	gelb	
6	Rot	

Anzahl	Farbe:
	10 25 in 1/2 Seinen roh

448

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Sehr oft führt man solche Stoffe mit der doppelten Anzahl Schäfte, als eigentlich notwendig sind, aus, hier aber kann man sehr gut mit nur 4 Schäften auskommen, besonders wenn ein Stahlitzengerüchere Verwendung findet. Im Stuhle wird man, der Feinheit halber die rechte Stoffseite nach unten mehreren Malen Schuss gegen seinen Schäfte ebenfalls von Schlandspulen abhängen, wenn auch in angefeuchtetem Zustande. Mit Vorteil fabriziert man die Ware jetzt mechanisch auf sehr schweren Stühlen mit Mutterschlag & zur Bewegung der Schäfte ist gewöhnlich ein sogen. Trommeltrieb vorhanden & weil die Verbindung ein 4-eudigen Kettenkopfer ist, so müsste dieser Trommel entweder 8- oder 12-teilig sein.

Zerlegung eines Katzentendrells

No. 9

Breite der fertigen Ware 119 Centimeter

Breite desselben im Blatte 120 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 90 Meter

Länge der gescheerten Kette: 100 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 36 Kettenfaden

Einstellung 4284 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 120 Cm. = 1071 Riete

ergibt per dm. = 90 Riete

Schussdichte per Cm. 18 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1}{2}$ Punkt Wasser davon sind nötig $\frac{4268 \cdot 100}{700} = \text{Stk } 610$

= loc 38

No 32/2 Leiste

$\frac{16 \cdot 100}{720} = 2,2 \text{ Stk}$

= loc 0,15

Schussmaterial $\frac{1}{2}$ Punkt Leinen, davon sind nötig $\frac{18 \cdot 120 \cdot 90 \cdot 100}{2620} = \text{Stk } 742$

= loc 29,6

Appretur Kullware

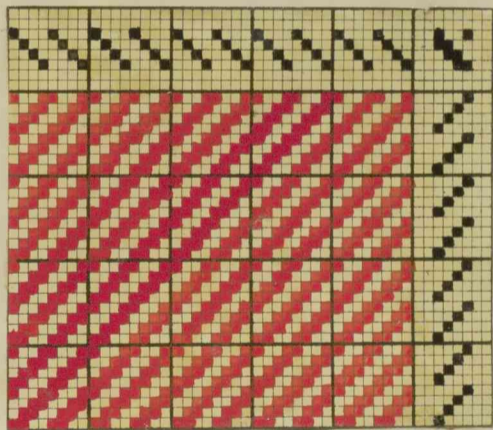
Kette.

Rot	: 36	$(\frac{9 \cdot 100}{700}) = 1,28$ Const.	- Str.	46-80.
Schwarz	: 44	. 1,28	= "	56,3 "
Weiss	: 30	. 1,28	= "	46- "
Gelb	: 8	. 1,28	= "	10,2 "
Grün	: 24	. 1,28	= "	30,7 "
Grün I	: 32	. 1,28	= "	41- "
Grün II	: 32	. 1,28	= "	41- "
Grün III	: 32	. 1,28	= "	41- "
Grün III	: 204	$(\frac{10 \cdot 100}{700})$	=	" 29,3 "
Weiss Leiste:		$\frac{10 \cdot 100}{700} = \text{Str. } 2, 100, 0, 15$		<u>Str. 60 3,5 toe</u>

Probe No. 10



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
43	Blau
1	Rot
43	Blau No 40/2 ^{er} Baumwollgarn
6	Weiss zu wiederholen
2	Rot 17 Teil 15 dumm
6	Weiss je 20 Fäden weiss
2	gelb Kreiste, sowie 43 Blau
2	Blau Rot, 38 Blau als
18	Rot letzten Grundspiegel
2	Blau
2	gelb
6	Weiss
2	Rot
6	Weiss
148	

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	Schusszettel gleich dem Scheerzettel
	No 42er Baumwollgarn

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

St. Patrone besteht die Führung hier aus einem 4 ECKIG gleichseitigen Körper, welcher 4 Schäfte & 4 Tritte benötigt. Mechanisch würde man die Ware mit einer Kurbeltriebexzenteranordnung herstellen. Für die Verarbeitung mit Handdrehstuhl ist das Leinwand nicht unbedingt notwendig & wegen der Farben sucht man dies im mech. Betrieb auch möglichst zu vermeiden. Das Auswechseln der Schäfte bringt d. Handdrehstuhl mit seinen Linken Hand während des mech. Stuhl entweder mit Hubkasten od. Revolverwechsel ausgestattet ist & zwar mit mindestens 4 Kästen.

Zerlegung eines Kleiderstoffes.

No. 10

Breite der fertigen Ware 105 Centimeter

Breite desselben im Blatte 108 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der geschnittenen Kette: 104 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 43 Kettenfaden

Einstellung 2465 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 108 Cm. = 1224 Riete

ergibt per dm. = 113 Riete

Schussdichte per Cm. 20 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1}{4}$ d. d. Materialgründ davon sind nötig $\frac{2465 \cdot 104}{700} = 366 \text{ Str.}$
= De 11,3

Schussmaterial $\frac{1}{4}$ d. d. d. Garn, davon sind nötig $\frac{20 \cdot 108 \cdot 10000}{940} = 230 \text{ Str.}$
= No 5,5

Appretur Rechts geschoren, gepreust, décatiirt

Wette

Blau	90	$\cdot \left(\frac{104 \cdot 16}{700} \right)$				
Rot	8	$\cdot \left(\frac{104 \cdot 16}{700} \right)$	} Const 2,38			
Weiss	24	$\cdot \left(\frac{104 \cdot 15}{700} \right)$				
Gelb	4	$\cdot \left(\frac{104 \cdot 15}{700} \right)$	} " 2,22			
Rot	22	$\cdot \left(\frac{104 \cdot 15}{700} \right)$				
Blau	4	$\cdot \left(\frac{104 \cdot 15}{700} \right)$				
					<u>Str 214,2 Str 10,7</u>	
					" 19 " 1-	
					" 53,2 " 2,65	
					" 9 " 0,45	
					" 49 " 2,45	
					" 9 " 0,45	
					<u>Str 353,4 Str 17,7</u>	

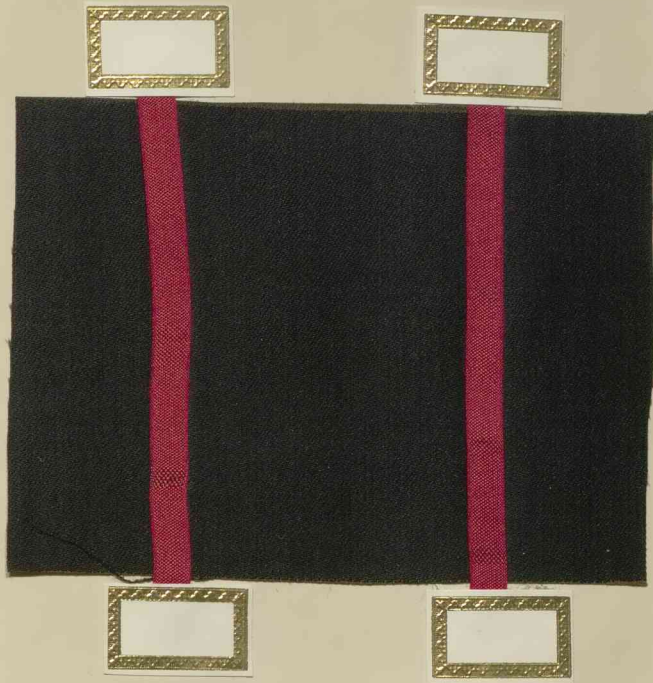
Weiss Leiste $\frac{40 \cdot 104}{700} = \text{Str } 6 \text{ to } 9,35$

Rapporte in der Länge $\frac{20 \cdot 10000}{148} = \underline{\underline{1352}}$

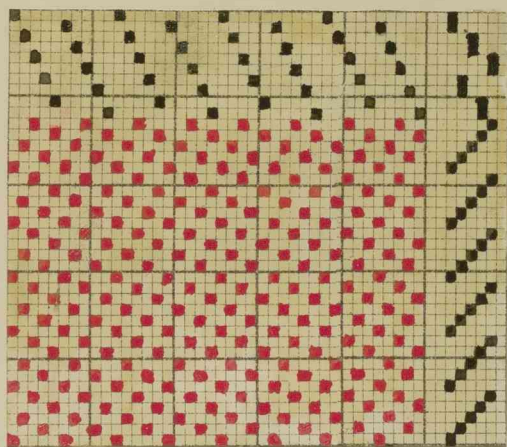
Schluss

Blau	90	$\cdot \left(\frac{1352 \cdot 108}{940} \right) = 1,55$	Const = Str. 139,5	Str 3,3
Rot	30	$\cdot 1,55$	= " 46,5	1,1
Weiss	24	$\cdot 1,55$	= " 37,2	0,9
Gelb.	4	$\cdot 1,55$	= " 6,2	0,15
<u>Str 229,4 Str 5,5</u>				

Probe No. 11



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	№ 60 ^{7a} Kalk

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	№ 52 B Kammingarn rot

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Dieser Kurbel wird nur noch mechanisch erzeugt, wegen seiner grossen Einfachheit & zwar auf gewöhnlich auf gewöhnlichen Excenterstühlen. In Anbetracht der Kettenweite & des Kettenmaterials kann man mit nur 5 Schäften bei entsprechender Stärke der Leitengänge auskommen, obwohl manchenmal auch 10 Schäfte angewendet werden. Die 5 Trittexcenter müssen 5 teilig sein & können die Bewegung der Schäfte sowohl von innen, als von aussen betätigen. Die Kette kommt bereits gefärbt zur Verarbeitung, während der Schuss roh weiss eingetragend wird.

Herlegung eines Futterstoffes (Zanella)

No. 11

Breite der fertigen Ware 130 Centimeter

Breite desselben im Blatte 148 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 105 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. $44\frac{1}{2}$ Kettenfaden

Einstellung 5800 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte $\frac{2}{3}$ Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 148 Cm. = 2820 Riete

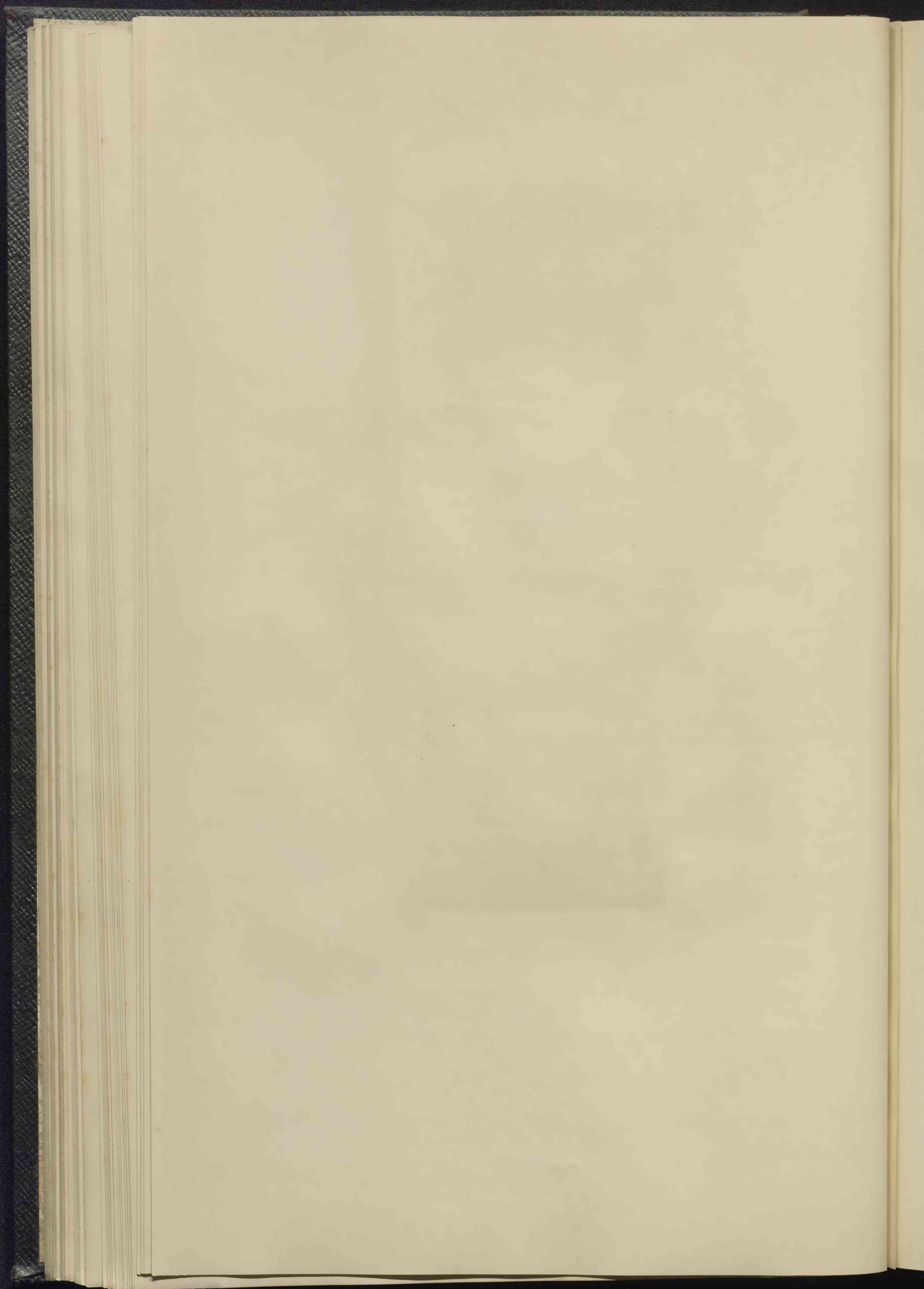
ergibt per dm. = 194 Riete

Schussdichte per Cm. 62 Schussfaden

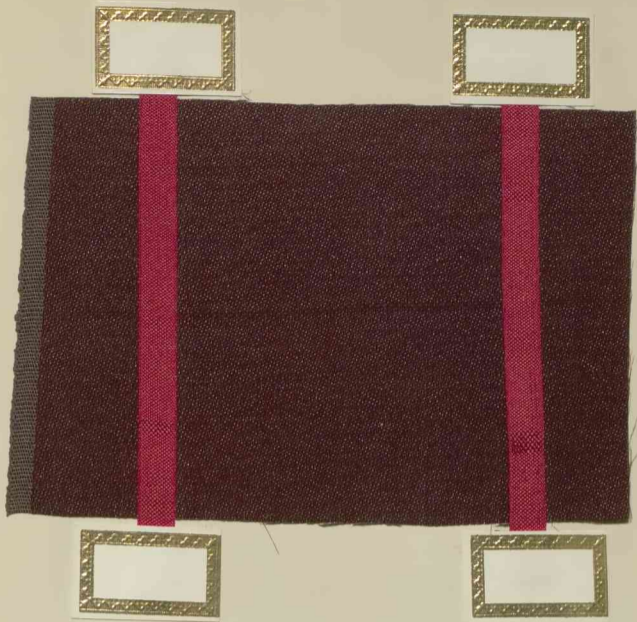
Kettenmaterial $\frac{1}{2}$ ~~Stärke~~ davon sind nötig $\frac{5800 \cdot 105}{730} = \text{Stk } 834$
 $= \text{Gew } 14$

Schussmaterial $\frac{1}{5}$ ~~Wolle~~, davon sind nötig $\frac{62 \cdot 148 \cdot 10000}{900} = \text{Stk } 956$
 $= \text{Gew } 18\frac{2}{3}$

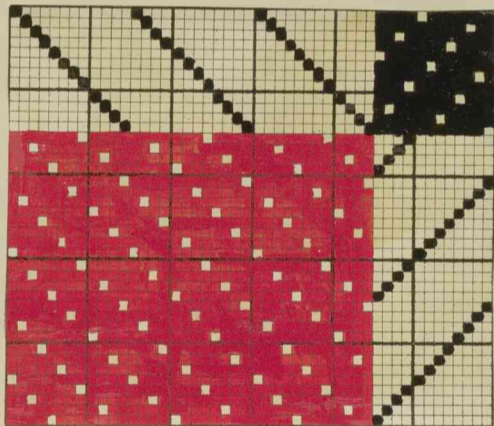
Appretur Rechts senzen, waschen, knappen auf Walle im
 Stück färben, spannen, pressen (Hulden od. Zylinderpresse)
 decatieren



Probe No. 18.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	No 14/16 grüne

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	No 32 Kordio

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Man eine leichtere Bewegung für die 12 Schäfte kein Neben zu haben, wird man die rechte Vorderseite im Stuhl nach unten nehmen keine Schafmaschine benutzen. Die Mitte erfordert keine Vorbereitung, ähnlich wie Schichten oder Leinwand, sie wird vielmehr pol. bearbeitet. Weil die Kräfte in Versatzrips Grindet, so sind dafür noch 2, 3, 4 besondere Schäfte aus zu nehmen.

Zerlegung eines halbsideneren Masses

No. 12.

Breite der fertigen Ware 58 Centimeter

Breite derselben im Blatte 60 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescheerten Kette: 103 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 146 Kettenfaden

Einstellung 7340 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 6 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 60 Cm. = 1224 Riete

ergibt per dm. = 304 Riete

Schussdichte per Cm. 38 Schussfaden

Kettenmaterial p. 14/16 Feige davon sind nötig $7340 \cdot 103 = 756020$ Hekt.

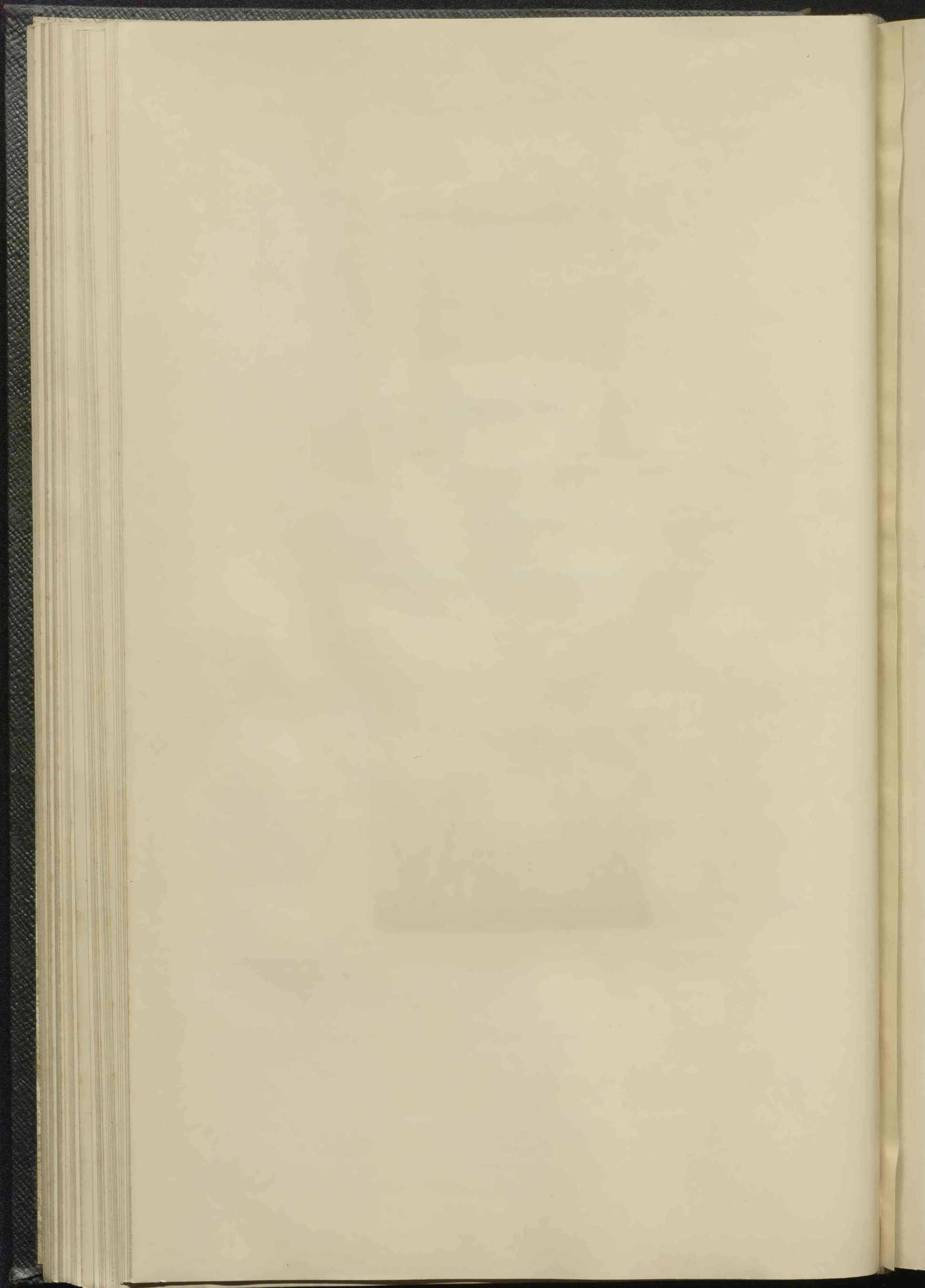
: 10000 = $75,602 \cdot 15 = 1134$ gr + 5% = 57 gr = 1191 gr

Schussmaterial p. 32 Medio, davon sind nötig $\frac{60 \cdot 38 \cdot 100}{728} = 317$ Hekt.

= 100.99

Appretur Regumieren, auf Baumwolle, dann auf Seide färben,

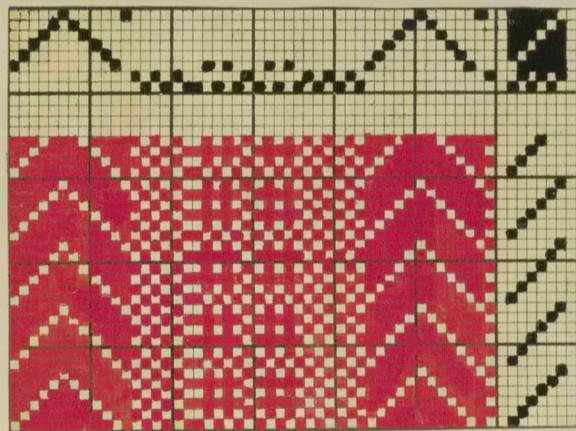
links leicht gumieren, calandern.



Probe No. 13.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	No 42 Waben

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	No 44 Kule

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Der Einzug auf dem Patrone macht ersichtlich, dass
mir diese Musterung mit 8 Schäften & 6 Trütern ausführen
können & da solche Zeug mechanisch hergestellt werden, so
wird man mit einer Schaftmaschine zu rechnen haben.
Das lückenhafte Fusseln ist bedingt durch die Eigen-
art der Abridung & des Plattenzuges.

Zerlegung eines baumwollenen Schürzenstoffes

No. 13

Breite der fertigen Ware 61 Centimeter

Breite desselben im Blatte 65 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescheerten Kette: 104 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 32 Kettenfaden

Einstellung 1960 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

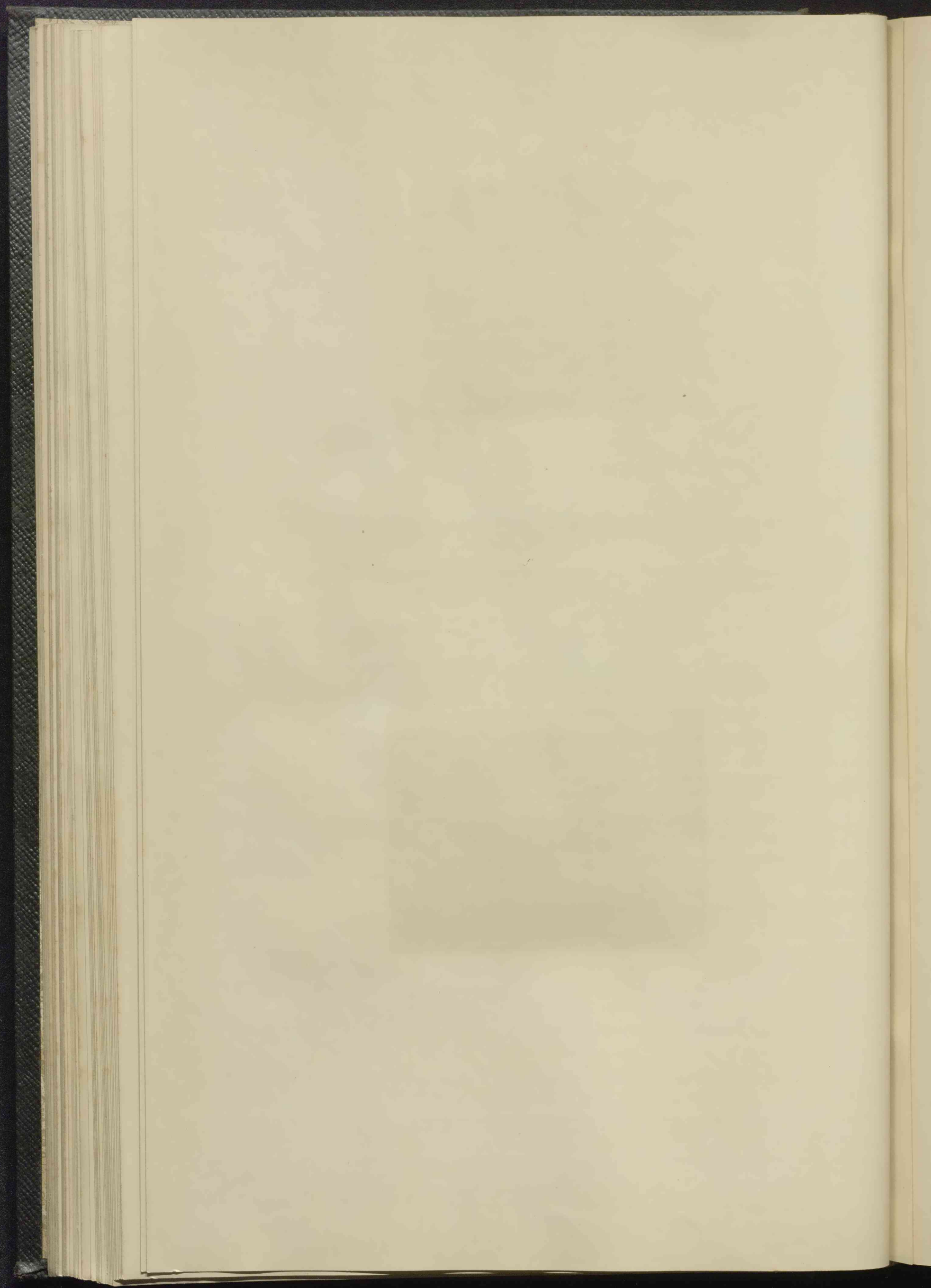
Blattdichte $\frac{1960}{65} = 30,15$ Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 65 Cm. = 728 Riete
ergibt per dm. = 112 Riete

Schussdichte per Cm. 19 Schussfaden

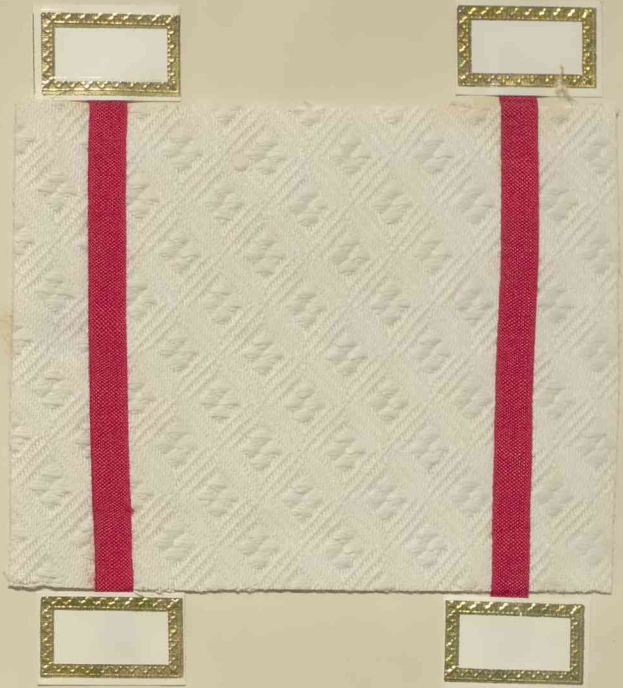
Kettenmaterial $\frac{1}{42}$ Meter davon sind nötig $\frac{1960 \cdot 104}{720} = 283 \text{ u. } 6 \frac{3}{4}$

Schussmaterial $\frac{1}{44}$ Meter davon sind nötig $\frac{19 \cdot 65 \cdot 10000}{720} = 172 \text{ u. } 3,9$

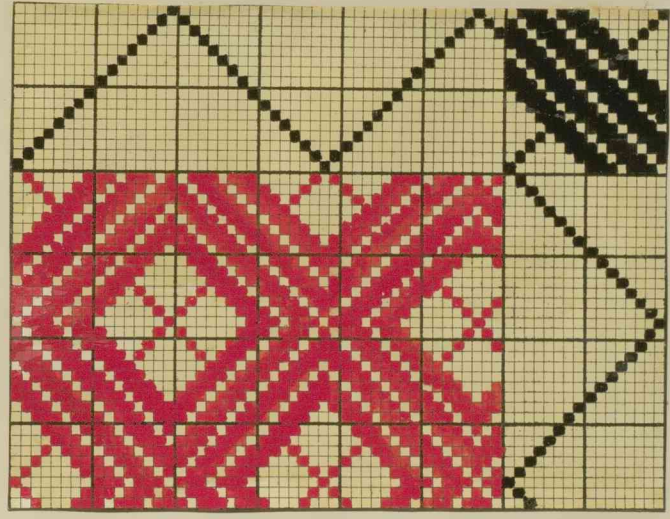
Appretur Waschen, Bleichen, Stärken, Spinnen, calandern



Probe No. 14



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Zerlegung eines Hutkleiderstoffes (faux Piqué)

No. 14

Breite der fertigen Ware 54 Centimeter

Breite desselben im Blatte 95 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 104 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 26 Kettenfaden

Einstellung $\frac{2}{100}$ Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 95 Cm. = 1090 Riete

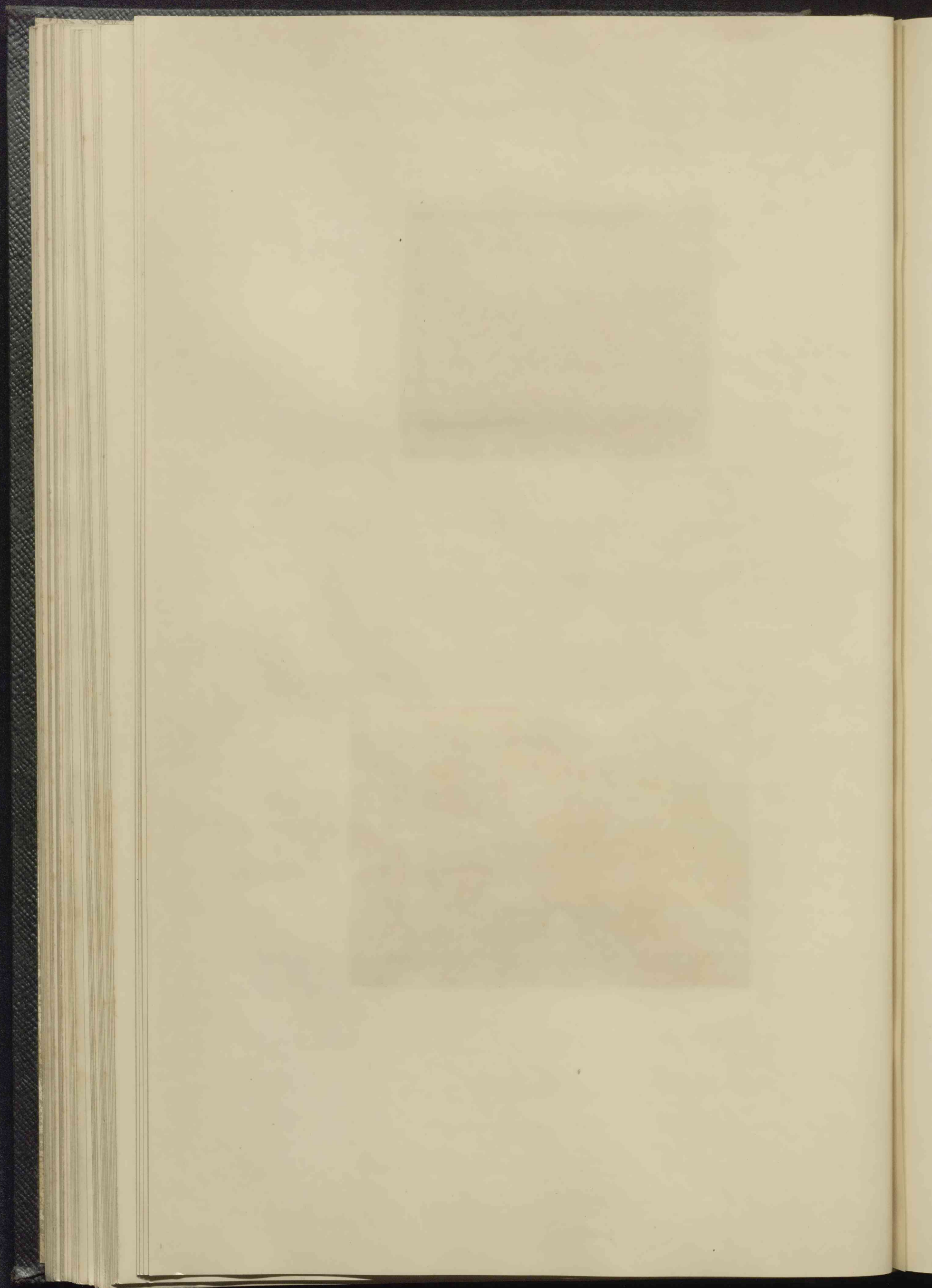
ergibt per dm. = 115 Riete

Schussdichte per Cm. 23 Schussfaden

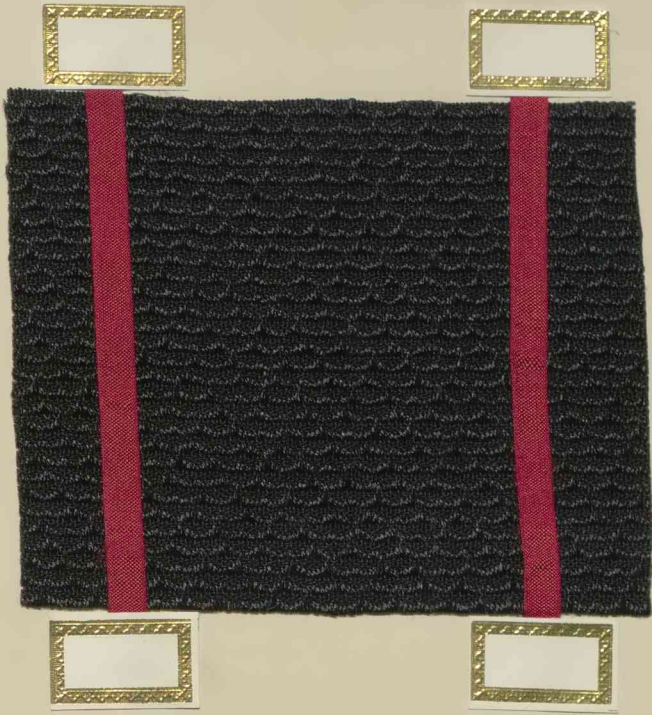
Kettenmaterial 231 Meter davon sind nötig $\frac{26 \cdot 104}{720} = \text{Str. } 315 \text{ u. } 3$

Schussmaterial 10 Kule, davon sind nötig $\frac{23 \cdot 95 \cdot 10000}{700} = \text{Str. } 312 \text{ u. } 312$

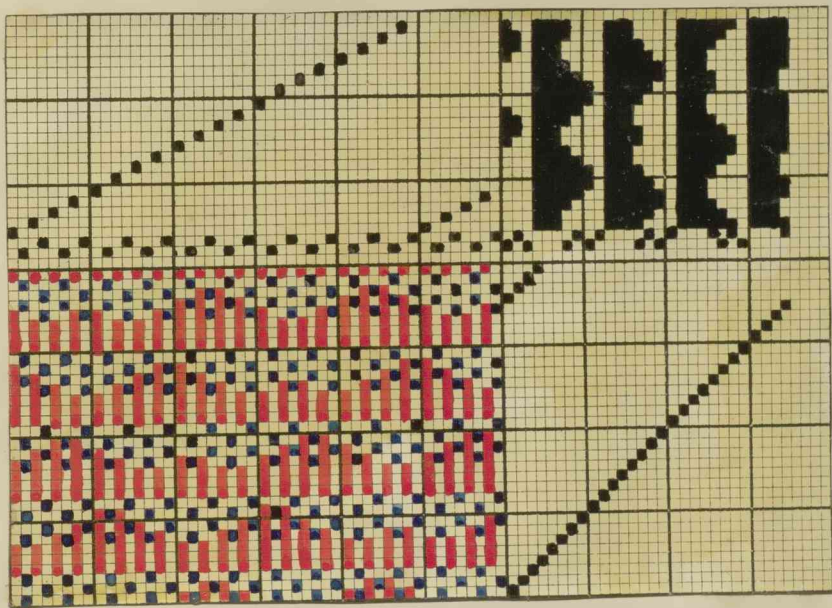
Appretur Links rauhen, rechts seigen, raschen bleichen
spannen & trocknen in der Weise, dass der Stoff in der
Breite gut einläuft, damit das Musterbild hervorquillt;
eventuell links noch büsteln & dampfen



Probe No. 15



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
1740	Fäden № 48 ^{HA} Baumwollgarn 107 m. lang scheeren, roh.
1680	St. № 40 ² Kohair 104 m lang scheeren, roh.

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	№ 68 ^B Baumwollgarn roh

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Das Musterbild verlangt die Verwendung von 22 Schäften
 & 28 Tritten oder Käufen bei Heuritzung einer Schaftrina-
 schine; die Schürung dient gleichzeitig als Schlagpatrone,
 schwarz ist zu lochen. Der raschen Veränderung des Musters hal-
 ben bearbeitet man diese Verbindung vielfach auf Jacquard-
 maschinen. Beim Scheeren wird man Baumwollgarn & Kohair
 auseinanderhalten, eventuell auch beim nachfolgenden Feinern
 & Räumen, sodass also 2 Räume (Kettenräume) zu beach-
 tigen sind. Man vermeidet, was vorgelagert, dürfte sich
 ein leichtes Färben des einen Teiles in der Heuritzung empfinden.

Zerlegung eines schwarzen Kleiderstoffes (Kammgarn)

No. 15

Breite der fertigen Ware 100 Centimeter

Breite derselben im Blatte 112 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 117 (104) Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 34 Kettenfaden

Einstellung 3420 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 112 Cm. = 853 Riete

ergibt per dm. = 76 Riete

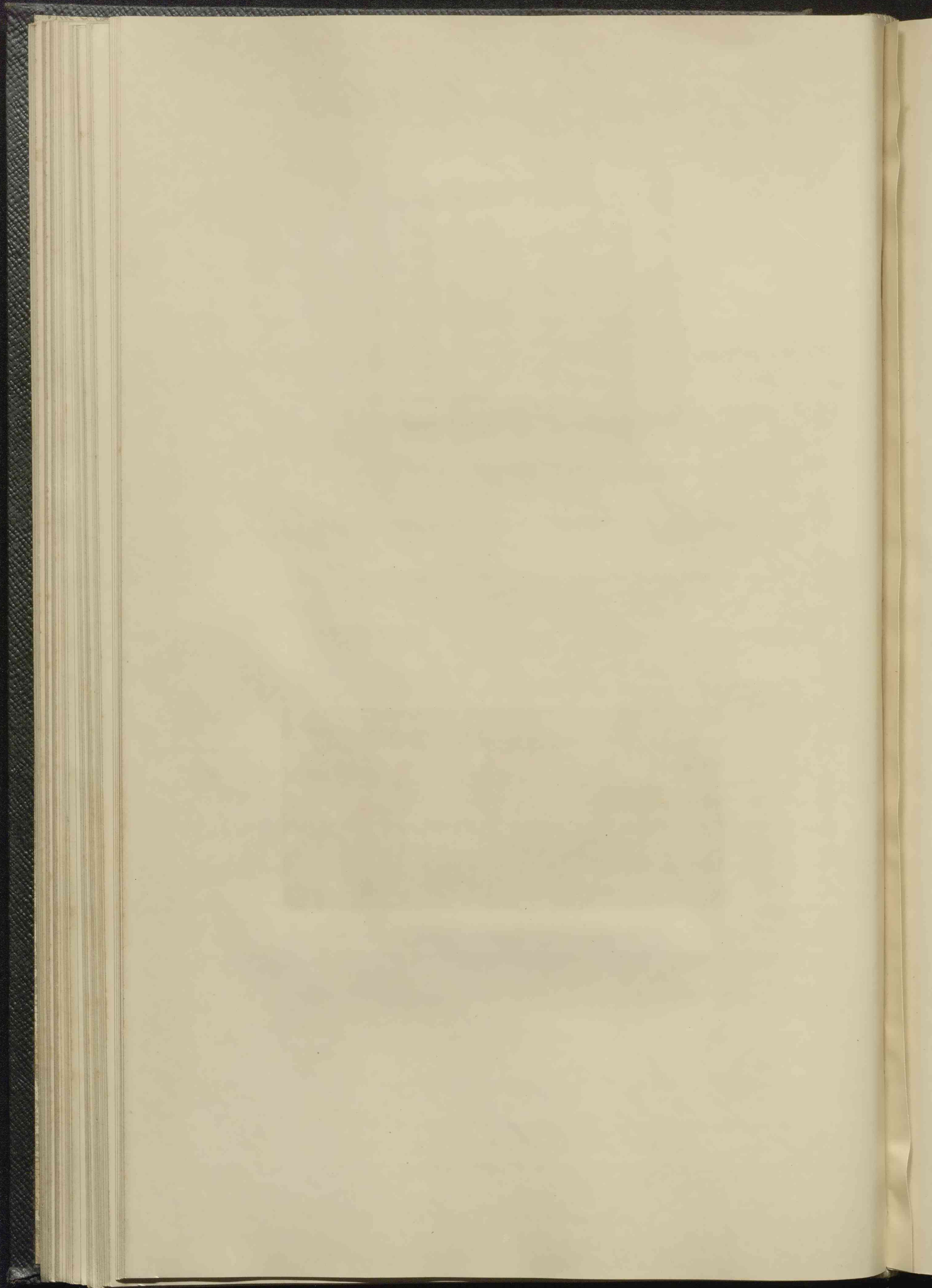
Schussdichte per Cm. 31 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1740 \cdot 107}{500}$ - Str. 37 - $\frac{182}{91}$

$\frac{1080 \cdot 104}{960}$ - Str. 182 - $\frac{182}{91}$

Schussmaterial $\frac{31 \cdot 112 \cdot 100000}{975}$ - Str. 356 Str. 5,2

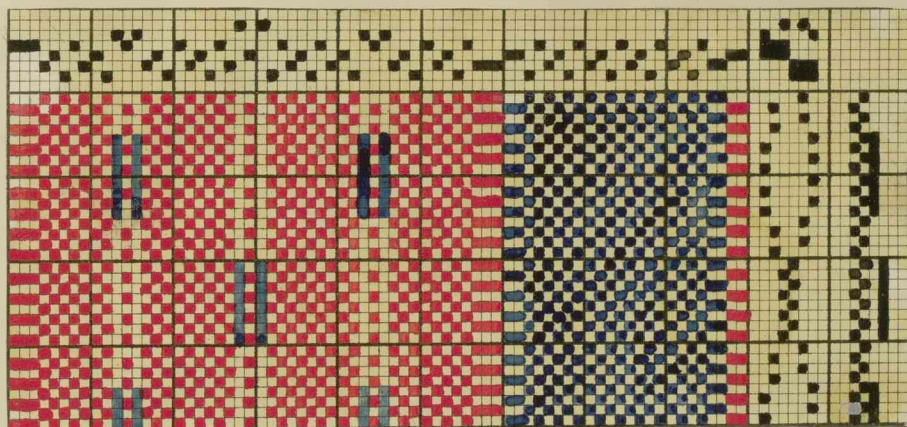
Appretur Die rohe Ware richtig reinigen, waschen, kräftigen, ein Stück schwarz färben, spannen, pressen, deatieren.



Probe No. 16



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
5800	Ad. Grund & Effektkette No 500 Waten 107 m lang schreuen
1386	Ad. Fälschkette No 40 in Waten 155 m lang schreuen

Anzahl	Farbe:
	No 60 Kule

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Faus dem Scheerzettel geht hervor wieviele Kettenbäume wir brauchen, damit die Einarbeitungsverhältnisse ausgeglichen werden können & die Bildung der faltigen Streifen ermöglicht wird. Die letzteren ergeben sich in der Hauptsache durch die lockere Spannung der betreffenden Fäden, s. klar in den Patterns, wodurch die Ware vorarbeitet & sich nach & nach an Faltten schiebt. Zur besseren Abgrenzung derselben setzt man links & rechts einen dreifachen Faden ein. Dieser den Faltten haben wir noch einige Effektfäden in glatten Grunde, denen man eventuell ebenfalls einen besondern Baum geben könnte, wenn wird sie aber hier mit auf den Grundbaum nehmen & während des Webens andeuten d. h. besonders belasten. Die leinwandbindigen Fäden gibt man in 4 Schäfte springend ein, die Effektfäden erfordern nur 2 Schäfte, welche hinten den andern eingehängt werden. Im Handwebstuhl würden auch 6 Tritte

Zerlegung eines Hausstoffes (Klasse)

No. 16

Breite der fertigen Ware 105 Centimeter

Breite derselben im Blatte 116 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 107 ^{1/2} 105 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 49 Kettenfaden

Einstellung 5186 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte $\frac{2}{3}$ Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 116 Cm. = 1890 Riete

Kant. Einzug 3 Riete pr. Raffergibt per dm. = 163 Riete

Schussdichte per Cm. 43 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1}{4}$ 40 Water davon sind nötig $\frac{1386 \cdot 155}{730}$ = Str 294 Th 7.5
 $\frac{1}{2}$ 50 " Grundkette & Effekt $\frac{3800 \cdot 107}{730}$ = Str 557 Th 11.25

Schussmaterial $\frac{1}{60}$ Heule, davon sind nötig $\frac{43 \cdot 116 \cdot 100000}{730}$ = Str 683 Th 11.4

Appretur Fengen, waschen, bleichen, spannen (mehr auf der Breite)

genügen; vermutlich aber ist die Karte mechanisch
hergestellt, auf einer Schafftaschine mit 24 Karten,
zu schlagen lt. Patrone. Damit die Fäden stets
gleichmäßig werden, hat man der Fädenkette
eine sehr gut nachgiebige Spannung zu geben &
dabei den allmählich kleineren Umfang des Stet-
tenbaumes mit dem Zug, bezgr. Gewicht auszu-
gleichen.

Probe No. 17



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
20	Ädlen weiss Leiste p. 20 Water
20	Jute p. 12
24	Rot p. 20 Water
16	Weiss " "
16	Rot p. 12 " "
4	Jute p. 12 " "
4	Weiss p. 14 Leinen } 2 X
4	Jute p. 12 " "
10	Rot p. 20 Water
4	Blau " "
10	Rot p. 12 " "
4	Jute p. 12 " "
4	Weiss p. 14 Leinen } 2 X
4	Jute p. 12 " "
16	Rot p. 20 Water
16	Weiss " "
24	Rot " "
496	p. 12 Jute Kante & Leiste.

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	p. 16 Leinen

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

H. Patronen benötigen wir hier Schäfte, die infolge des groben Materials aus starken Schuiren & grossen Ritzen bestehen müssen. Die Ware wird mechanisch hergestellt & benötigen wir hierzu einen 4-teiligen Quittexcenter.

Zerlegung eines Zutehandtuches.

No. 17

Breite der fertigen Ware 48 Centimeter

Breite derselben im Blatte 50 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 104 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. $15\frac{1}{2}$ Kettenfaden *Kante 32*

Einstellung 940 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 50 Cm. = 470 Riete

ergibt per dm. = 94 Riete

Schussdichte per Cm. 12 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1}{2}$ lb Jute, davon sind nötig $\frac{596 \cdot 104}{2600} = \text{Str } 23,8 = \text{Ge } 20$

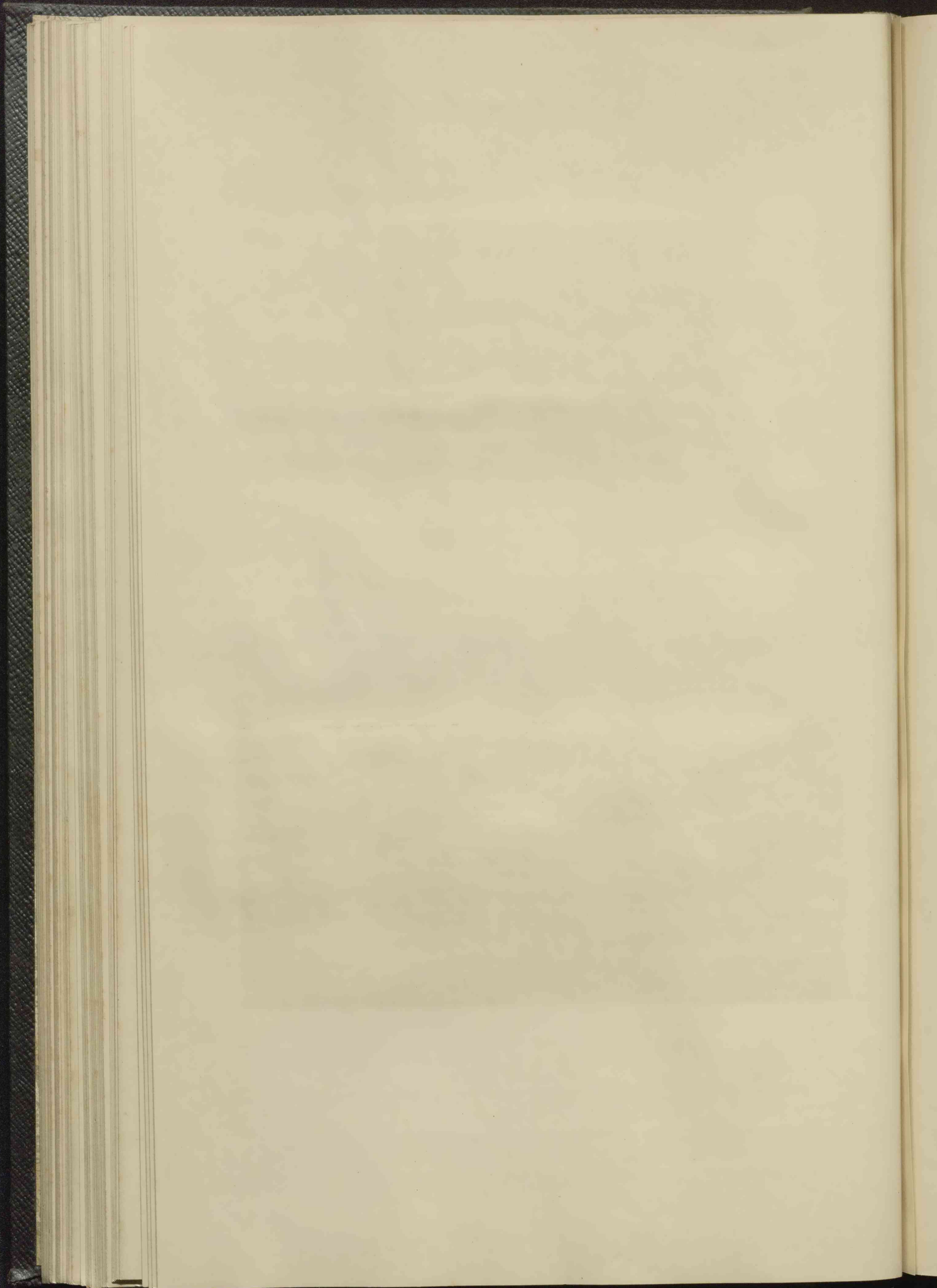
$\frac{1}{2}$ lb Leinen $\frac{381 \cdot 104}{2600} = \text{Str } 1,28 = \text{Ge } 9,9$

$\frac{1}{2}$ lb Water rot $\frac{200 \cdot 104}{720} = \text{Str } 29 = \text{Ge } 1,45$

$\frac{1}{2}$ lb " weiss $\frac{104 \cdot 104}{720} = \text{Str } 15 = \text{Ge } \frac{3}{4}$ blau $\frac{8 \cdot 104}{720} = \text{Str } 1,1 = \text{Ge } 9,06$

Schussmaterial $\frac{1}{2}$ lb Leinen, davon sind nötig $\frac{12 \cdot 50 \cdot 10000}{2620} = \text{Str } 22,9 = \text{Ge } 14,2$

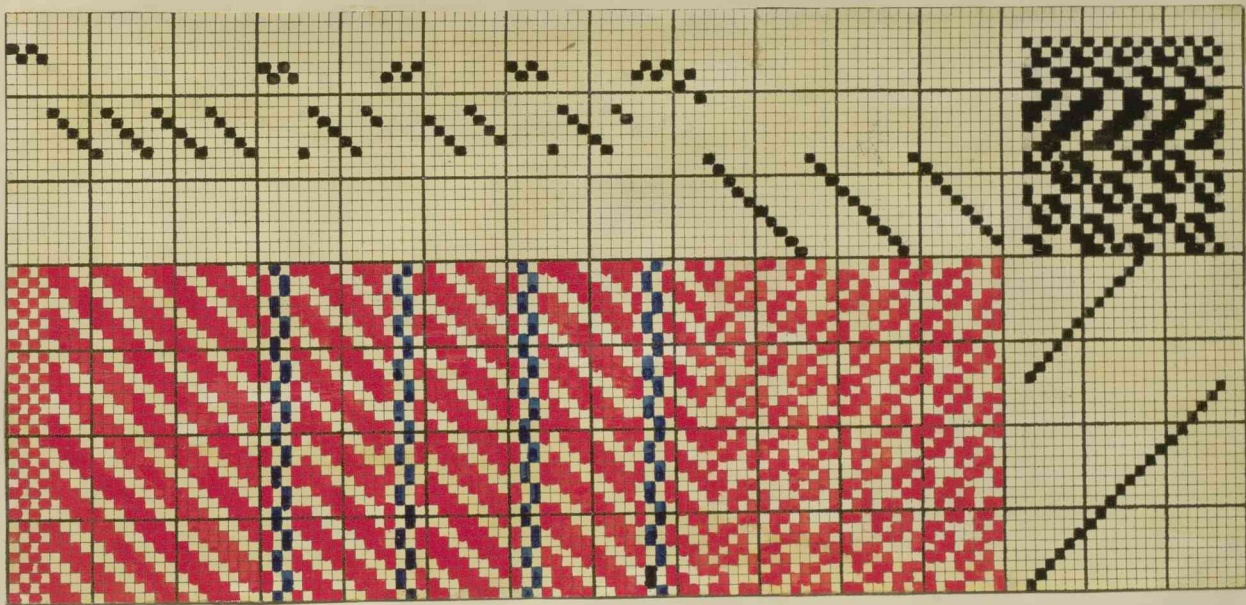
Appretur Kalandert



Probe No. 18



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
1400	Adem p 30 Leinen
32	" p 30 Water rotli

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	p 30 Leinen

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Ist Einzug verlangt die Herstellung dieses
 Musters 21 Schäfte & 20 Tritte oder 30 Karten für
 eine Schaffmaschine. Selbstverständl. kann die Ware
 eventuell mit Jacquardmaschine angefertigt werden.
 Im Handdrehstuhl wird die Webart wech. übergeschichtet,
 bei mech. Betrieb vor dem Rahmen. Im mechanischen
 Betrieb würde man die genaue Spannung der einzelnen
 Fäden automatisch regeln & zwar mit halb so vielen
 Wechselkarten wie Webstuhlkarten.

Ferlegung eines Leinwand Fläsetuches

No. 18

Breite der fertigen Ware 60 Centimeter

Breite derselben im Blatte 65 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 115²⁰ Meter (12 Dutzend à 80^{1/2} fm)

Länge der gescherten Kette: 123 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 24 Kettenfaden

Einstellung 1440 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 65 Cm. = 720 Riete

ergibt per dm. = 110 Riete

Schussdichte per Cm. 19 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1}{2}$ 36^{1/2} Leinen davon sind nötig $\frac{1408 \cdot 123}{2640} = \underline{\text{Gelb } 656 \text{ Be. } 182}$
 $\frac{1}{2}$ 30^{1/2} Waker $\frac{32 \cdot 123}{720} = \underline{\text{Str } 6,8 \text{ Be. } 9,4}$

Schussmaterial $\frac{1}{2}$ 30^{1/2} Leinen davon sind nötig $\frac{19 \cdot 65 \cdot 11520}{2640} = \underline{\text{Gelb } 538 \text{ Be. } 17,9}$

Appretur zum $\frac{3}{4}$ Gelbleicht 18 Calandert, nachher gewaschen.

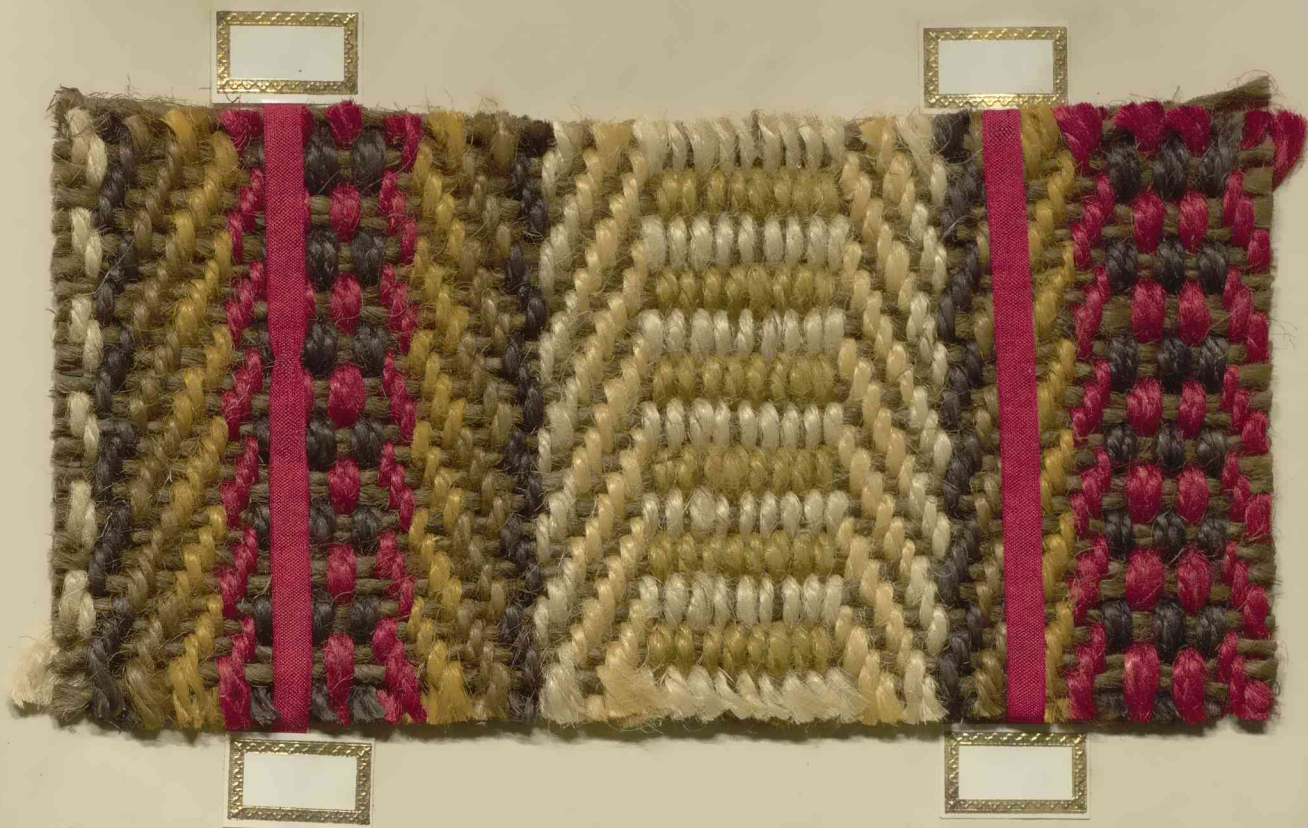
Kette = Neto. 173184
 à 264 Ktr pr. Geb. = 656 Geb 1/2 36^{te}
 à 96. pr. 2400 Geb. Frs. 25.50
 0,2 Ktr 1/30 Waterprot. 1.50. " " - 30

Schluss - Neto. 140272.
 à 264 Ktr pr. Geb. = 539 Geb 1/2 30^{te}
 à 95. pr. 2400 Geb. " 21.35
 Frs. 47.15

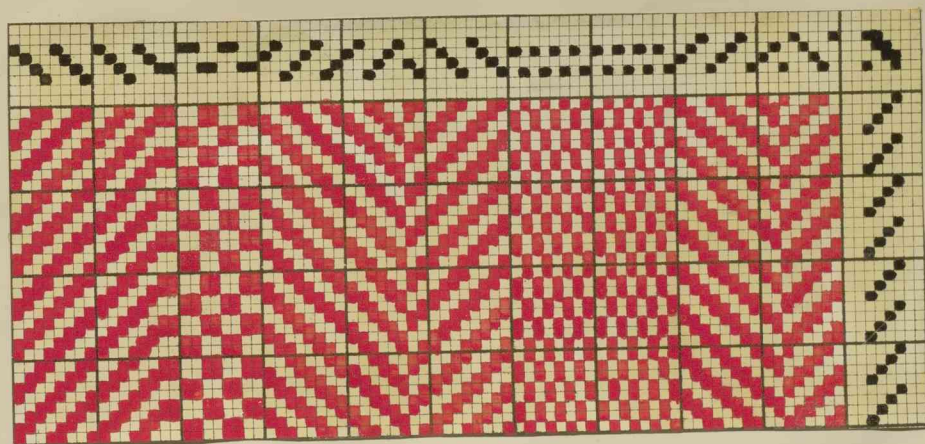
25% Fabrikat-Spesen Frs. 11.80
 Weblohn pr. Ktr 7. ctos " 8.05
 Appretur " " " 5.75 " 25.60

Selbstkosten pr. 12 Stk. = Frs. 72.75
 Gewinn 20% " 14.55
 Verkaufspreis pr. " = Frs. 87.30
 " " Stk " 7.30
 " " Stk " - 61

Probe No. 19.



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:	
5	Weiss	} Rippe
4	Rouge	
6	Grüne	
3	Weiss	
3	Bordeaux	
4	Havanna	
4	Altgold	} 3/2 f. Gute
3	Rot	} mal zu
2	Bordeaux	} schieren
2	Rot	
2	Bordeaux	
2	Rot	
2	Bordeaux	
3	Rot	
4	Altgold	
4	Havanna	
3	Bordeaux	
3	Weiss	
6	Grüne	
4	Weiss	} Rippe
4	Rouge	
75		

Anzahl	Farbe:
	No 1/4 1/4 f. Gute

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Die nötigen 4 Schäfte müssten in Betracht der Stärke & Beschaffenheit des Kettmaterials ausgang besonders starke & lange Lützen erhalten. Zur Erzeugung solcher waren damals jetzt nur noch mechanische Kühle, wobei die Schäfte durch Schaftmaschinen für Hoch & Tieffach oder Gegenzug betätigt werden. Der Schuss wird so geführt, dass der Faden von innen abläuft (Schlauchspulen).

Ferlegung eines Tuteläufers.

No. 19.

Breite der fertigen Ware 90 Centimeter

Breite desselben im Blatte $91/92$ Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 118 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per dm. 65 Kettenfäden

Einstellung 584 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von $91/92$ dm. = 292 Riete

ergibt per dm. = 32 Riete

Schussdichte per dm. 33 Schussfäden

Kettenmaterial $\frac{3}{2}$ Pute davon sind nötig $\frac{584 \cdot 118}{260} = \text{Jeb } 265 \text{ to } 176 \frac{2}{3}$

Bordeaux 12 $\left(\frac{8 \cdot 118}{260} \right) = \text{Jeb } 43 \text{ to } 29$ Rot 10 $\cdot 3,63 = \text{Jeb } 36,3 \text{ to } 24,2$

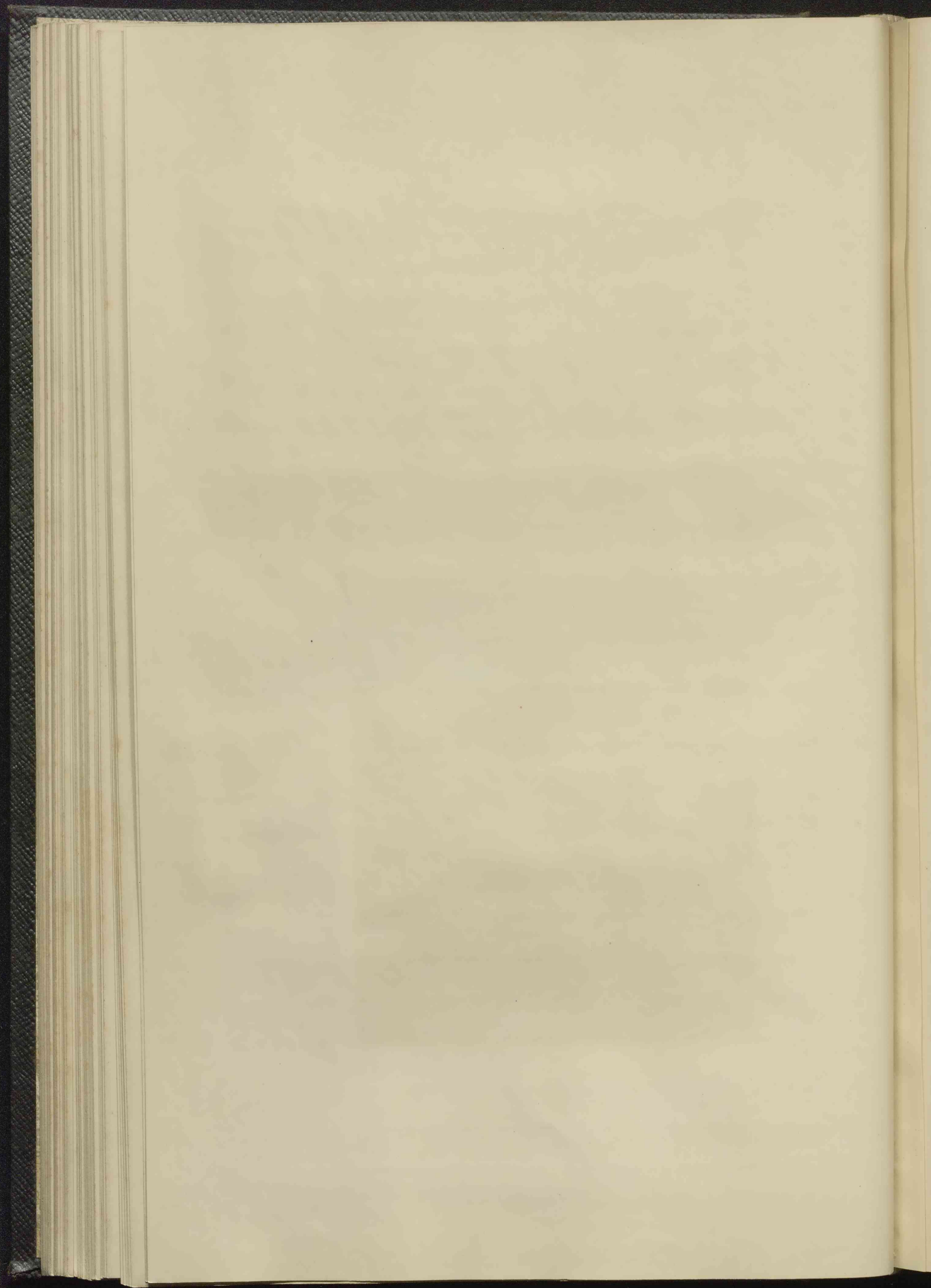
Karama 8 $\cdot 3,63 = 29,193$ Weiss 15 $\cdot 3,63 = 54,6 = 36,5$

Altgold 8 $\cdot 3,63 = 29,193$ Creme 12 $\cdot 3,63 = 43,5 = 29$

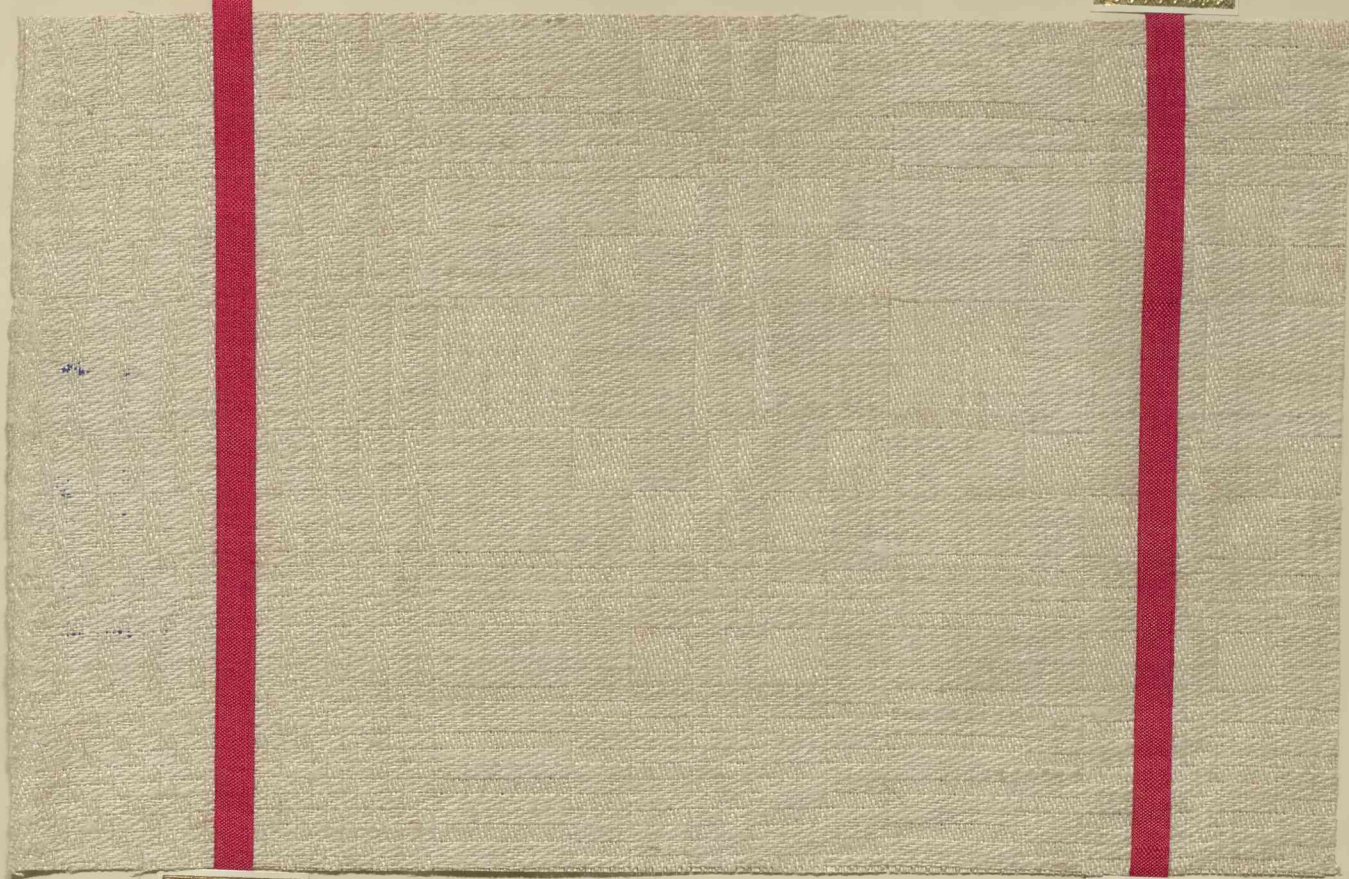
Brouce 8 $\cdot 3,63 = 29,193 = 19,3$

Schussmaterial $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{4}$ davon sind nötig $\frac{33 \cdot 92 \cdot 100}{260} = \text{Jeb } 117 \text{ to } 93 \frac{3}{5}$

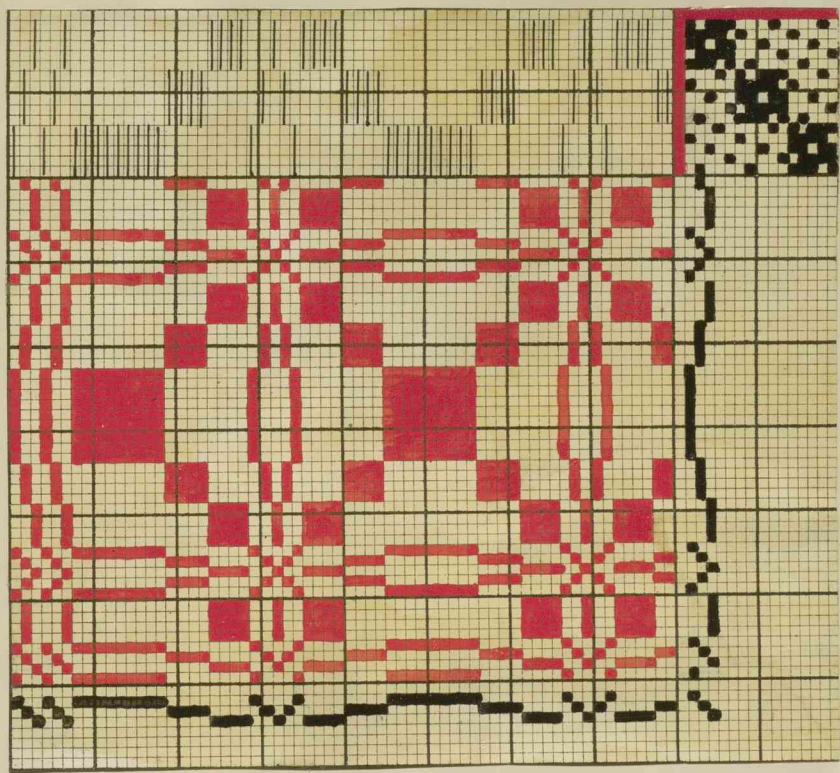
Appretur Scheeren.



Probe No. 20



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Zerlegung eines Leinenen Tischzeuges.

No. 20

Breite der fertigen Ware 125 Centimeter

Breite derselben im Blatte 129 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 108 Meter (6 Dutzend à 150^{huf})

Länge der gescherten Kette: 117 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 25 Kettenfaden

Einstellung 3130 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel (Leiste 10, Kante 130)

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 129 m. = 1565 Riete

ergibt per dm. = 130 Riete

Schussdichte per Cm. 20 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{25 \cdot 117}{264}$ Fernien, davon sind nötig 46,2 geb. 1387 lsc.

Schussmaterial $\frac{20 \cdot 129 \cdot 10800}{262}$ Fernien, davon sind nötig 53,1 geb. 1329 lsc.

Appretur Stuhlware, event. gewaschen

Kette = $\frac{366210 \text{ Lot}}{264 \text{ Lot pr. Geb.} - 1387 \text{ Geb. } 1030^{\text{er}}}$
 $\frac{1387 \text{ Geb. } 1030^{\text{er}}}{90 \text{ pr. } 2400 \text{ Geb. Fr. } 52. -}$

Schluss = $\frac{348300}{262 \text{ Lot pr. Geb.} - 1330 \text{ Geb. } 25^{\text{er}}}$
 $\frac{1330 \text{ Geb. } 25^{\text{er}}}{94 \text{ pr. } 2400 \text{ Geb. } 52.10}$
Fr. 104.10

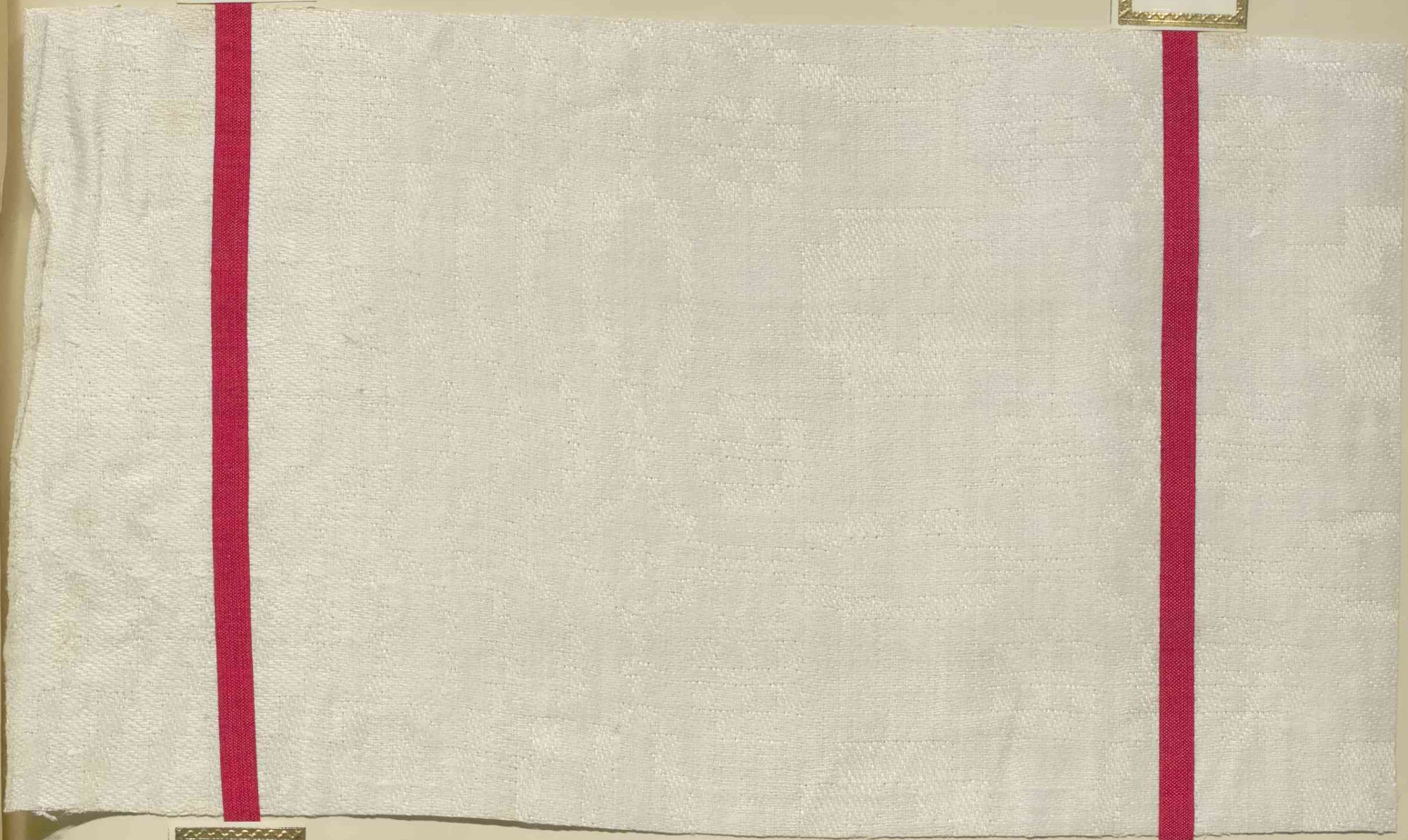
I. f. Handbetrieb

Fabrikat. Herkosten 15% Fr. 15.60
 Vorbereiten des Materials (Herkosten) 12.95
 Melolin (7 Lot pr. Tag, 18 Fr. 200) 43.20 " 71.75
 Selbstkosten Fr. 175.85
 Gewinn 20% " 35.15
 Netto Verkauf Fr. 211. -

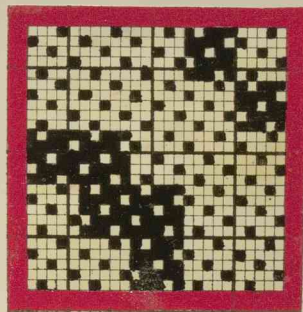
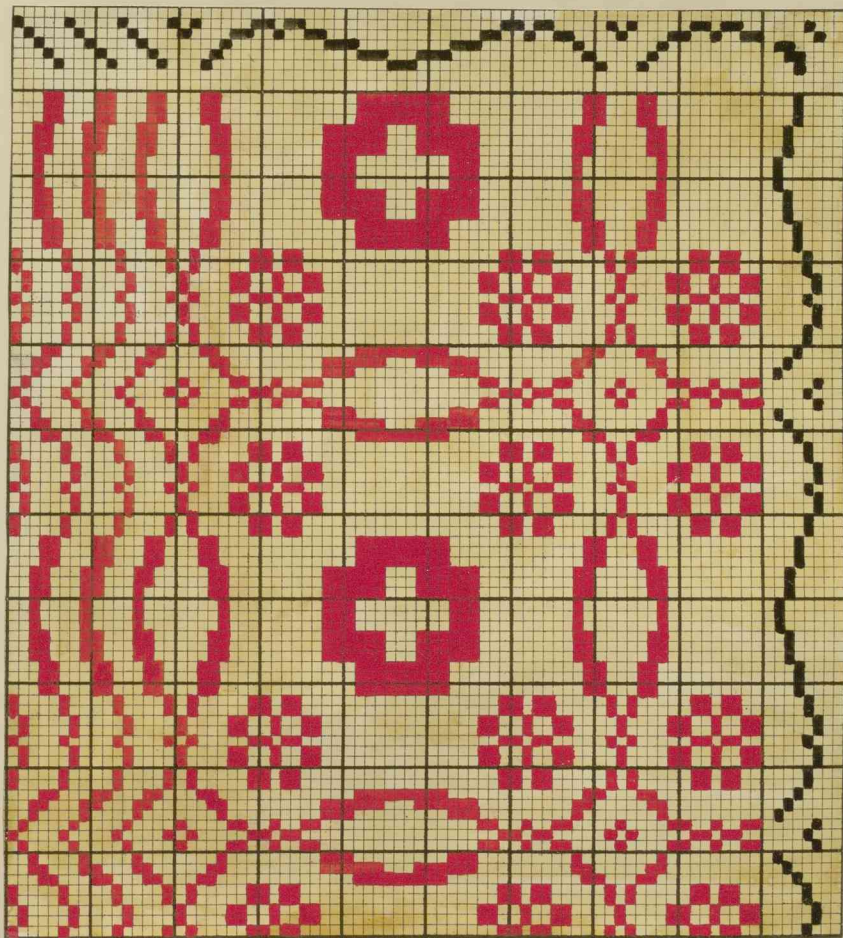
II. f. wech. Betrieb

Fr. 104.10
 gew. Herkosten 30% Fr. 31.25
 Melolin 20 St. u. 1/2 Lot pr. Tag, 18 Fr. 4 " 10.80 " 42.05
 Selbstkosten Fr. 146.15
 Gewinn 20% " 29.25
 Netto Fr. 175.40

Probe No. 21



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	No 45 Feinweiss

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	No 35 Feinweiss

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Hierfür benötigen wir 35 Schäfte, im übrigen
s. Muster No 20. Damit die Servietten alle genau gleich
lang werden, haben wir ausserdem noch die Verzeich-
nung, wie bei Muster No 18.

Ferlegung eines Leinen Serviettenzeuges

No. 11.

Breite der fertigen Ware 75 Centimeter

Breite derselben im Blatte 80 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 108 Meter 18 Dutzend à 75 cm

Länge der gescheerten Kette: 114 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 27 Kettenfaden

Einstellung 2040 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel *Wanten 550, Leisten 20*

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 10 Cm. = 1020 Riete

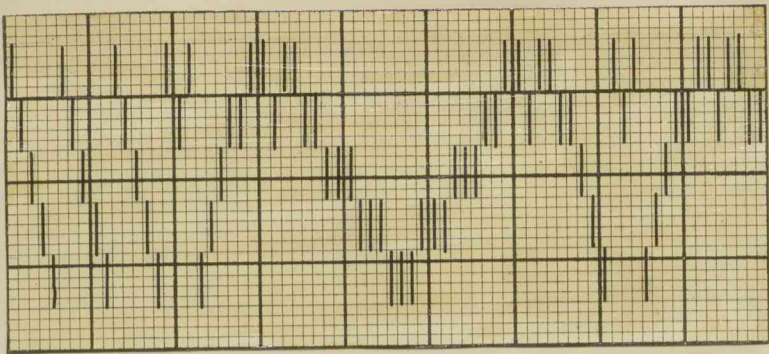
ergibt per dm. = 127 Riete

Schussdichte per Cm. 26 Schussfaden

Kettenmaterial *1045 Leinen* davon sind nötig $\frac{2040 \cdot 114}{264} = \underline{\text{Zel. 880,9700 19,5}}$

Schussmaterial *1035 Leinen*, davon sind nötig $\frac{26 \cdot 10800}{264} = \underline{\text{Zel. 105,9700 24,3}}$

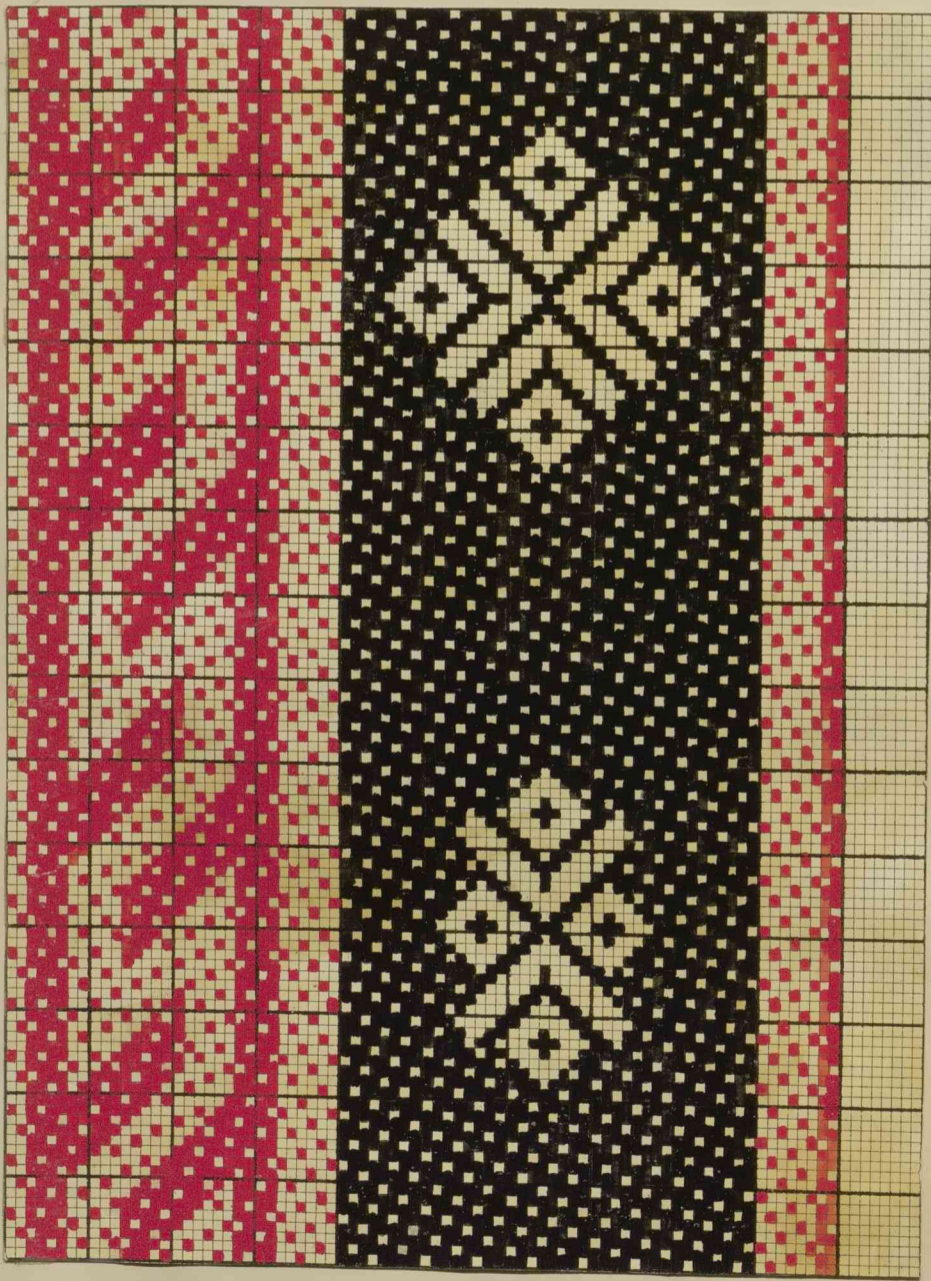
Appretur Garn $\frac{3}{4}$ gebleicht, Ware gewaschen, gespannt & getrocknet.



Laut Einigung kommen für die Kante auf
einen Schacht 22 Litzgen.

Grund:

Schacht I - V = 10 L. pr. Klapp. = 70 L. + 22 f. St. = 92 L.
" VI - X = 11 " " " = 77 " + 22 " = 99 "
" XI - XV = 8 " " " = 56 " + 22 " = 78 "
" XVI - XX = 8 " " " = 56 " + 22 " = 78 "
" XXI - XXV = 5 " " " = 35 " + 22 " = 57 "



Probe No. 22



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
368	Rad Weiss p 20 Lüne
320	Rad. " " "
12	Rad p 20/2 Hollgarn
24	Blau " "
724	
24	Weiss
6	Blau
6	Weiss
6	Rad Kante
6	Weiss
6	Blau
22	Weiss
40	Rad
36	Weiss } Grund 7 Hal n. 40 rad
76	Kante umgestrichelt

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	p 22 Weiss Lüne

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Zur Herstellung dieses Musters benöthigen wir eine Jacquardmaschine p da die Kante 76 den Rapport des Mittelstückes 116 Fäden hat, so brauchen wir im Ganzen 192 Nadeln, woraus zu schliessen ist, dass wir eine 200er- od. 400er Maschine verwenden. Die Ware kann im Hand- od. mech. Stuhl angefertigt werden, im erstem Falle wird sie im Stuhl, im letztem auf der Maschine geschlichtet.

Herlegung eines leinenen Handtuches

No. 22.

Breite der fertigen Ware 44 Centimeter

Breite derselben im Blatte 47 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 107 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 16 Kettenfaden

Einstellung 724 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

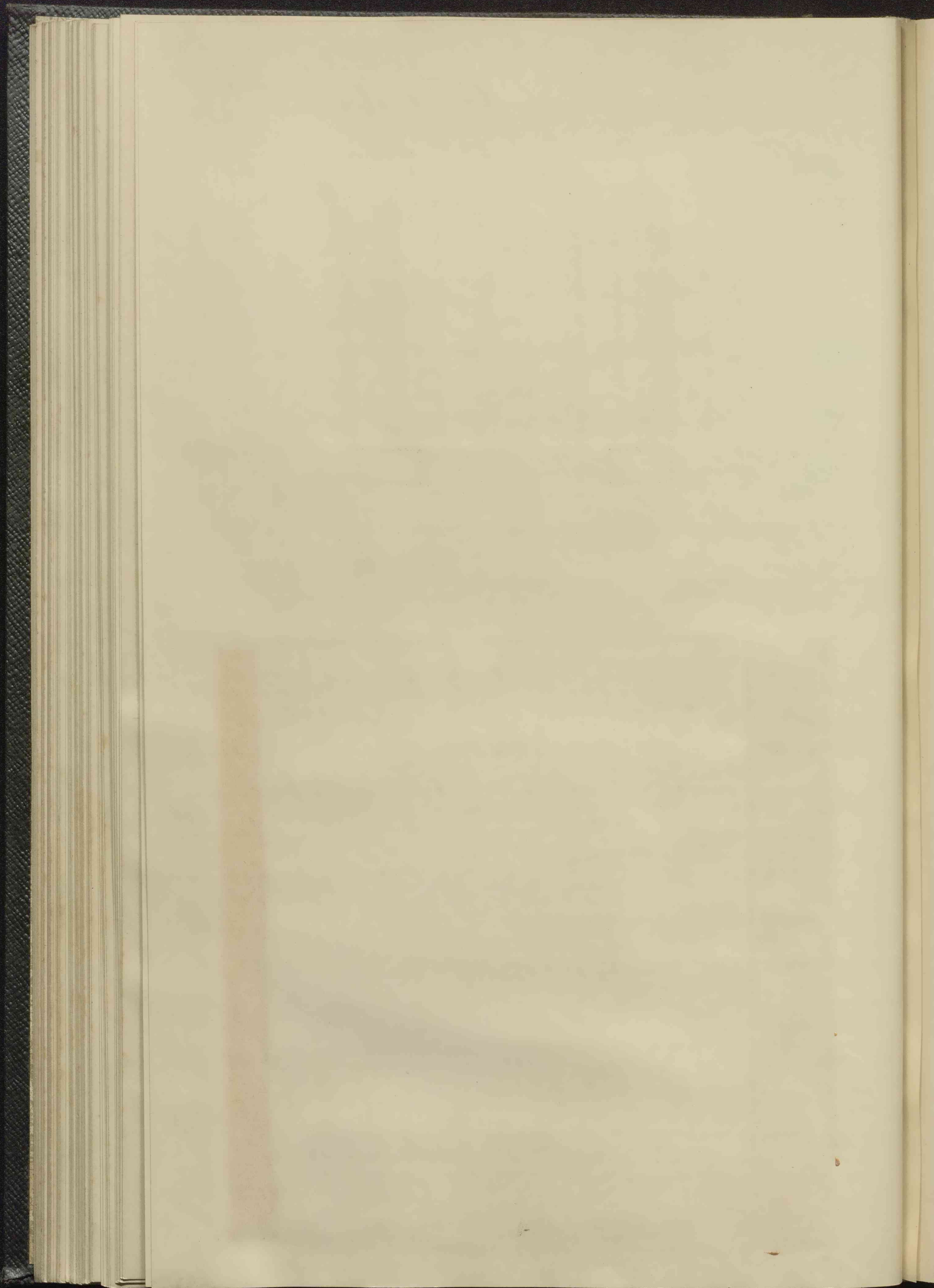
Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 47 Cm. = 340 Riete

ergibt per dm. = 72 Riete

Schussdichte per Cm. 175 Schussfaden

Kettenmaterial No 20 Kreisel gelb, davon sind nötig	$\frac{362 \cdot 107}{262}$	=	Jeb 150 No. 7,5
" " " rot	$\frac{320 \cdot 107}{262}$	=	Jeb 131 No. 6,55
No 20/2 Krellwurm rot	$\frac{12 \cdot 107}{700}$	=	Str 11 No. 9,18
" " " blau	$\frac{24 \cdot 107}{700}$	=	Str 27 No. 9,37
Schussmaterial No 22 Leine, davon sind nötig	$\frac{1750 \cdot 7 \cdot 10000}{262}$	=	Jeb 324 No. 14,7

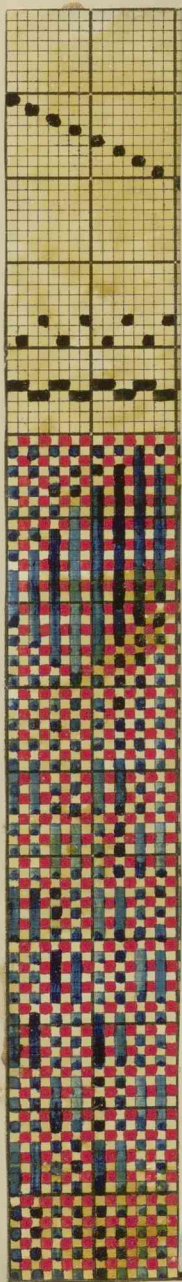
Appretur Calandert; oben gemaschert

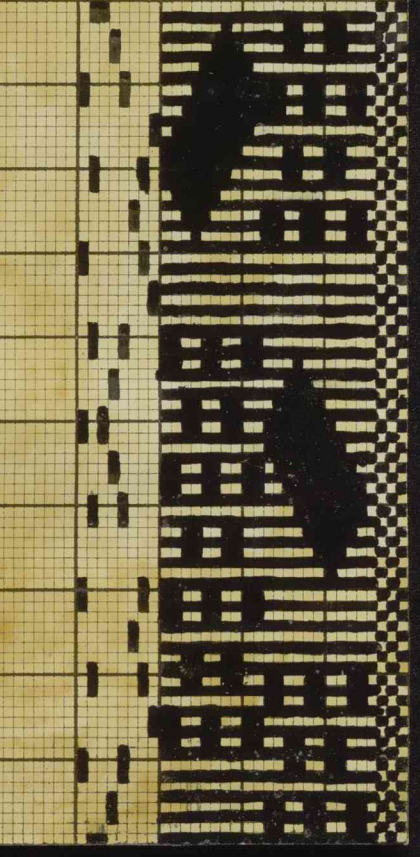
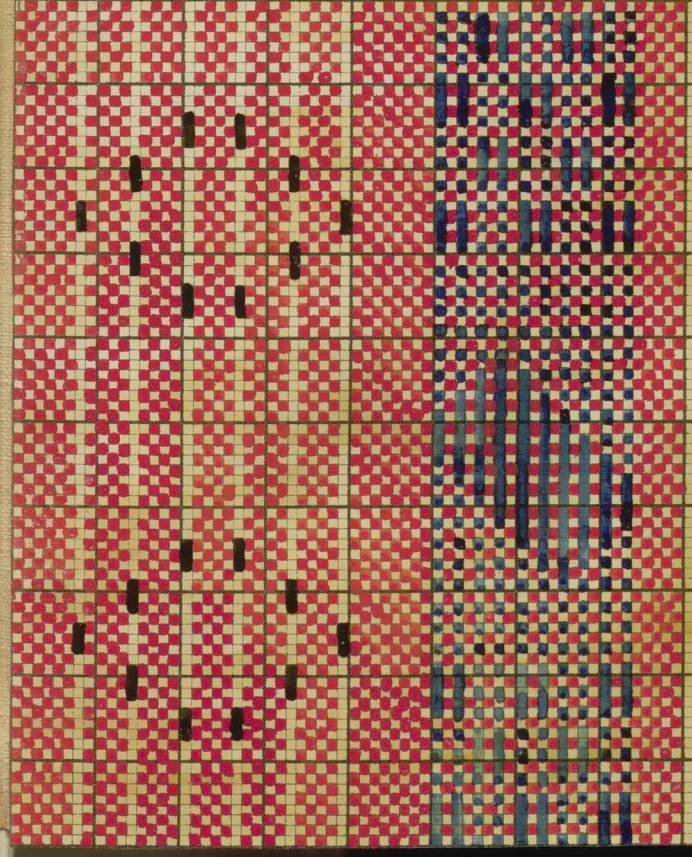
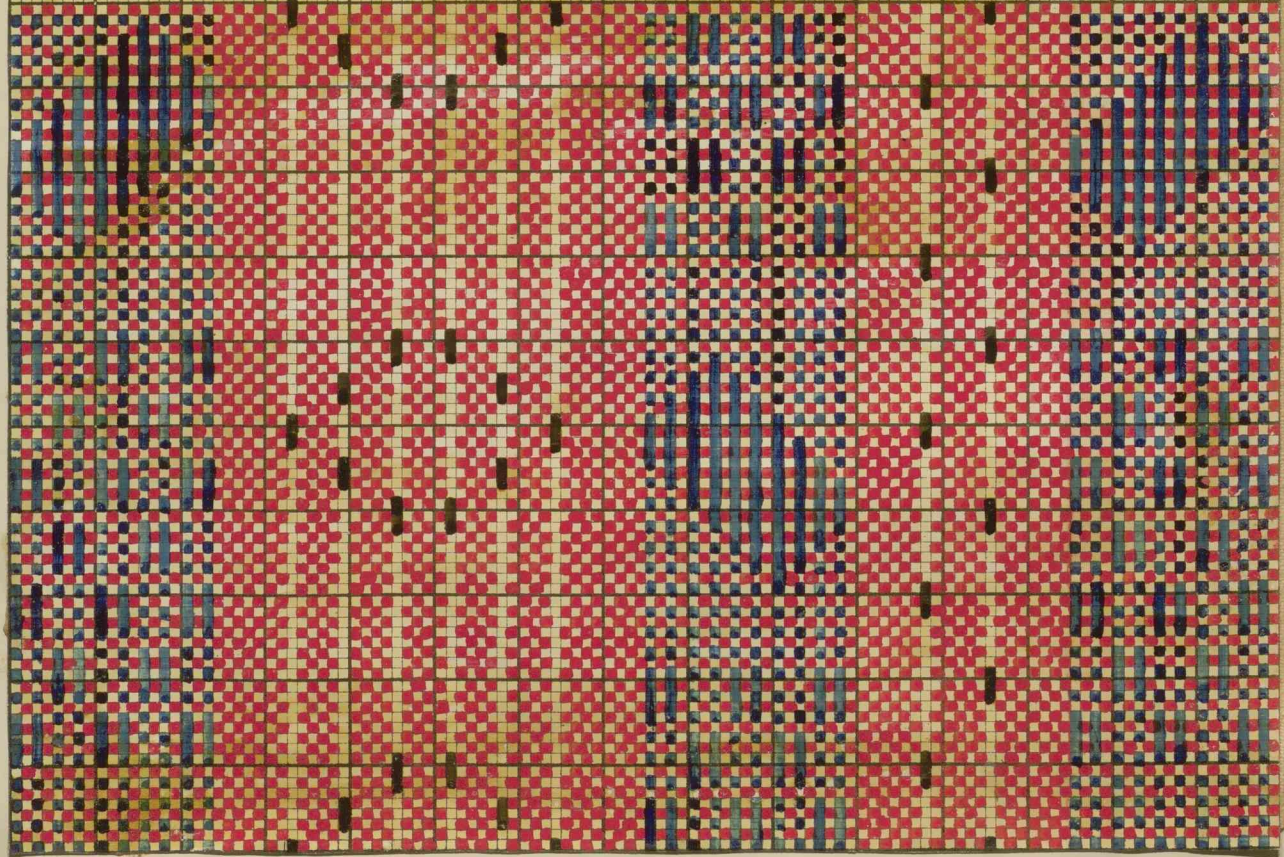
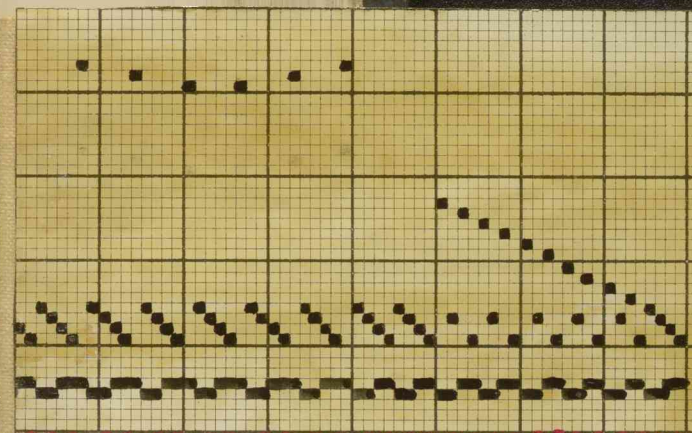
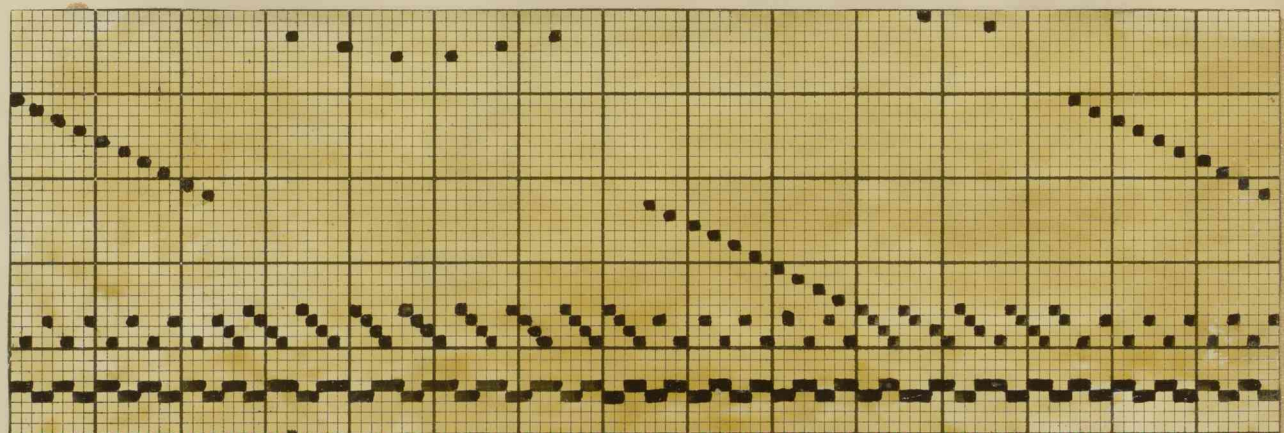


Probe No. 43



Dazu gehörige Musterzeichnung:





Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
1900	Aden Grundkette No 100 Wasser
208	„ Rote Figurkette No 40/2
520	„ Weiss „ No 36/2
2628	

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	No 100 Seide

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Nach dem Einzug auf unserer Patrone wären 32 Schäfte erforderlich & zwar 28 Schäfte für die Figurierung & 4 Schäfte für den Feinwandgrund. Weil nun ein Casterapparat ausserdem noch so schuss gross ist, so kann nur eine Schaftmaschine in Frage kommen, eingerichtet am besten für Hoch- & Tieffach wegen des Feinwandgrundes. Obwohl die Anzahl der Schäfte noch nicht die praktische Grenze überschreitet dürfte es sich doch empfehlen, dergl. Konstruktionen auf eine Jacquardmaschine zu nehmen, welche in diesem Falle mit 200 Platinen ausgestattet sein könnte (Papport = 200 Kettfäden). Natürlich liesse sich ebenso gut eine 400er Maschine ausnutzen & ferne sei noch darauf hingewiesen, dass man den Feinwandgrund auf 2 Schäfte ziehen könnte, während man nur die Figurfäden in den Harnisch zieht. Die Schlagpatrone ist so gehalten, dass schwarz gewickelt wird. Beim Weben muss

Zerlegung eines kam. rollenen Kleiderstoffes

No. 23

Breite der fertigen Ware 65 Centimeter

Breite derselben im Blatte 72 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: $105 \frac{1}{4}$ Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 41 Kettenfäden im Durchschnitt

Einstellung 2634 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte $\frac{2}{3}$ Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 72 Cm. = 1205 Riete

ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. 38 Schussfäden

Kettenmaterial $\frac{1}{2}$ 60 Meter davon sind nötig $\frac{1906 \cdot 105}{730}$ = 2741 de 4,57

Rote Figurkette $\frac{1}{2}$ 40 $\frac{1}{2}$ $\frac{208 \cdot 105}{700}$ = 312 de 1,56

Weisse " $\frac{1}{2}$ 36 $\frac{1}{2}$ $\frac{520 \cdot 142}{720}$ = 1025 de 5,17

Schussmaterial $\frac{1}{2}$ 60 Seule, davon sind nötig $\frac{38 \cdot 72 \cdot 100}{730}$ = 3748 de 6,25

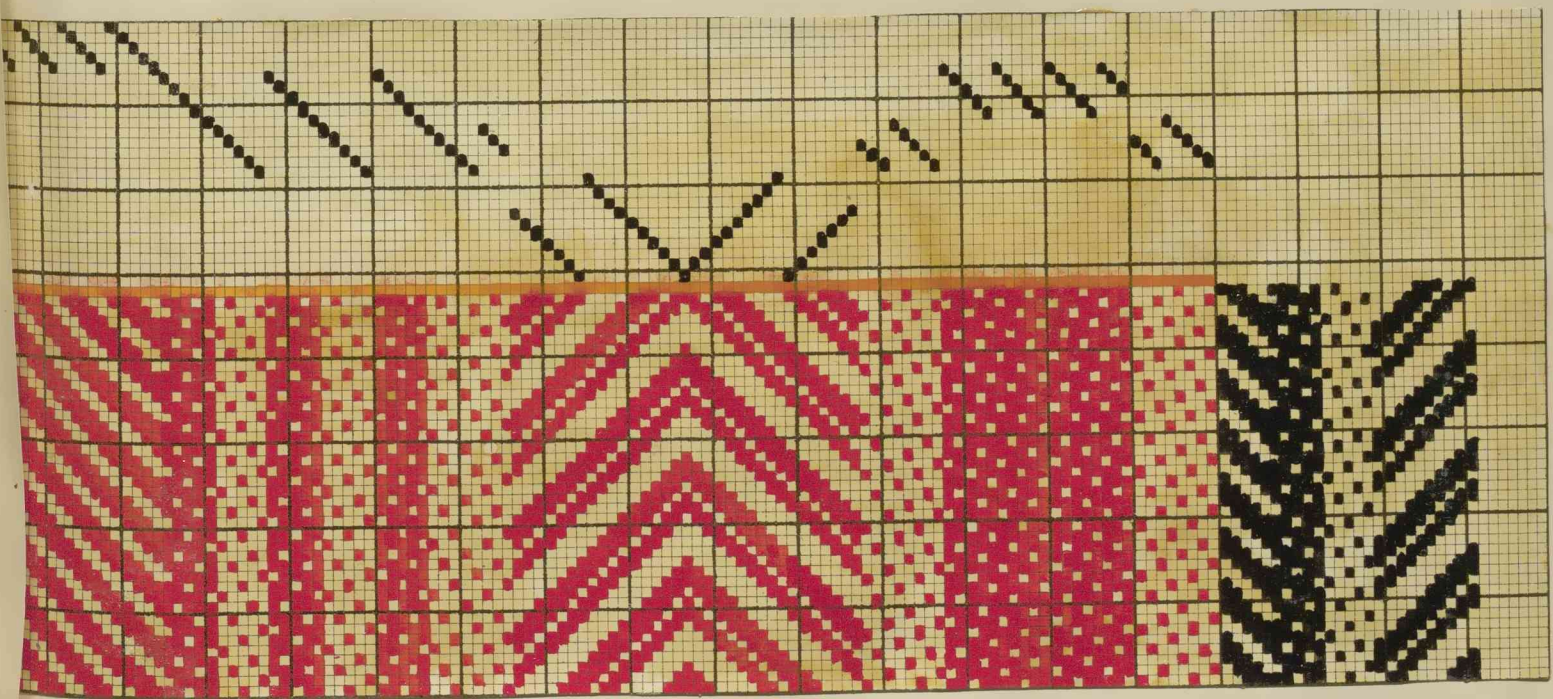
Appretur Es dürfte höchstens ein Waschen & Spannen bezw. leichtes Pressen angebracht sein, letzteres so vorgenommen, dass der Effekt oben keinen Schaden leidet.

mit vertretbarem Fach gearbeitet werden gleichzeitig
ist die Balkrolle für die Grundkette hoch genug zu
legen damit die Heurandgrundfläche nicht paarig
breit. Bei mechanischer Fabrikation ist nur die
Grundkette zu schlichten, die Zwickketten für die Figuren
bedürfen einer solchen Vorbereitung nicht. Besondere
Aufmerksamkeit ist den Spannungsverhältnissen
der nötigen 3 Kettenbäume zuzuwenden, einerseits
mit Rücksicht auf den Effekt der weißen Pils-
kette, andererseits deswegen, damit durch eine zu
starke Spannung der roten Figuren oder Figuren-
kette nicht eine ungleiche bauschige (faltig) Fläche
entsteht.

Probe No. 24



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Ferlegung eines Leinenen Handtuchstoffes

No. 24

Breite der fertigen Ware 48 Centimeter

Breite derselben im Blatte 52 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 107 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 24 Kettenfäden

Einstellung 1160 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 2 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 52 Cm. = 580 Riete

ergibt per dm. = 11,5 Riete

Schussdichte per Cm. 18 Schussfäden

Kettenmaterial $\frac{1160 \cdot 107}{262}$ Leinen davon sind nötig = Geb. 473,7 Loz 18,9

Schussmaterial $\frac{18 \cdot 52 \cdot 100}{264}$ Leinen, davon sind nötig = Geb. 264,6 Loz 9,45

Appretur Gemaschen & calandert

Calculation

Kette - $\frac{124120 \text{ Ktr}}{\text{à } 1550 \text{ Ktr pr. Stg.}} = \text{Pack } 9,808 \text{ Stk.}^a$
 $\frac{\text{à } 34.50}{\text{Fr. } 27.65}$

Schluss - $\frac{93600 \text{ Ktr}}{\text{à } 1550 \text{ Ktr pr. Stg.}} = \text{Pack } 9,603 \text{ Stk.}^a$
 $\frac{\text{à } 32. -}{\text{Fr. } 47. -}$ 19.35

Spulen, Scheren etc. 6 ct pr. Ktr. $\frac{6}{\text{Fr. } 28.70}$
 (Handarbeit) Lohn für Tag 12 Ktr. $\frac{12}{\text{Fr. } 16.70}$
 Appretur 6 ct pr. Ktr. $\frac{6}{\text{Fr. } 28.70}$

Fr. 75.70

Sonstige Spesen 15% $\frac{15}{\text{Fr. } 11.35}$

Selbstkosten Fr. 86.05

Verkaufsspesen 25% $\frac{25}{\text{Fr. } 29. -}$

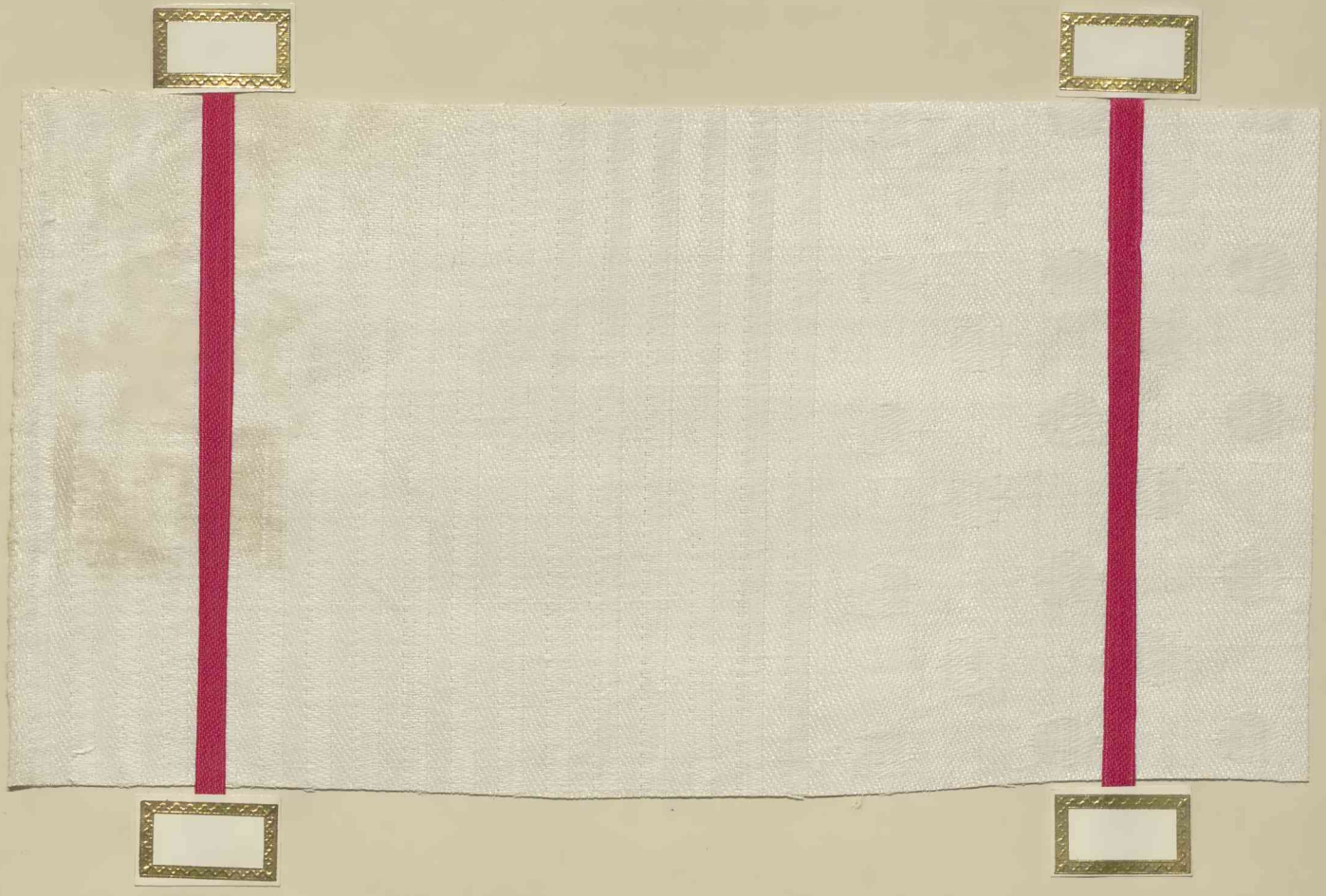
Fr. 116.05

Lohn für mech. Betrieb.
 (2 Stühle pro Tag je 36 Ktr. = 72 Stk. $\frac{72}{\text{Fr. } 3. -}$)

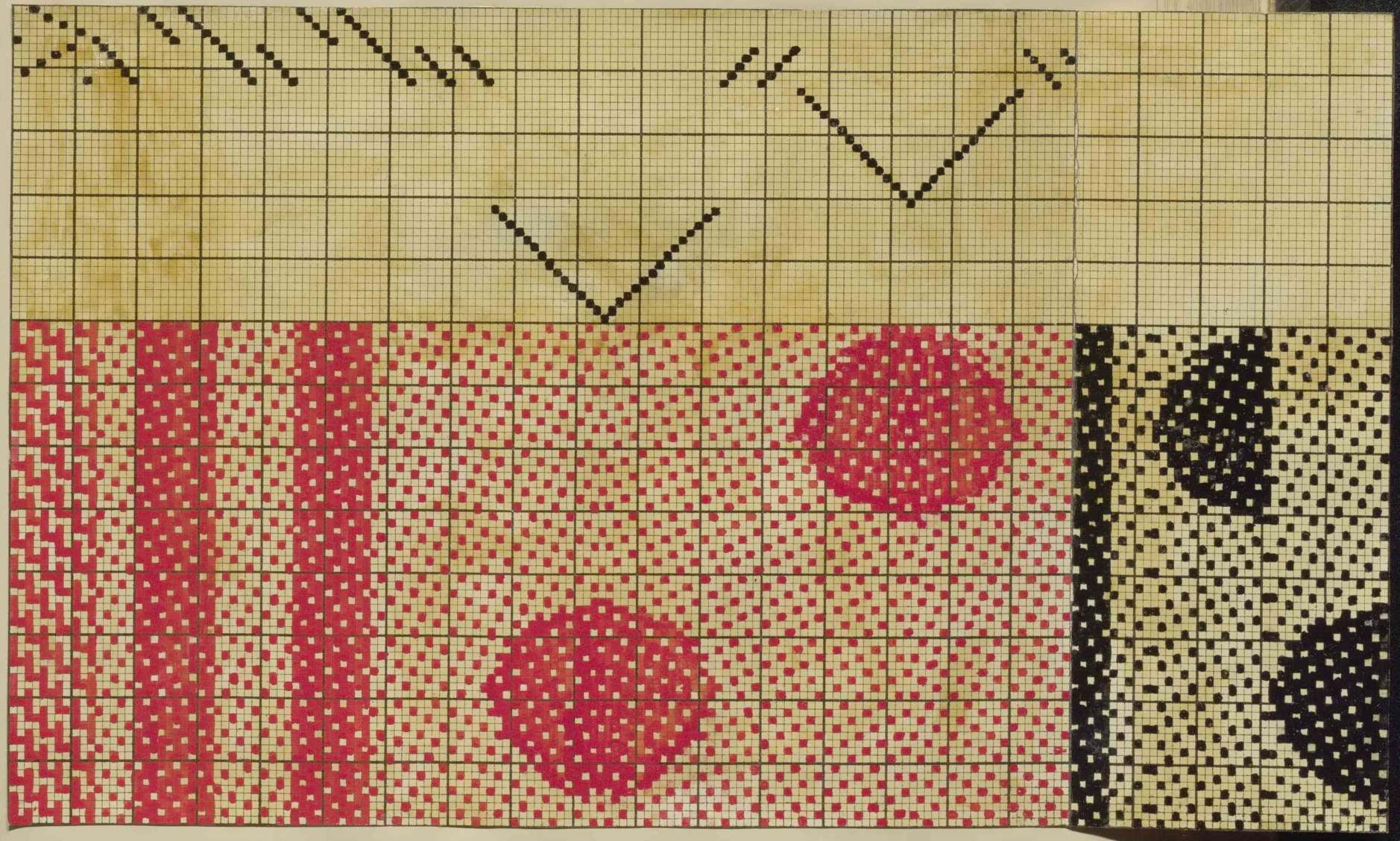
$\frac{3 \times 100}{72}$

= Fr. 4.15

Probe No. 25



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Ferlegung eines Leinenes Tischzugs

No. 25

Breite der fertigen Ware 130 Centimeter

Breite derselben im Blatte 136 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 108 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 30 Kettenfaden

Einstellung 3890 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 136 Cm. = 194 Riete

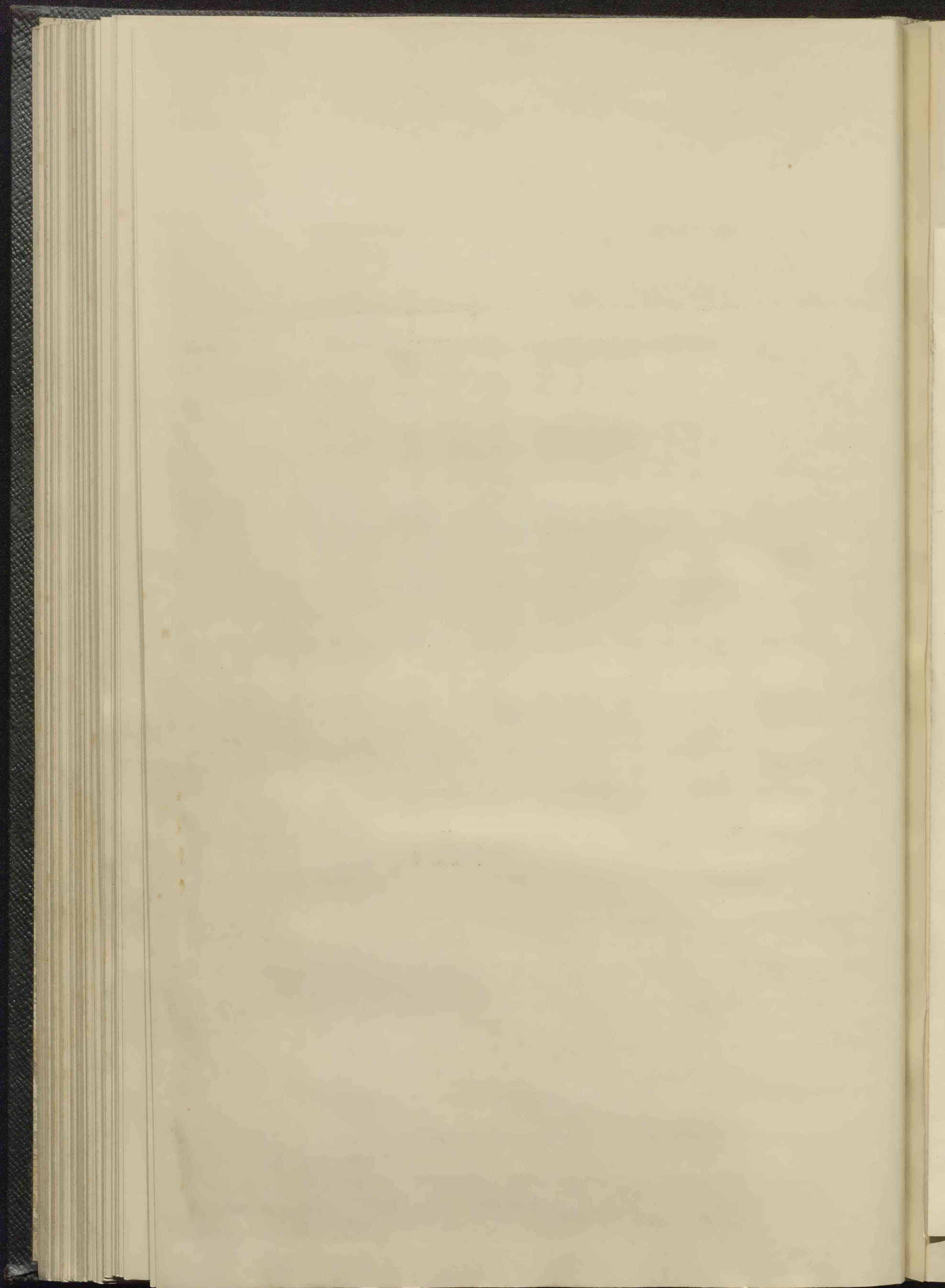
ergibt per dm. = 143 Riete

Schussdichte per Cm. 30 Schussfaden

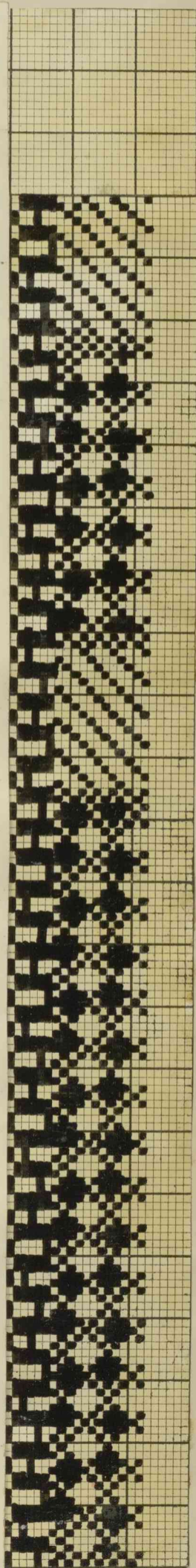
Kettenmaterial No. 50 Leinen davon sind nötig $\frac{3890 \cdot 108}{264} = \text{geh. } 1591 \text{ lb } 318$

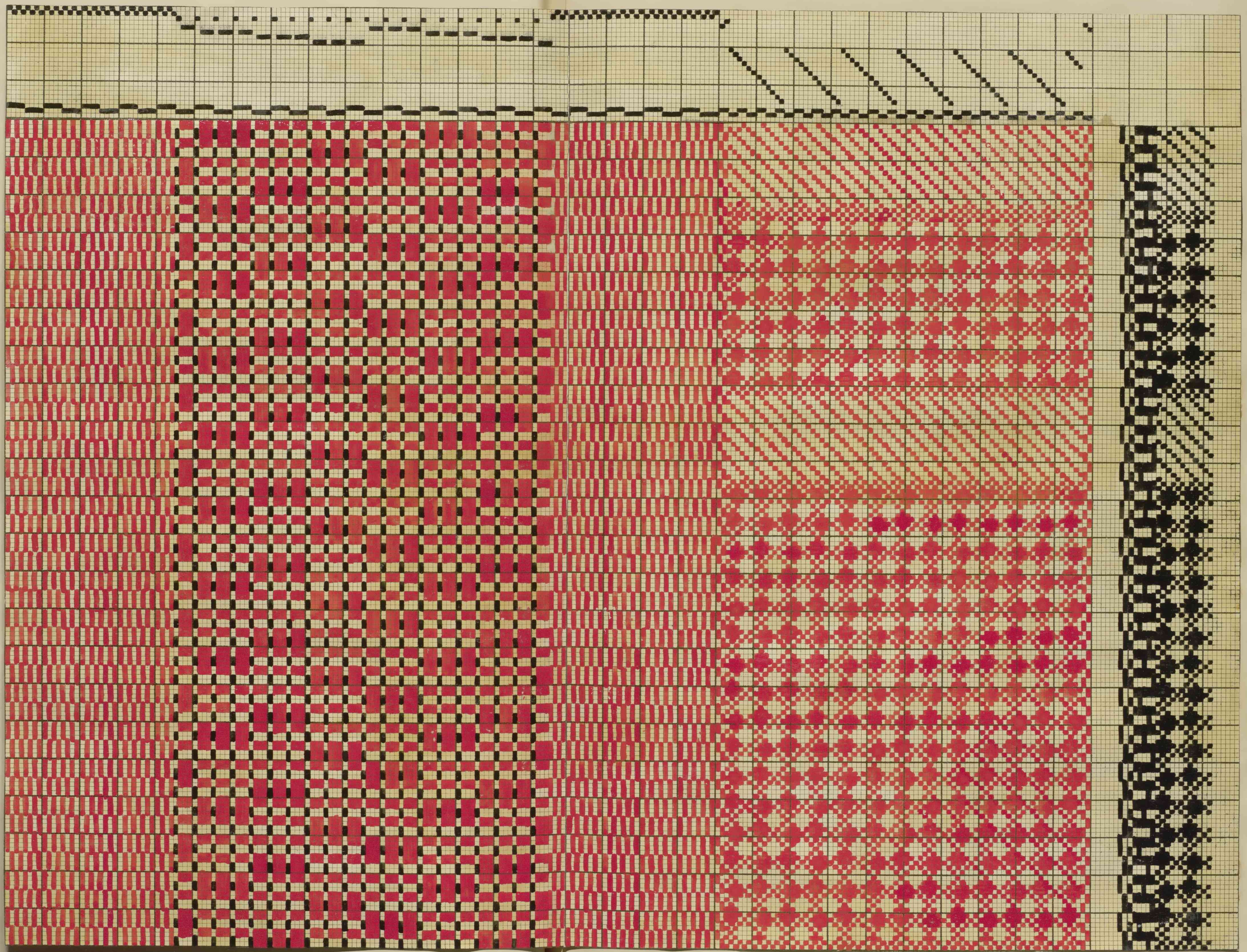
Schussmaterial No. 50 Leinen, davon sind nötig $\frac{30 \cdot 1,36 \cdot 10000}{264} = \text{geh. } 1545 \text{ lb } 30,9$

Appretur S. 21.



Probe No. 46





Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
15	Faden weiss Leiste $\frac{1}{2}$ 50/2
73	Bordeaux $\frac{1}{2}$ 18 Water
4	Schwarz $\frac{1}{2}$ 50/2
8	Weiss " } 3 Kal
1	Schwarz $\frac{1}{2}$ 18 Water
3	Rot 50/2 } 20 Kal
8	Weiss $\frac{1}{2}$ 50/2
4	Schwarz " } 3 Kal
80	Bordeaux $\frac{1}{2}$ 18 Water
232	$\frac{1}{2}$ daum wach
4	Schwarz } 3 Kal
8	Weiss } 3 Kal
1	Schwarz } 3 Kal
3	Rot } 20 Kal
8	Weiss } 3 Kal
4	Schwarz } 3 Kal
73	Bordeaux
15	weiss Leiste

Anzahl	Farbe:
2	weiss Schwarz $\frac{1}{2}$ 30/2
4	Weiss $\frac{1}{2}$ 26/2 } 3 Kal
40	Bordeaux $\frac{1}{2}$ 18 Water
4	Weiss $\frac{1}{2}$ 26/2
2	Schwarz $\frac{1}{2}$ 30/2 } 3 Kal
100	Bordeaux $\frac{1}{2}$ 18 Water
176	

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Wenn man annehmen, dass der Stoff auf einer Schaffemaschine erstellt worden ist, dann haben wir die Einrichtung mindestens 20 Schäfte zu nehmen. Es dürfte sich aber empfehlen, in der Wirklichkeit für den Rijs besser 4 Schäfte zu nehmen, da er sehr dicht steht, oder aber man muss besonders feine Litzen dafür einsetzen, Einestheils wegen der verschiedenen Einarbeitung, andertheils mit Rücksicht auf das Material, machen wir die Kette auf 3 Räume, von denen nur der zu schlichten ist, welchen $\frac{1}{2}$ als Material hat, die greinketten hingegen können ungeschlichtet bleiben. Aus der Patrone ist gleichzeitig der Eingang ins Blatt zu sehen, welcher abwechselnd 2 $\frac{1}{2}$ -füßig ist. Ein Schussrapport hat ein Ganzes 176 Faden, so hätte die betr. Schaffemaschine eine Einrichtung, welche mit einer Karte nur einen Schuss möglich machen, so sind 176 Kartenblätter nach der Schlagpatrone zu machen. Zweifellos ist der Stoff jedoch mechanisch

Ferlegung eines Baumrollenen Kleiderstoffes

No. 26

Breite der fertigen Ware 76 Centimeter

Breite derselben im Blatte 82 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 112 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 31 Kettenfaden

Einstellung 2880 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 288 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 82 Cm. 35 Riete

ergibt per dm. = 112 Riete

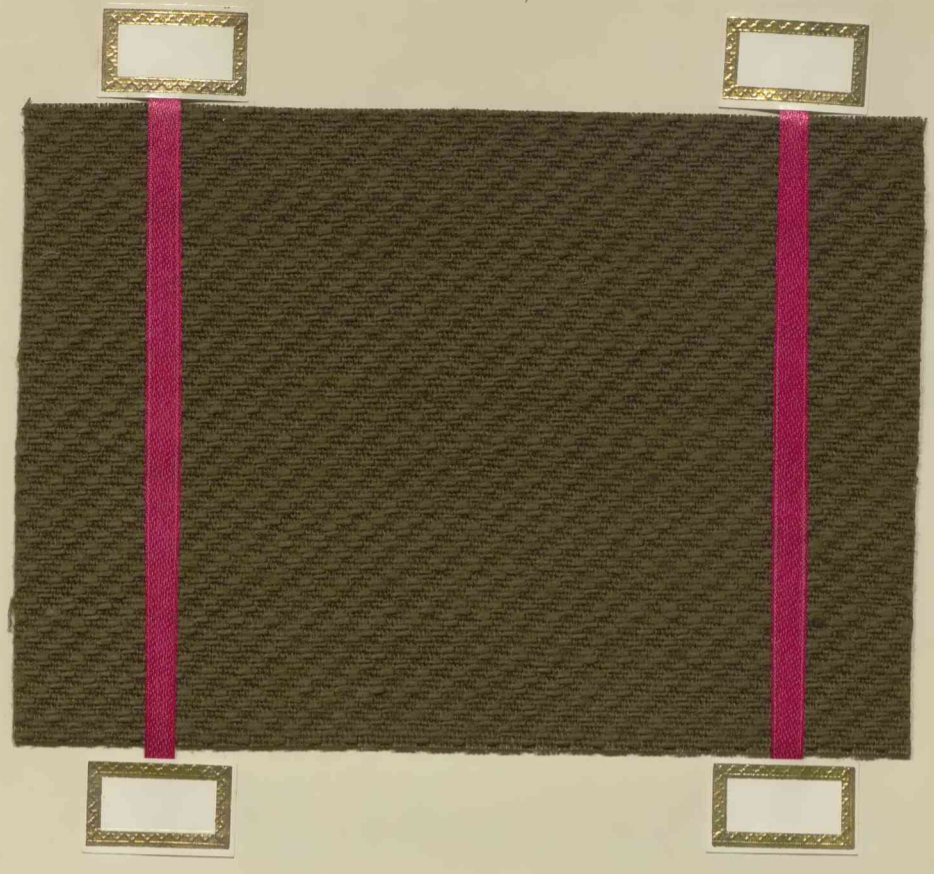
Schussdichte per Cm. 16 Schussfaden

Kettenmaterial	1/2 Wert Wasser davon sind nötig	1026.112	Str.	159,5	8,8
	1/2 50/2 weiss	606.112 (4,155)	"	94	3 3/4
	1/2 50/2 schwarz	288.112	"	44,6	1,8
	1/2 18 schwarz Wasser	240.112	"	37,2	2,0
	1/2 50/2 Schwarz	720.112	"	112	4,5
Schussmaterial	1/2 16 Wert Wasser davon sind nötig	26.10000720	1477 Rapp	140,92	24,8
	1/2 30/2 Schwarz	1477. 2. 0,82 (4,042)	Str.	21,4	1,41
	1/2 26/2 Weiss	1477. 24. 0,82	"	42,5	3,25

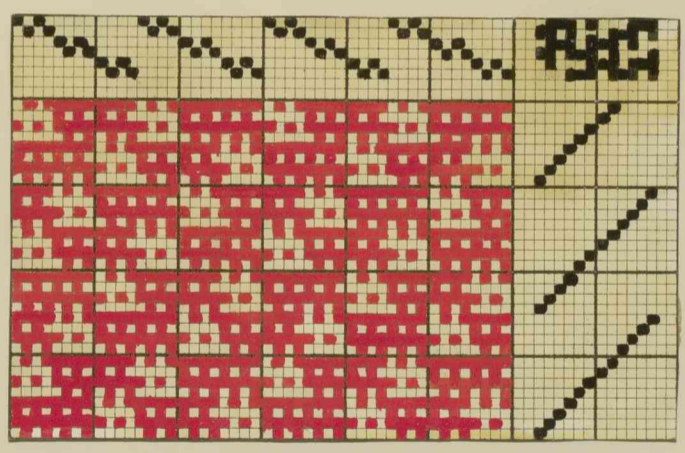
Appretur

erzeugt bei Benutzung einer Schaffmaschine im
System Hattersley, wo eine Karte für 2 Schüsse
gilt.

Probe No. 27



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
	No 16 Waken

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	No 6 Kule

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Der Artikel war früher, besonders in der Schweiz, als Kosentopf für die Arbeiter beliebt, vielleicht als Ersatz des englischen Feders. Die Bildung besteht aus einem Ober- & Unterschuss, erfordert 6 Schäfte & 10 Ritze, sodass entweder eine Schäftmaschine oder eine Trommeltrittanrichtung notwendig wurde. Letztere müsste deshalb vorgezogen werden, weil sie auf Gegendruck beruht & eine möglichst starke Spannung der Kette, wie es hier notwendig ist, zulässt. Durch diese Spannung erreichen wir nicht allein leichter die Schussdichte, sondern es wird auch das Gewebebild besser zum Ausdruck kommen.

Zerlegung eines Garnrollen-Rosentoffes (Erbauung)

No. 17

Breite der fertigen Ware 69,5 Centimeter

Breite derselben im Blatte 75 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 112 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 25 Kettenfaden

Einstellung 1440 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 75 Cm. 435 Riete

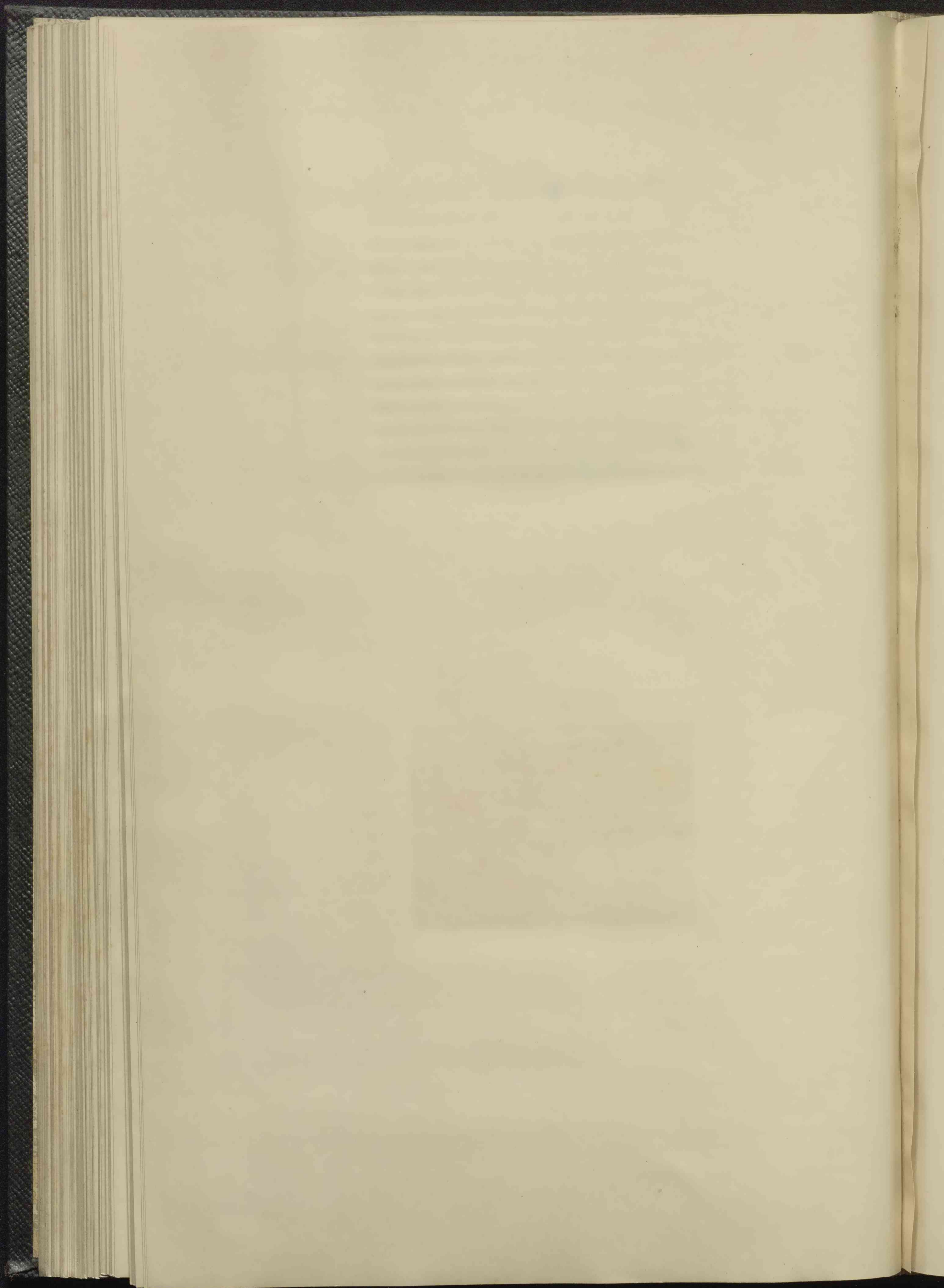
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. 28 Schussfaden

Kettenmaterial 1/16 Katen, davon sind nötig $\frac{1440 \cdot 112}{700} = \text{Stk. } 2278,4 \text{ zu } 17,7$

Schussmaterial 1/6 Katen, davon sind nötig $\frac{38075,0000}{680} = \text{Stk. } 5599,4 \text{ zu } 57,5$

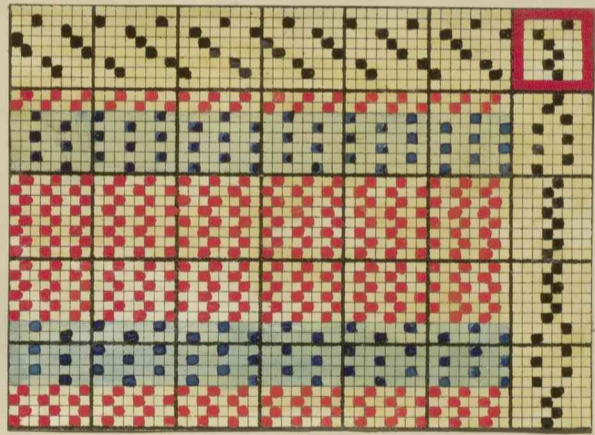
Appretur: Die rohe Ware wird gewaschen & darauf in Stück gefärbt, zuletzt gepresst & gedämpft.



Probe No. 28



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:
1412	N ^o 30 Wasser weiss
2808	N ^o 36 " blau

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
	N ^o 30 Wulle weiss
	N ^o 38 " blau

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Die dem Stoffeigener Querschnitt od. Fäden lassen sich nur durch Anwendung von 2 Mäximen hervorruufen weil die weisse Fädenkette bedeutend mehr eingearbeitet als die blaue Grundkette, auch Scheerzettel. Für Handwebstuhl könnte man einen einfachen Contremarsch mit 6 Schäften & 4 Tritten anwenden & da wo die Fäden gebildet werden sollen, regelt der Weber die entsprechende Bewegung der Lade aus freier Hand. Mechanisch würde sich dies nur durch eine Schaftmaschine gut bewerkstelligen lassen, welche mit dem Regulator in Verbindung gebracht ist damit derselbe bei der Fädenverengung stille steht & nur bei den Grundschüssen fortgeschaltet. Dem Fädenbaum giebt man entweder Lauf- oder Gegengewicht.

Ferlegung eines Hausstoffes

No. 21

Breite der fertigen Ware 108 Centimeter

Breite derselben im Blatte 116 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette ^{Blau 113} Meter samt Einarbeitung und Abgang
^{Weiss 133}

Kettendichte: per Cm. 39 Kettenfäden

Einstellung 42.20 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 3 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 116 Cm. = 1404 Riete

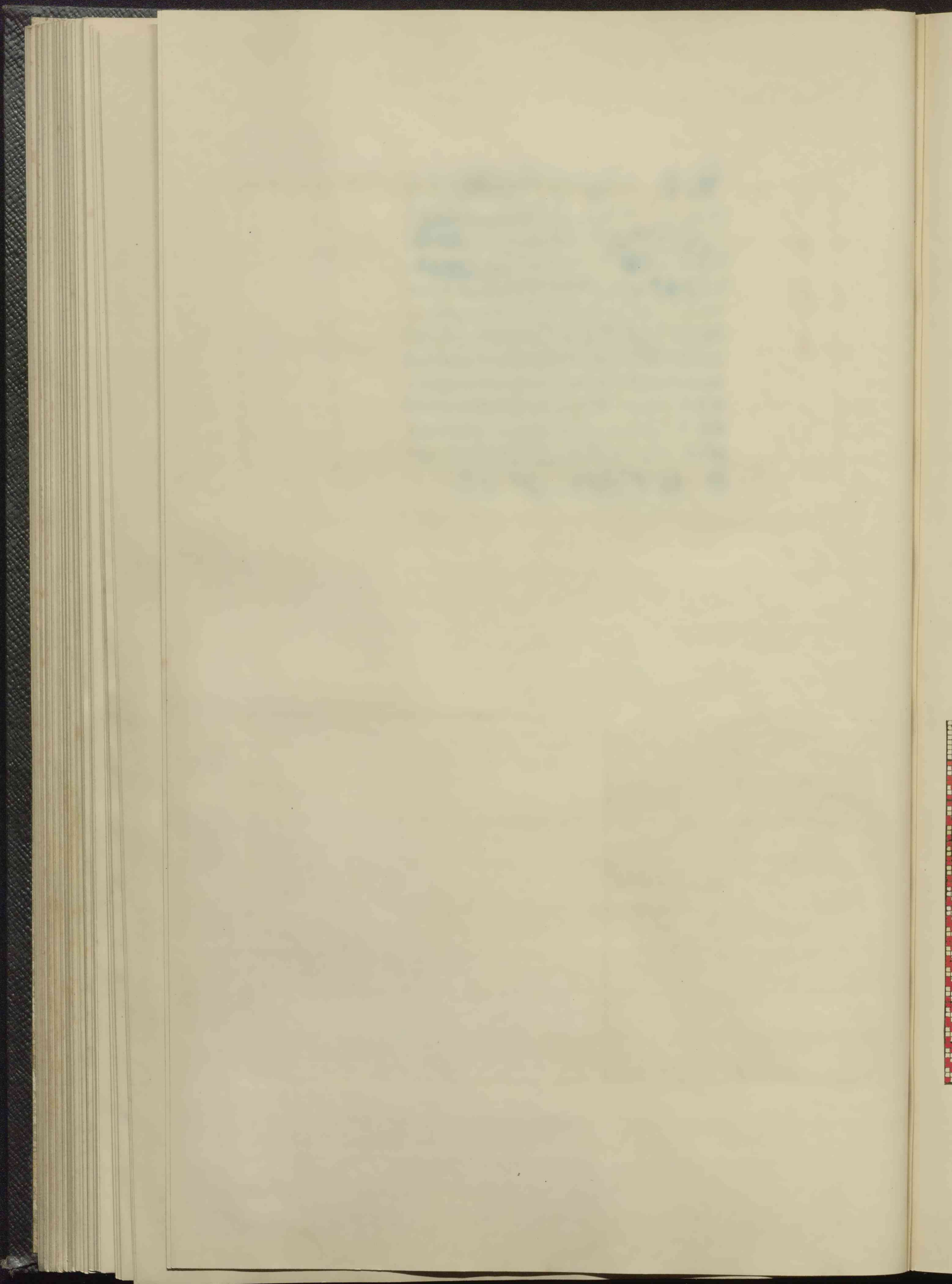
ergibt per dm. = 121 Riete

Schussdichte per Cm. 24 Schussfäden

Kettenmaterial	$\frac{1}{2}$ 30 Met. weiss, davon sind nötig	$\frac{1412 \cdot 133}{720}$	=	260,8	Mc 8,74
	$\frac{1}{2}$ 26, blau Grundkette	$\frac{2808 \cdot 113}{720}$	=	440,7	Mc 16,9

Schussmaterial	$\frac{1}{2}$ 30 Kule weiss, davon sind nötig	$\frac{17000 \cdot 14 \cdot 116}{720}$	=	383	Mc 5,5
	$\frac{1}{2}$ 28, blau	$\frac{17000 \cdot 14 \cdot 116}{720}$	=	383	Mc 13,7

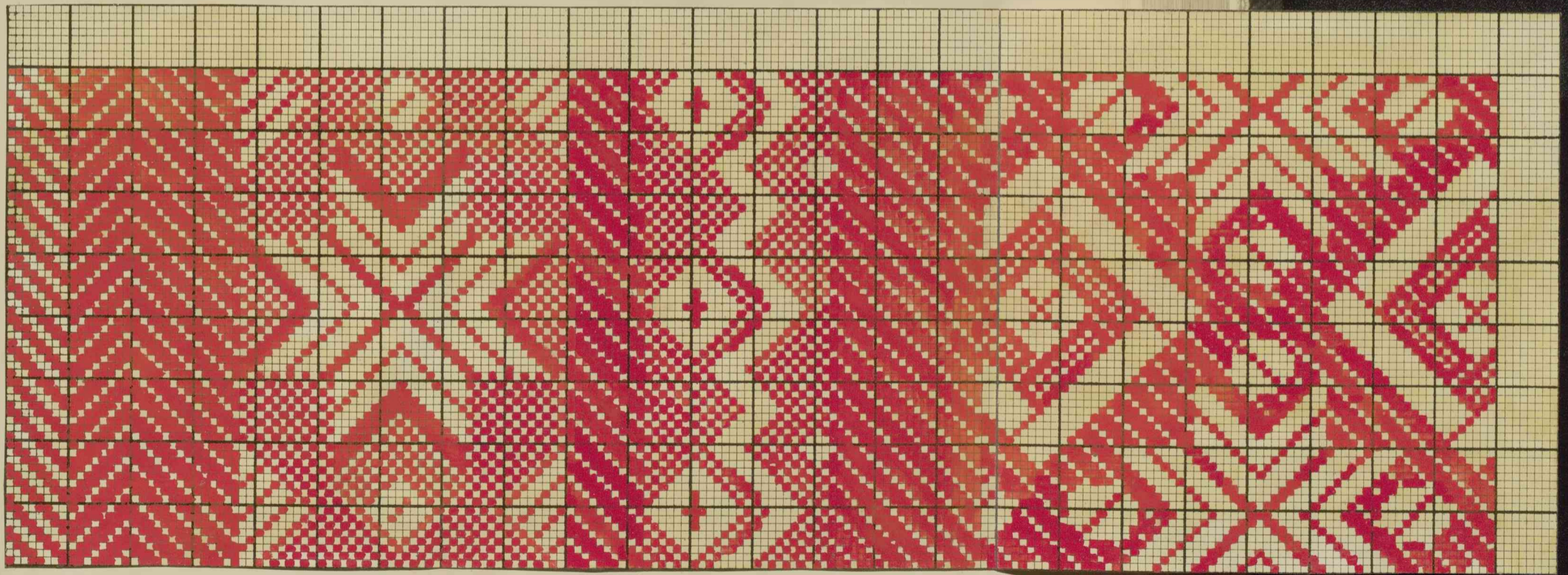
Appretur Die Ware kommt fertig vom Spuhle oder wird höchstens noch gedämpft



Probe No. 29



Dazu gehörige Musterzeichnung:



Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:
24	1/10 Wasser Leinwand weiss
14	" " " rot
22	" " " weiss
8	" " " rot
276	" " " weiss Grund
	1/2 Kante umgestrichelt

Anzahl	Farbe:
	1/20 Leinwand rot

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Aus den Patrone ergibt sich, dass man diese Kurbelung nur mittelst Jacquardmaschine ausführen könnte & zwar würde die Platinenanzahl einer 200er Maschine ausreichen. Die Gallierung wäre dem Kurbel gemäss einzuteilen & zwar so, dass die beiden Kanten von den gleichen Platinen betätigt werden, während die Platinen für den Tisch eine der Breite angemessene Wiederholung erfahren, s. Skizze dazu.

Zerlegung eines Handtuches.

No. 29

Breite der fertigen Ware 49 Centimeter

Breite derselben im Blatte 51 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescheerten Kette: 113 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 23 Kettenfaden

Einstellung 1132 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 51 Cm. = 565 Riete

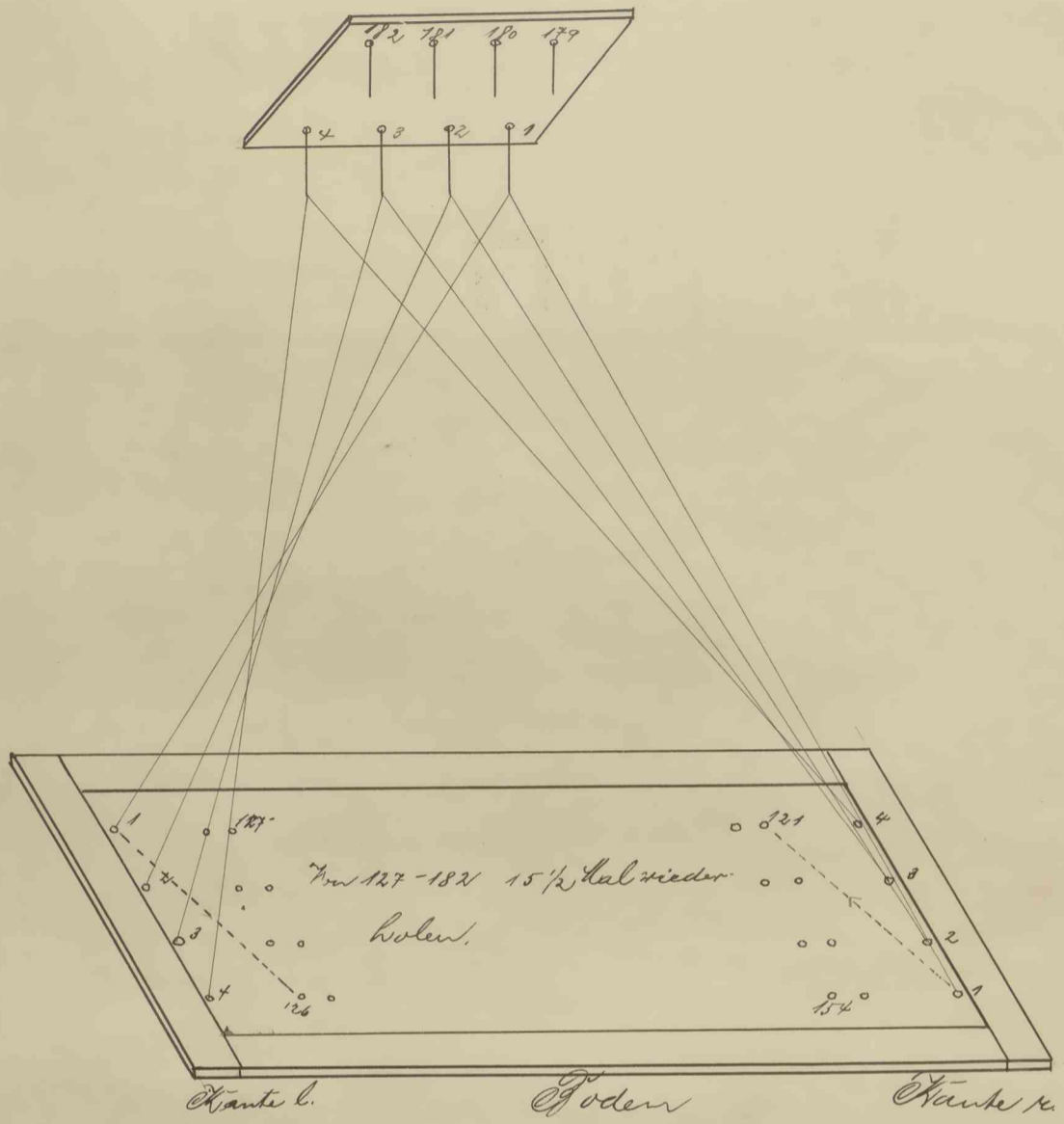
ergibt per dm. = 111 Riete

Schussdichte per Cm. 18 Schussfaden

Kettenmaterial $\frac{1088 \cdot 113}{700}$ = 175,68 = 1756
von Wasser rest $\frac{44 \cdot 113}{700}$ = " 7 = 97

Schussmaterial $\frac{18 \cdot 57 \cdot 10000}{264}$ = 378 = 12,4

Appretur Waschen & Mangeln

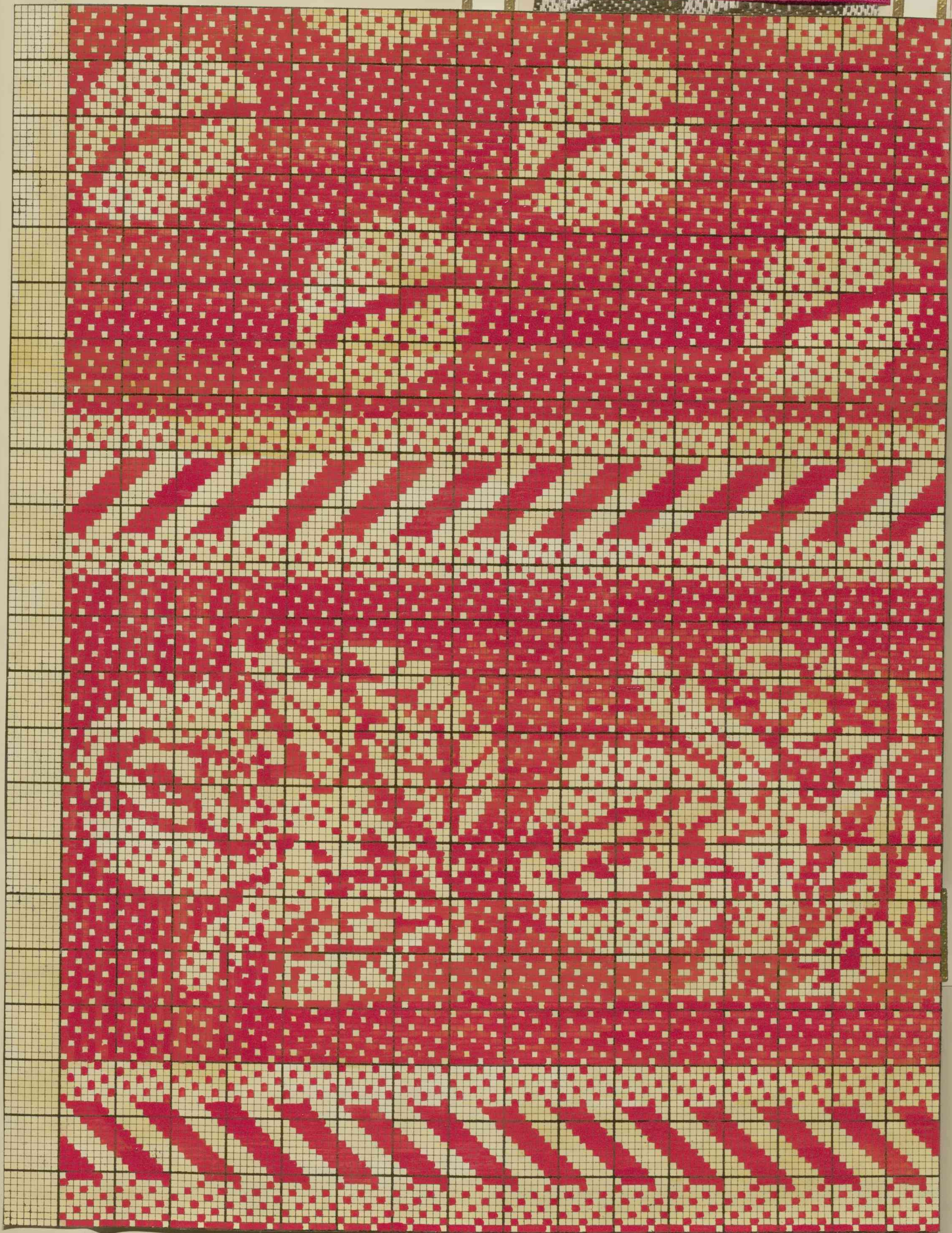


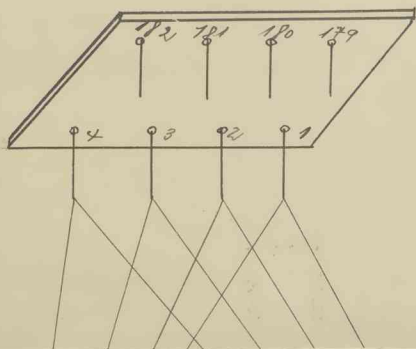
Plattieren 1-126 = 2 Schüre

" 127-154 = 15 "

" 155-182 = 16 "

Probe No. 30.





Probe No. 30.



Dazu gehörige Muster

Arbeitung und Abgang

el

5 Cm. = Riete

er dm. = Riete

306,5 17

326,4 20,4

Zerlegung eines Handtuches

No. 30

Breite der fertigen Ware $42,5$ Centimeter

Breite derselben im Blatte 45 Centimeter

Länge der fertigen Ware: 100 Meter

Länge der gescherten Kette: 107 Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. 18 Kettenfäden

Einstellung 760 Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte 4 Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von 45 Cm. = Riete

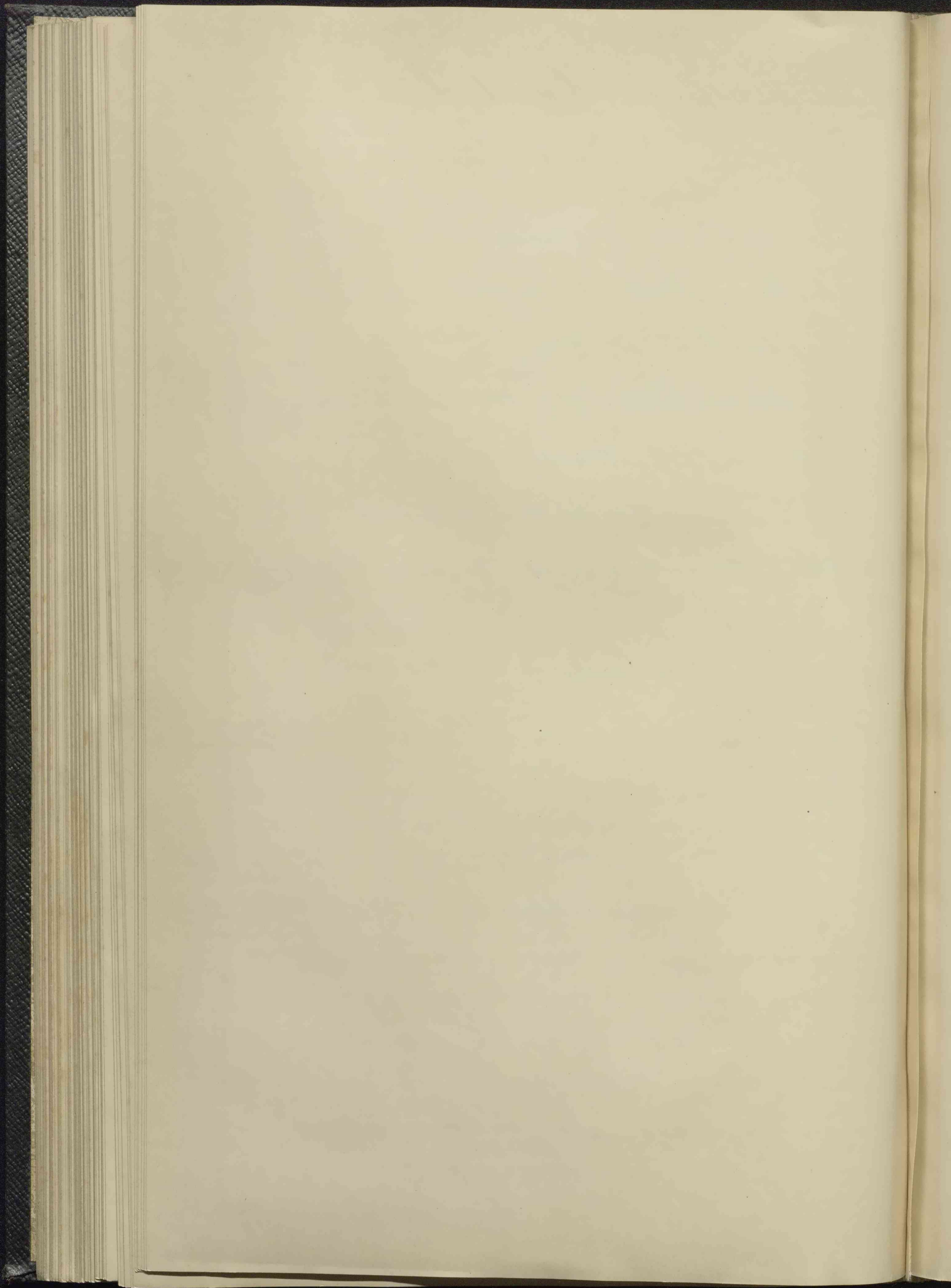
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. 19 Schussfäden

Kettenmaterial $\frac{1}{16}$ Oute, davon sind nötig $\frac{760 \cdot 107}{262} = \underline{\underline{306,5 \text{ toel 17}}}$

Schussmaterial $\frac{1}{16}$ Heinen, davon sind nötig $\frac{19 \cdot 45 \cdot 10000}{262} = \underline{\underline{326,7 \text{ toel 20,4}}}$

Appretur Gewaschen & calandert



Probe No.

· Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

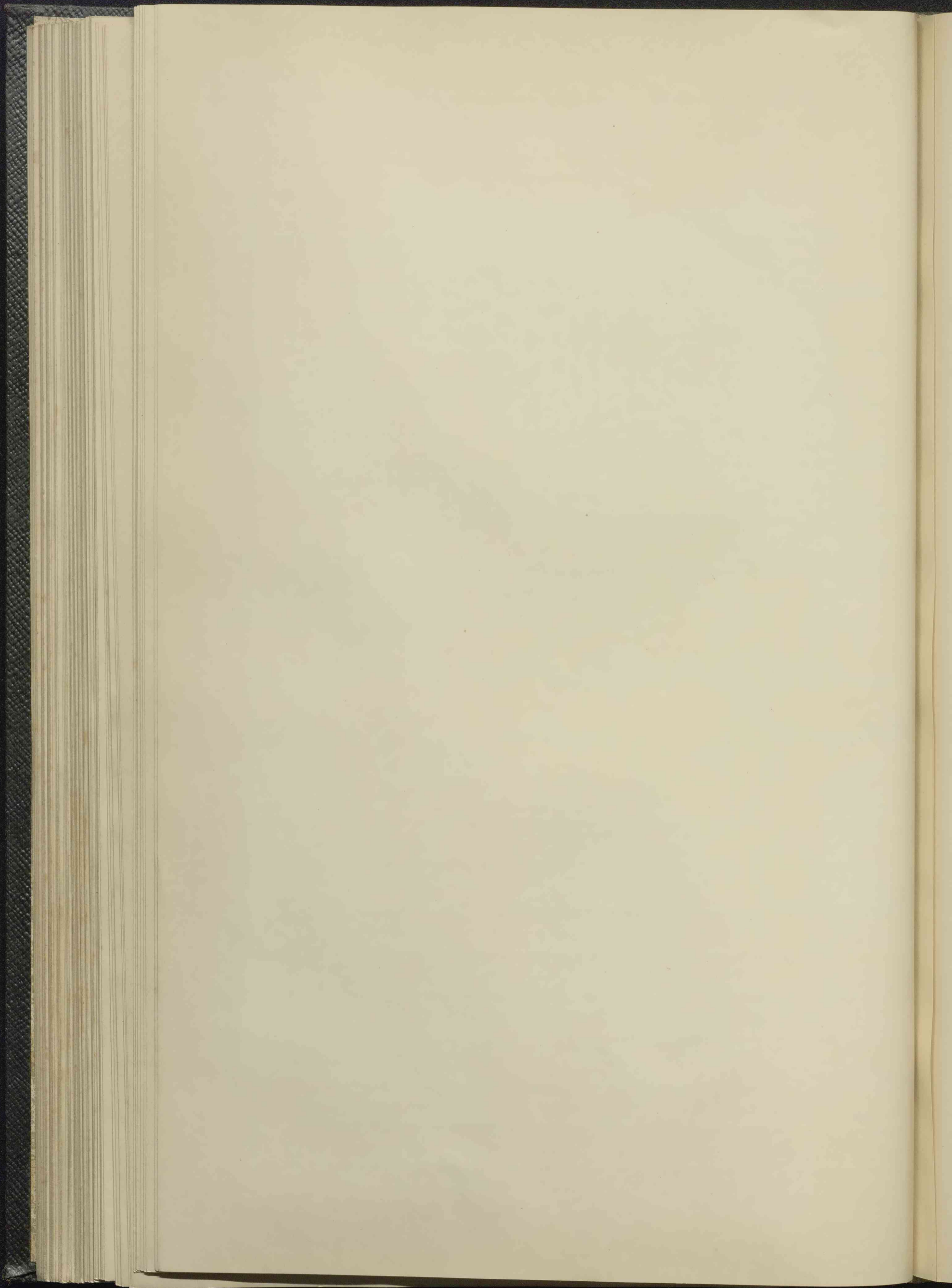
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

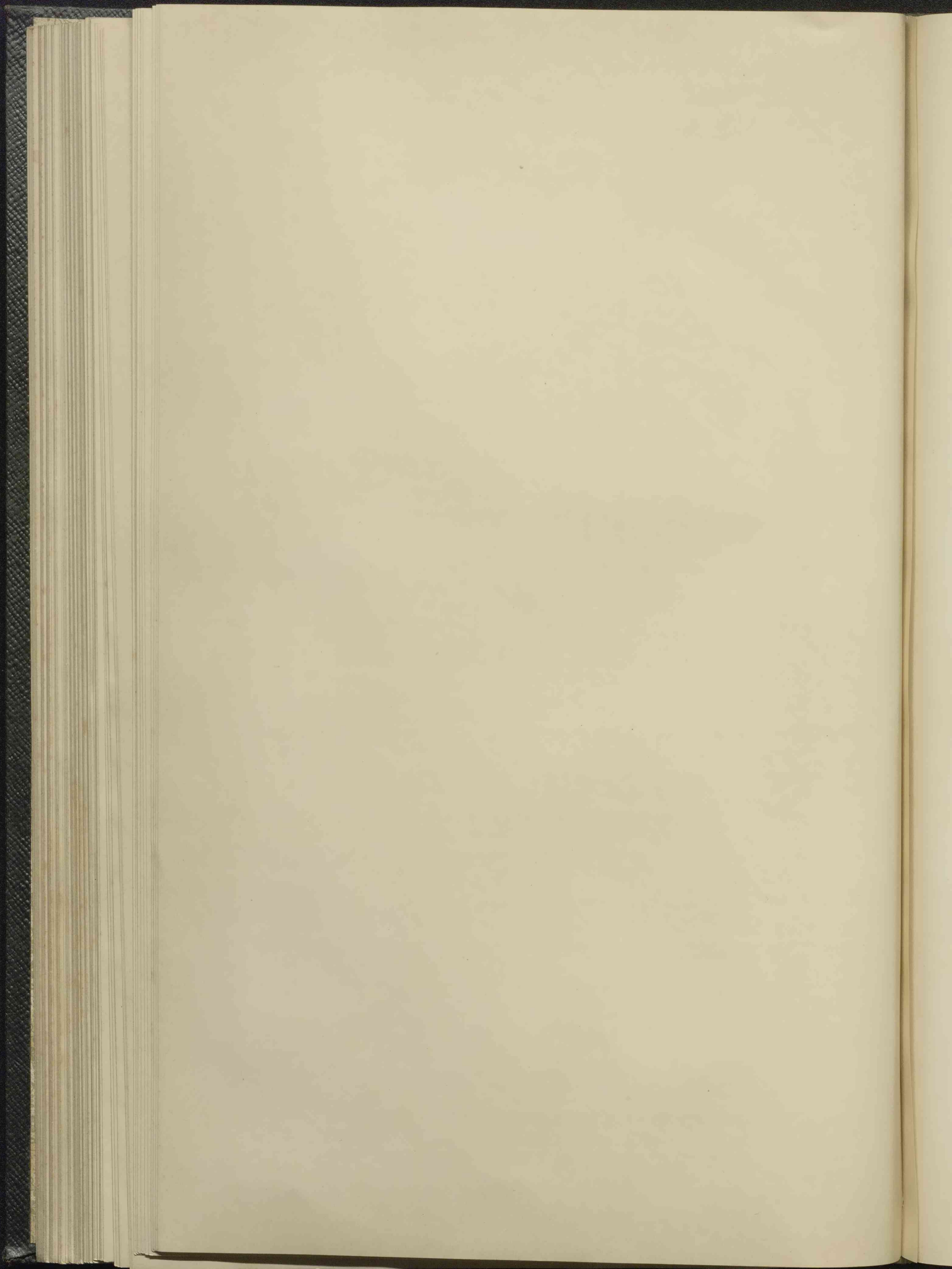
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:

Anzahl	Farbe:

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Handwriting practice area with horizontal dashed lines.

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

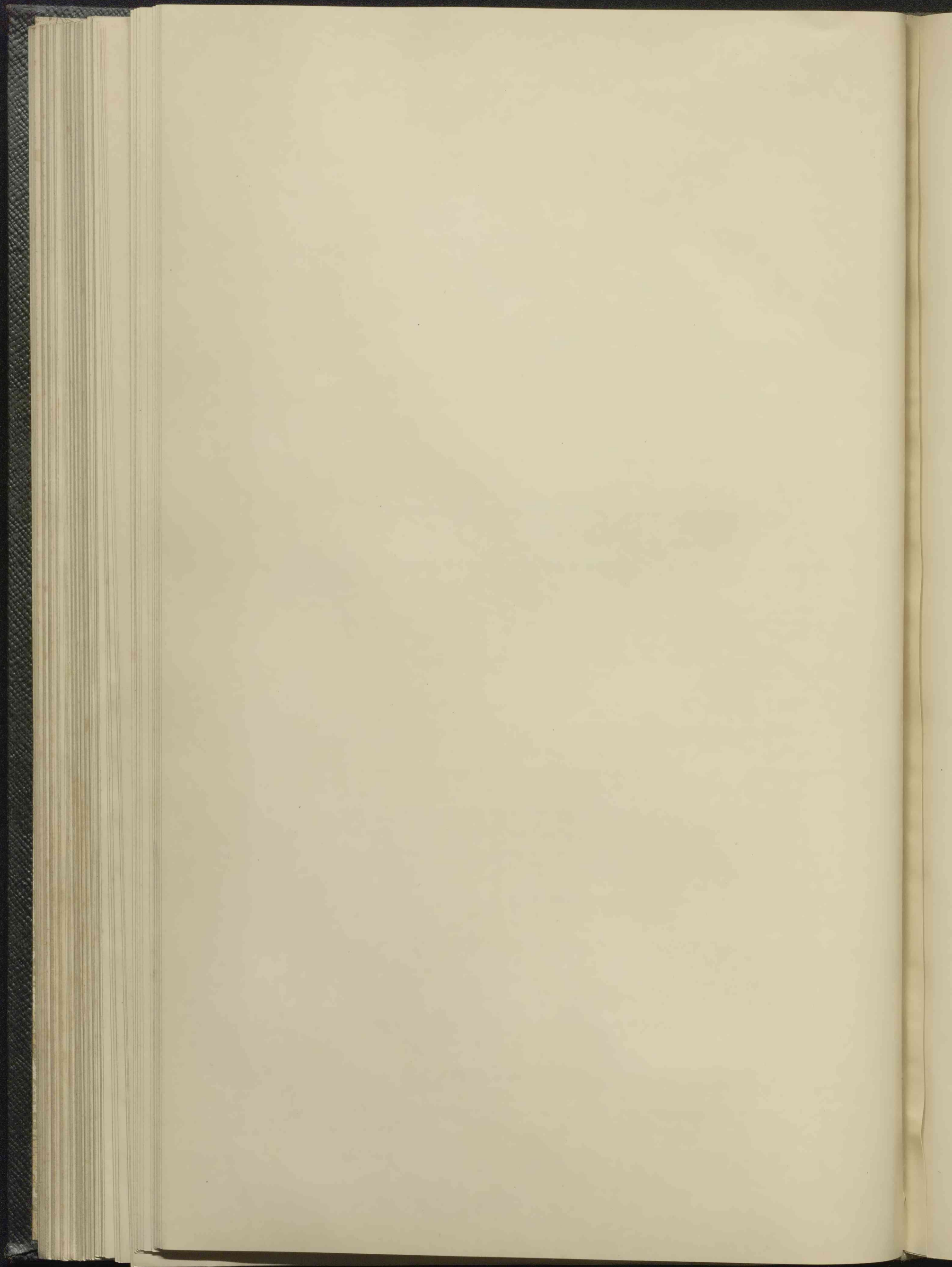
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Verlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

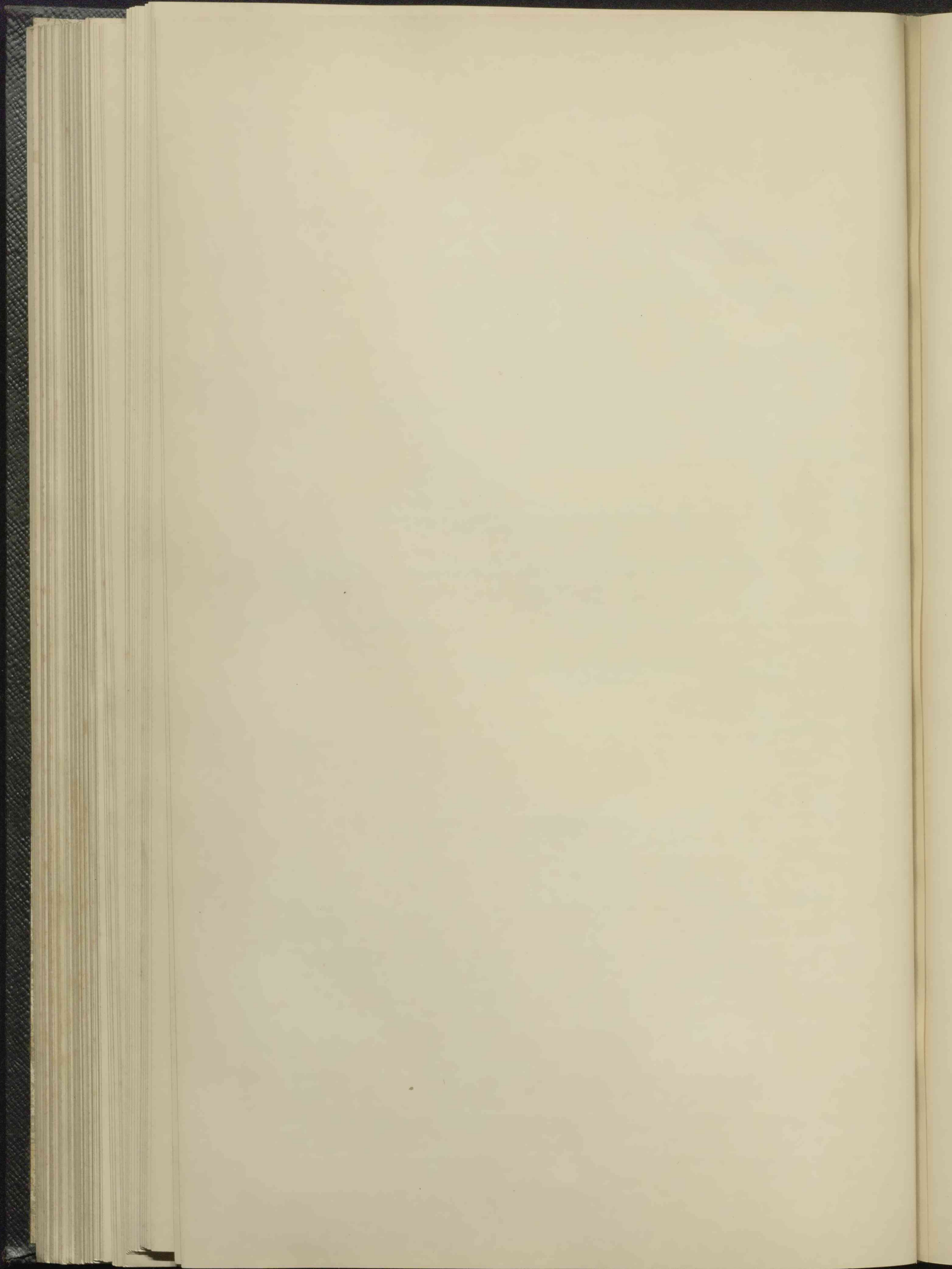
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Verlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware *Centimeter*

Breite derselben im Blatte *Centimeter*

Länge der fertigen Ware: *Meter*

Länge der gescherten Kette: *Meter* *samt Einarbeitung und Abgang*

Kettendichte: *per Cm.* *Kettenfaden*

Einstellung *Faden* *samt Leisten* *siehe Scheerzettel*

Blattdichte *Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite* *von* *Cm.* = *Riete*

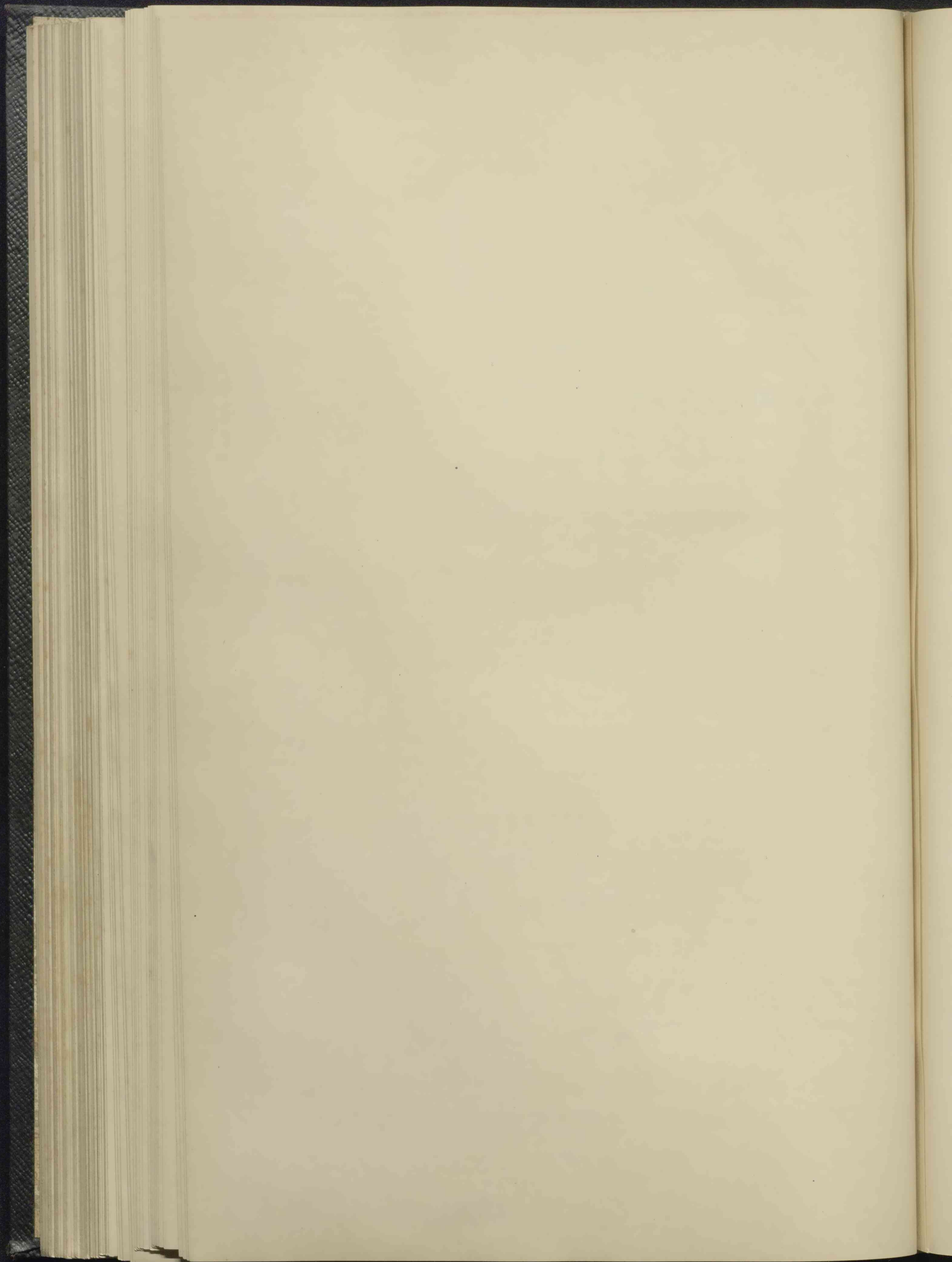
..... *ergibt per dm.* = *Riete*

Schussdichte per Cm. *Schussfaden*

Kettenmaterial *davon sind nötig*

Schussmaterial *davon sind nötig*

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

[Dotted lines for handwritten notes]

[Partial view of adjacent page with handwritten notes]

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware *Centimeter*

Breite derselben im Blatte *Centimeter*

Länge der fertigen Ware: *Meter*

Länge der geschnittenen Kette: *Meter samt Einarbeitung und Abgang*

Kettendichte: per *Em.* *Kettenfaden*

Einstellung *Faden samt Leisten siehe Scheerzettel*

Blattdichte *Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von* *Em. =* *Riete*

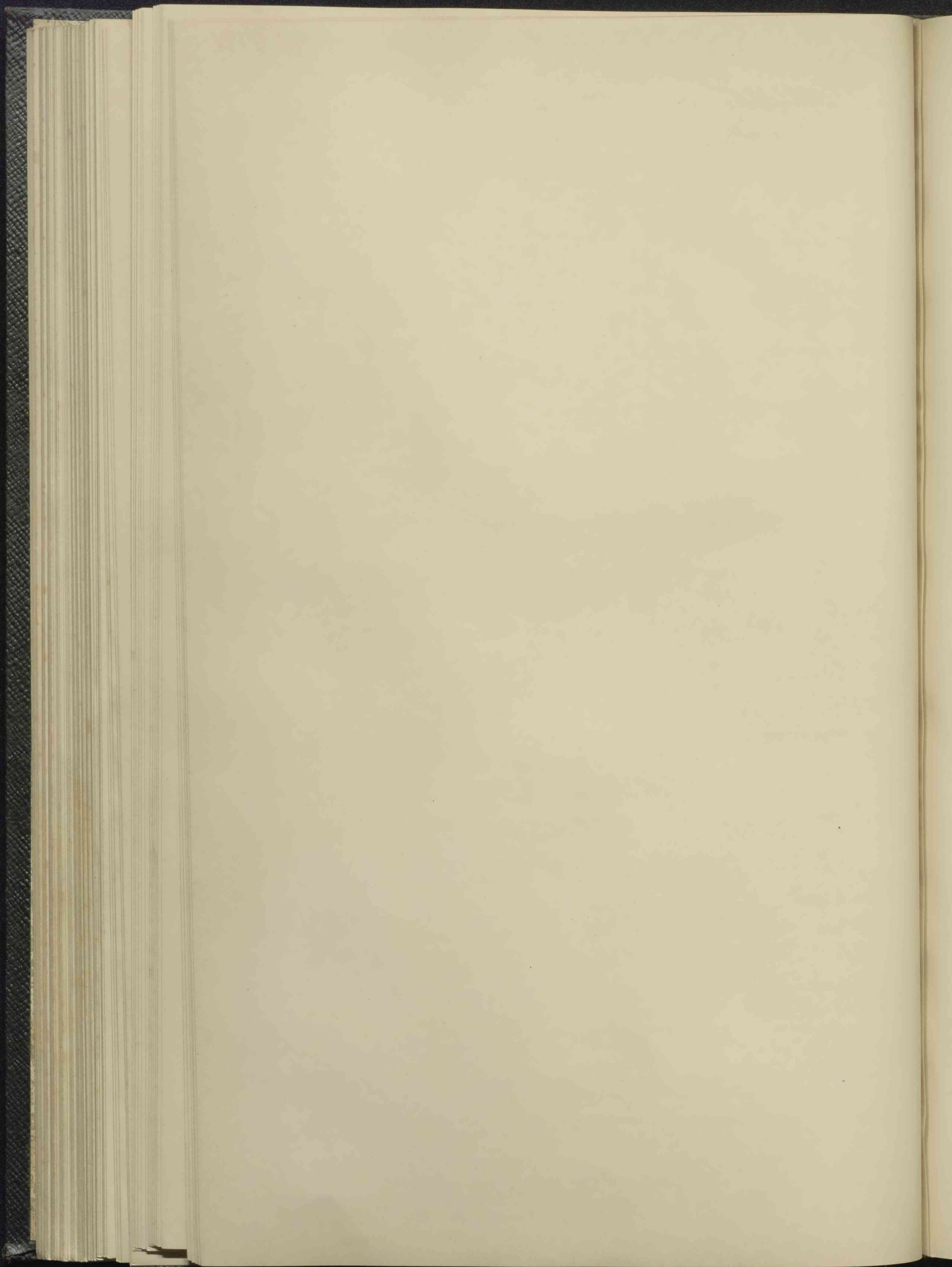
..... *ergibt per dm. =* *Riete*

Schussdichte per Em. *Schussfaden*

Kettenmaterial *davon sind nötig*

Schussmaterial, *davon sind nötig*

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

(This area contains horizontal dotted lines for handwritten notes.)

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

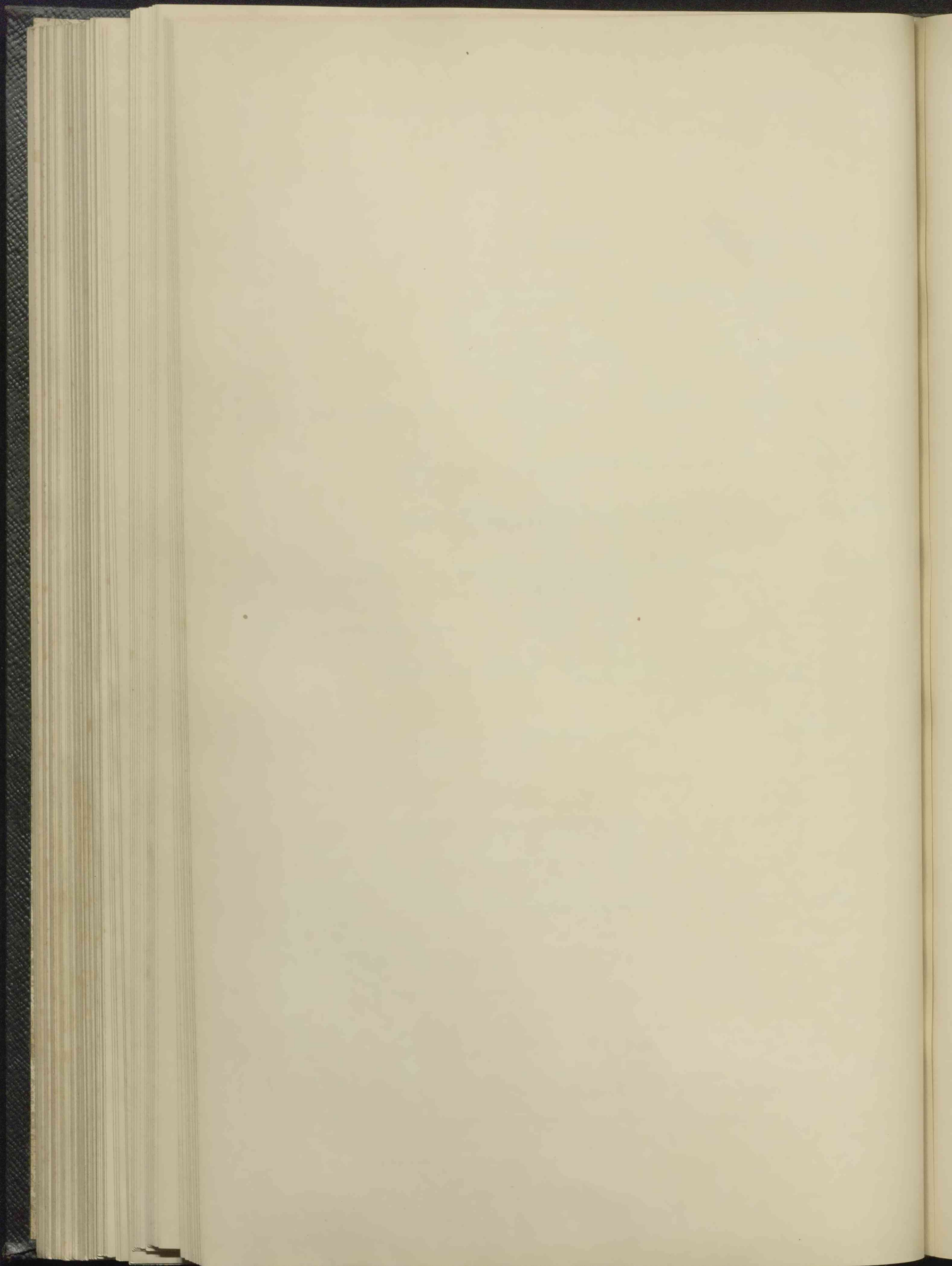
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Lined writing area for notes, consisting of approximately 25 horizontal dotted lines.

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite desselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

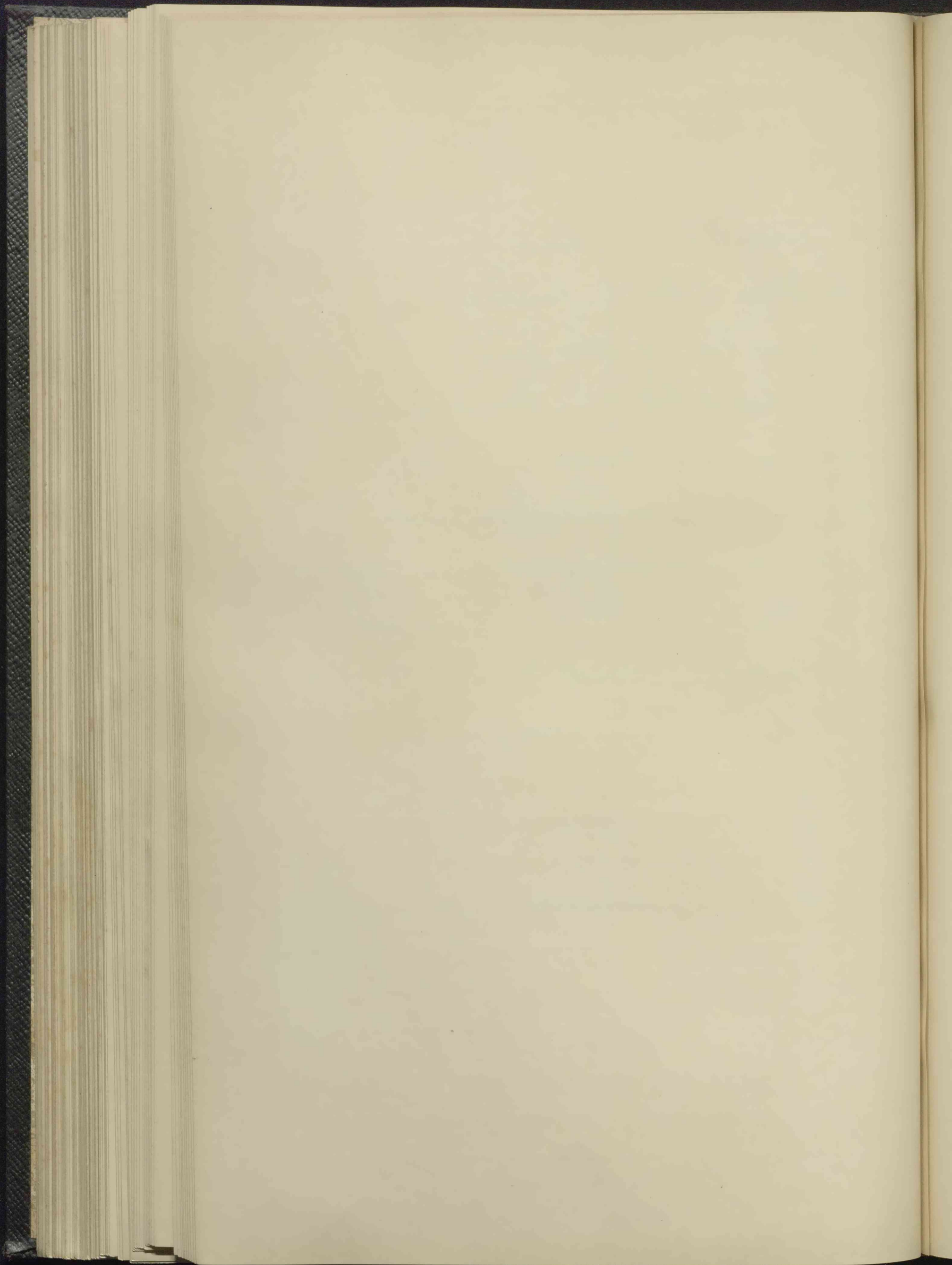
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite desselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

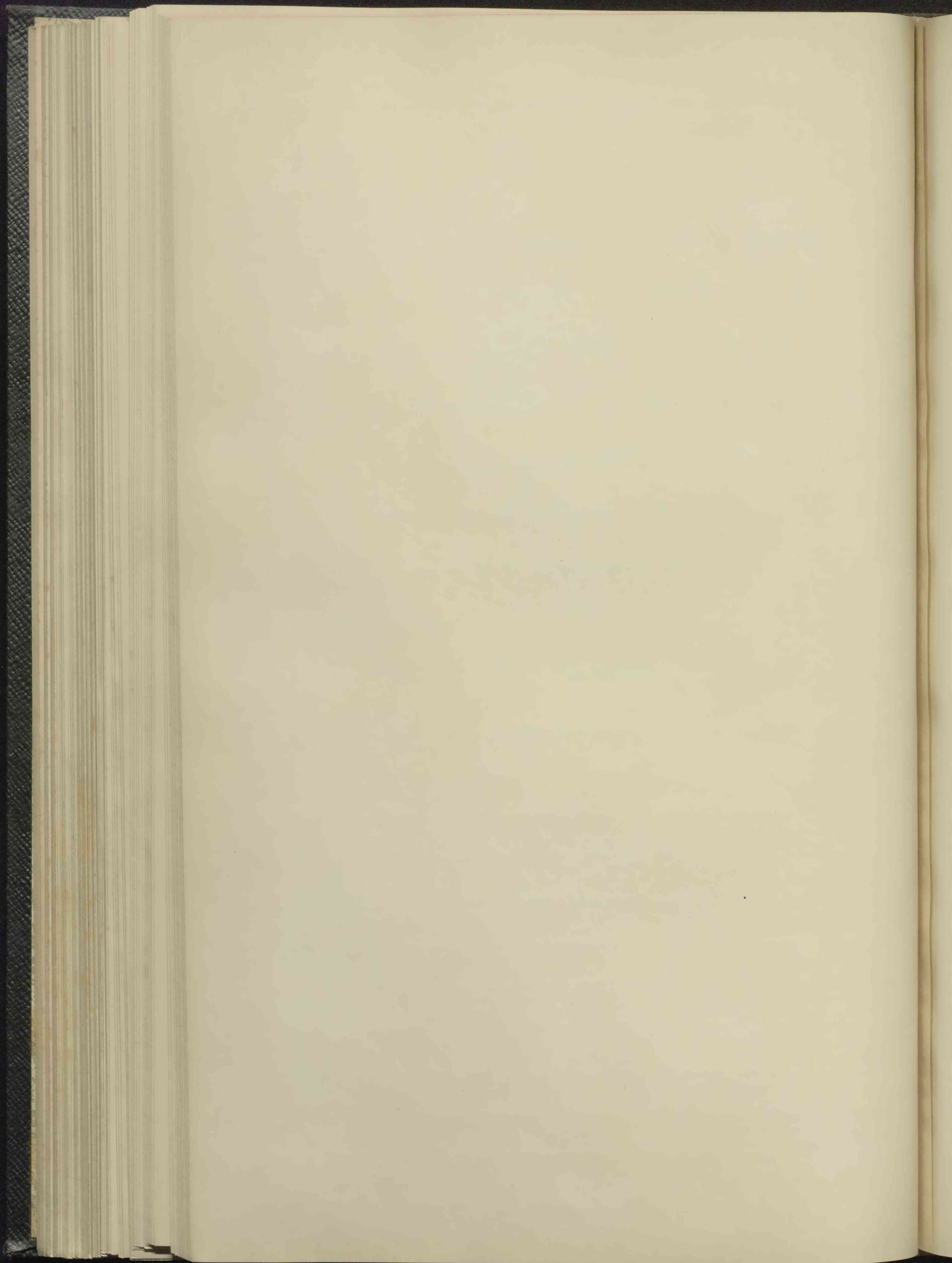
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware *Centimeter*

Breite derselben im Blatte *Centimeter*

Länge der fertigen Ware: *Meter*

Länge der geschoerten Kette: *Meter* *samt Einarbeitung und Abgang*

Kettendichte: *per Cm.* *Kettenfaden*

Einstellung *Faden* *samt Leisten* *siehe Scheerzettel*

Blattdichte *Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite* *von* *Cm.* = *Riete*

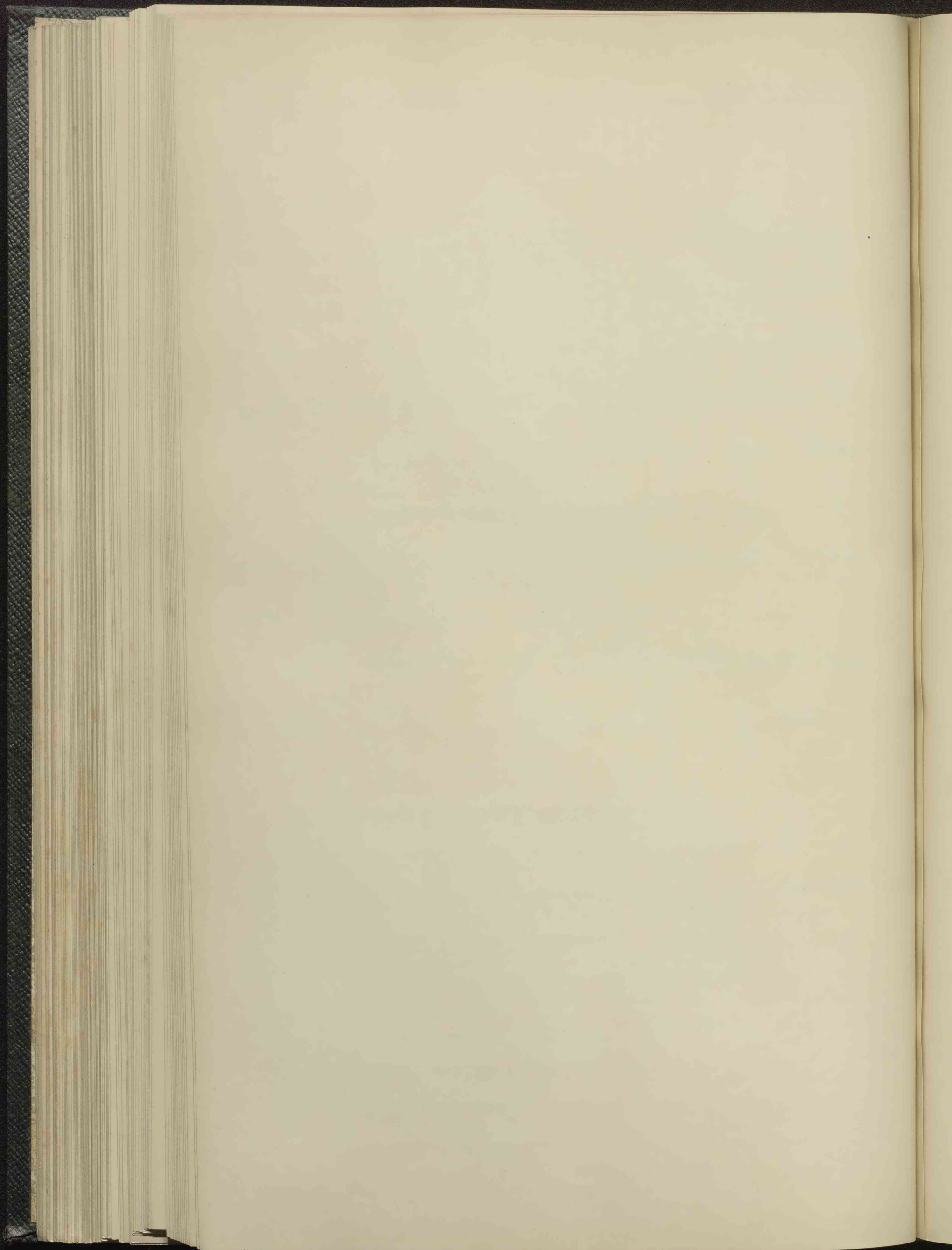
..... *ergibt per dm.* = *Riete*

Schussdichte *per Cm.* *Schussfaden*

Kettenmaterial *davon sind nötig*

Schussmaterial *davon sind nötig*

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

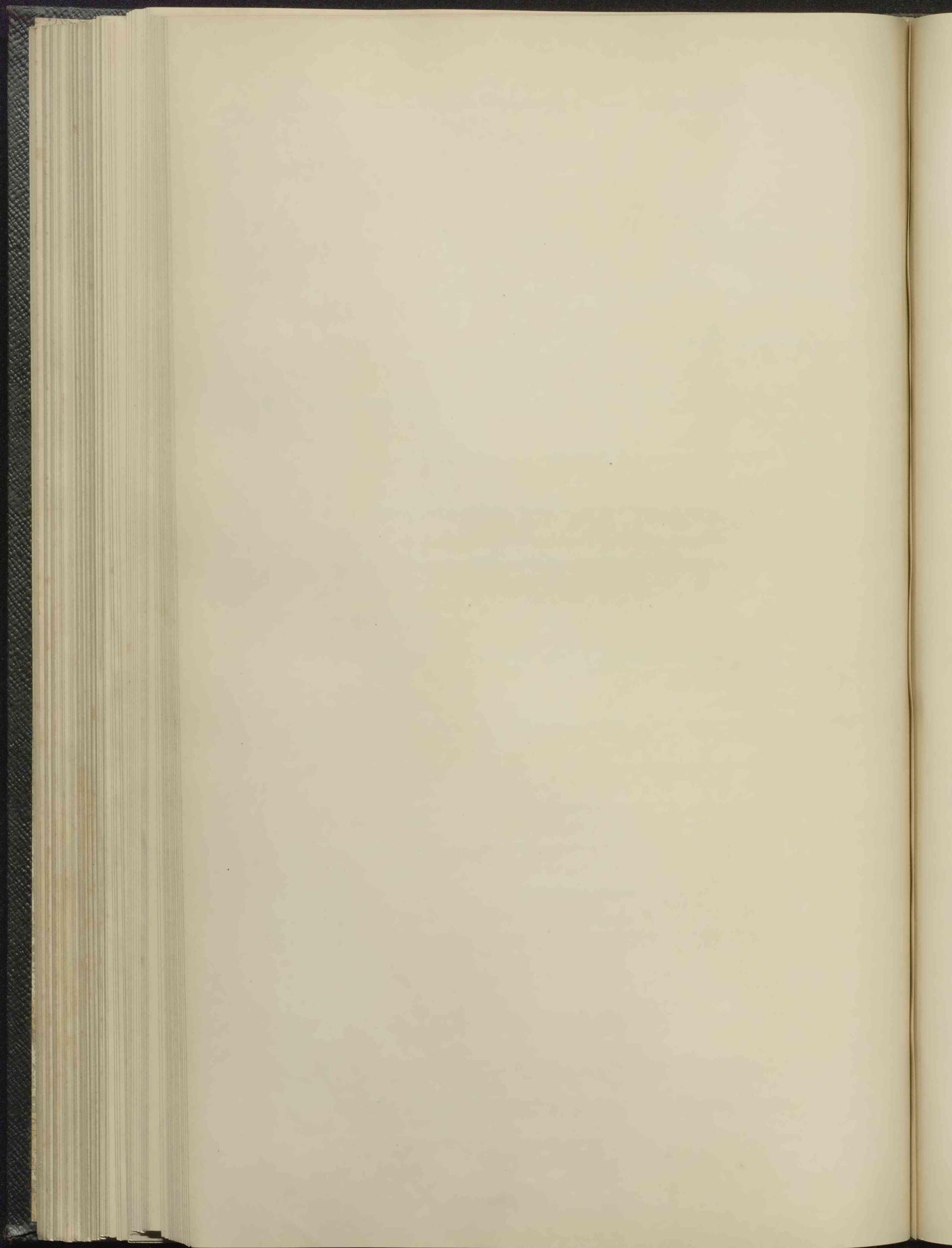
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite desselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescheerten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

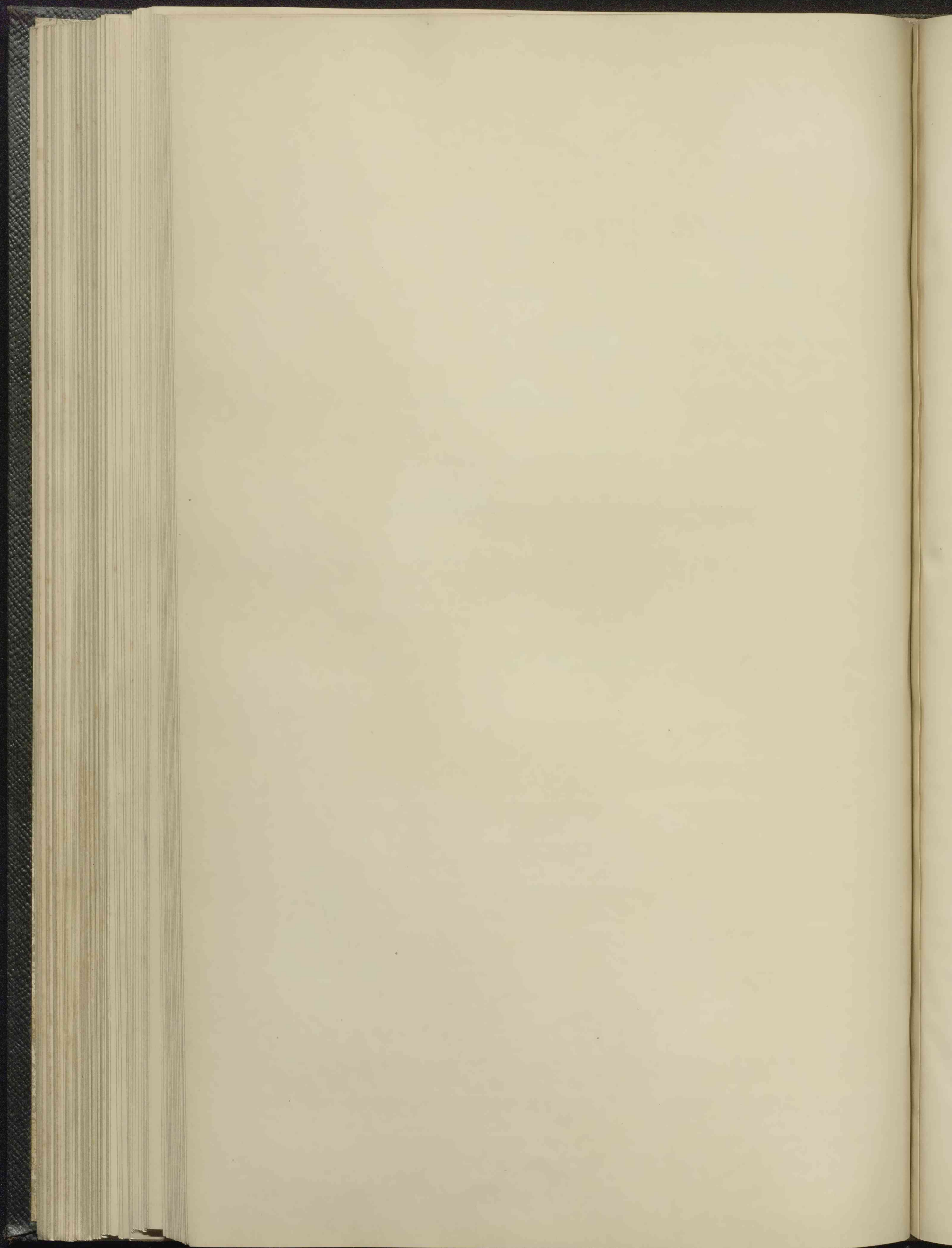
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

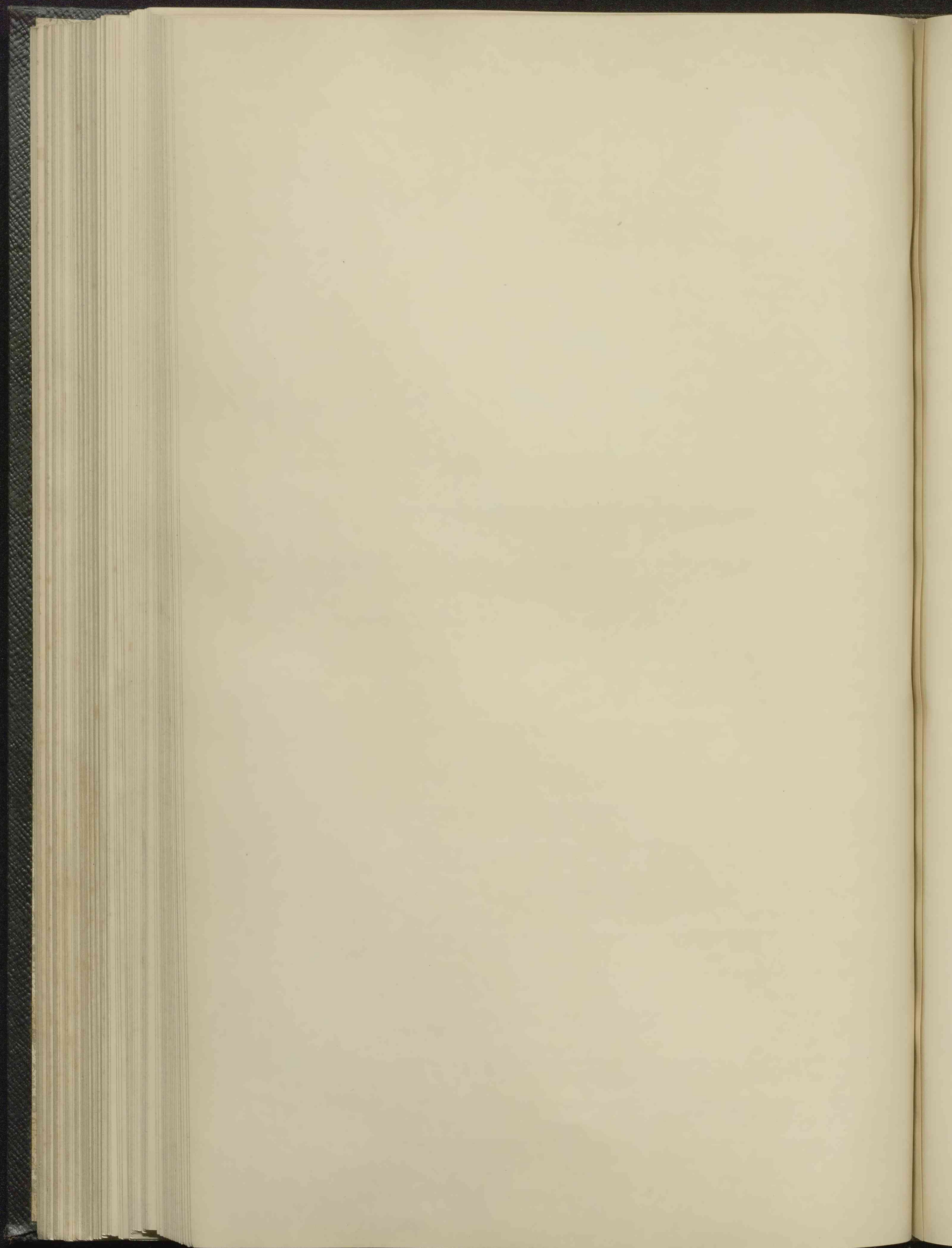
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite desselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

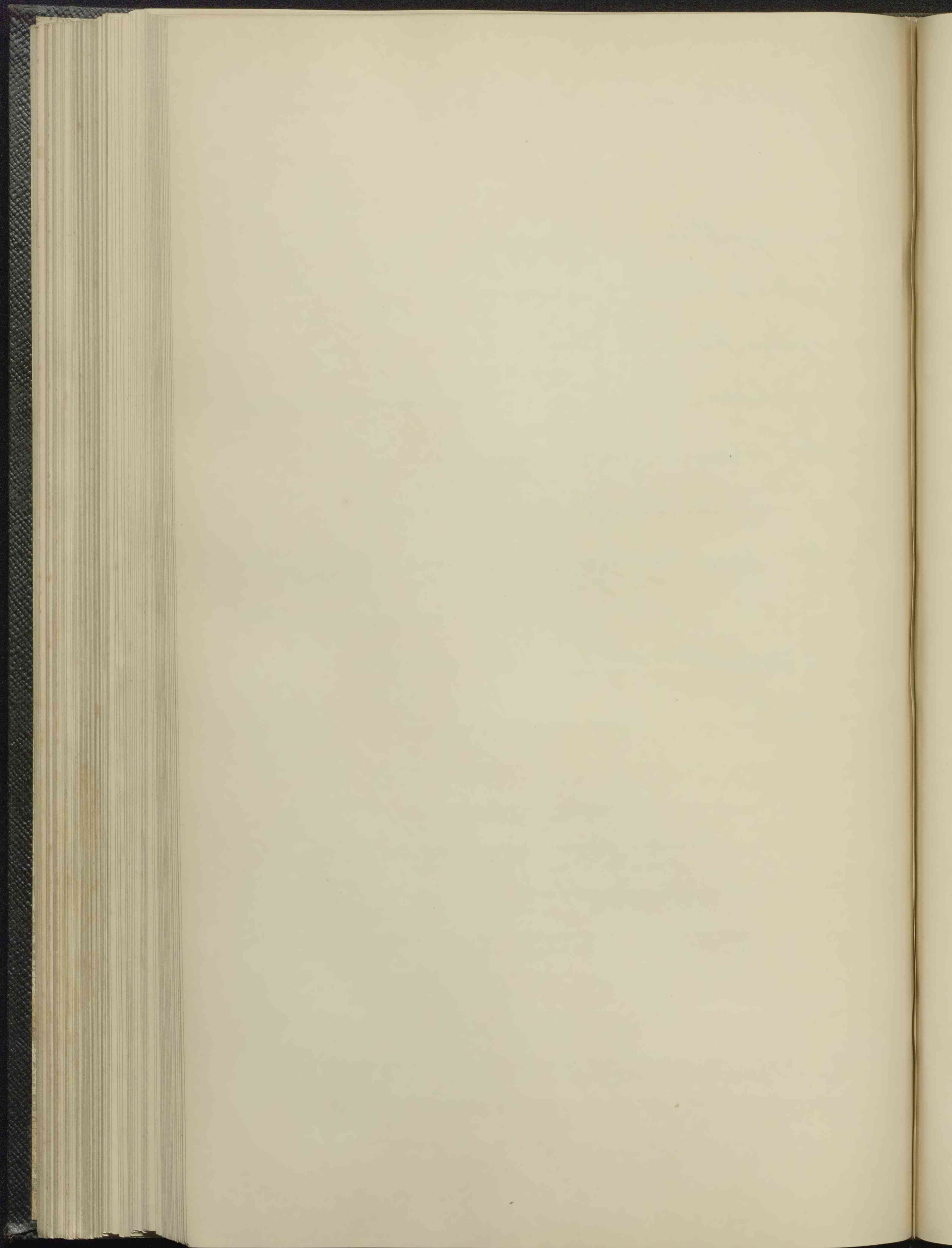
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Scheerzettel:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:

Anzahl	Farbe:

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

[Ruled area for notes]

R...
B...
B...
Län...
Län...
Ket...
Ein...
Bl...
Sch...
Ket...
Sch...
App...

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

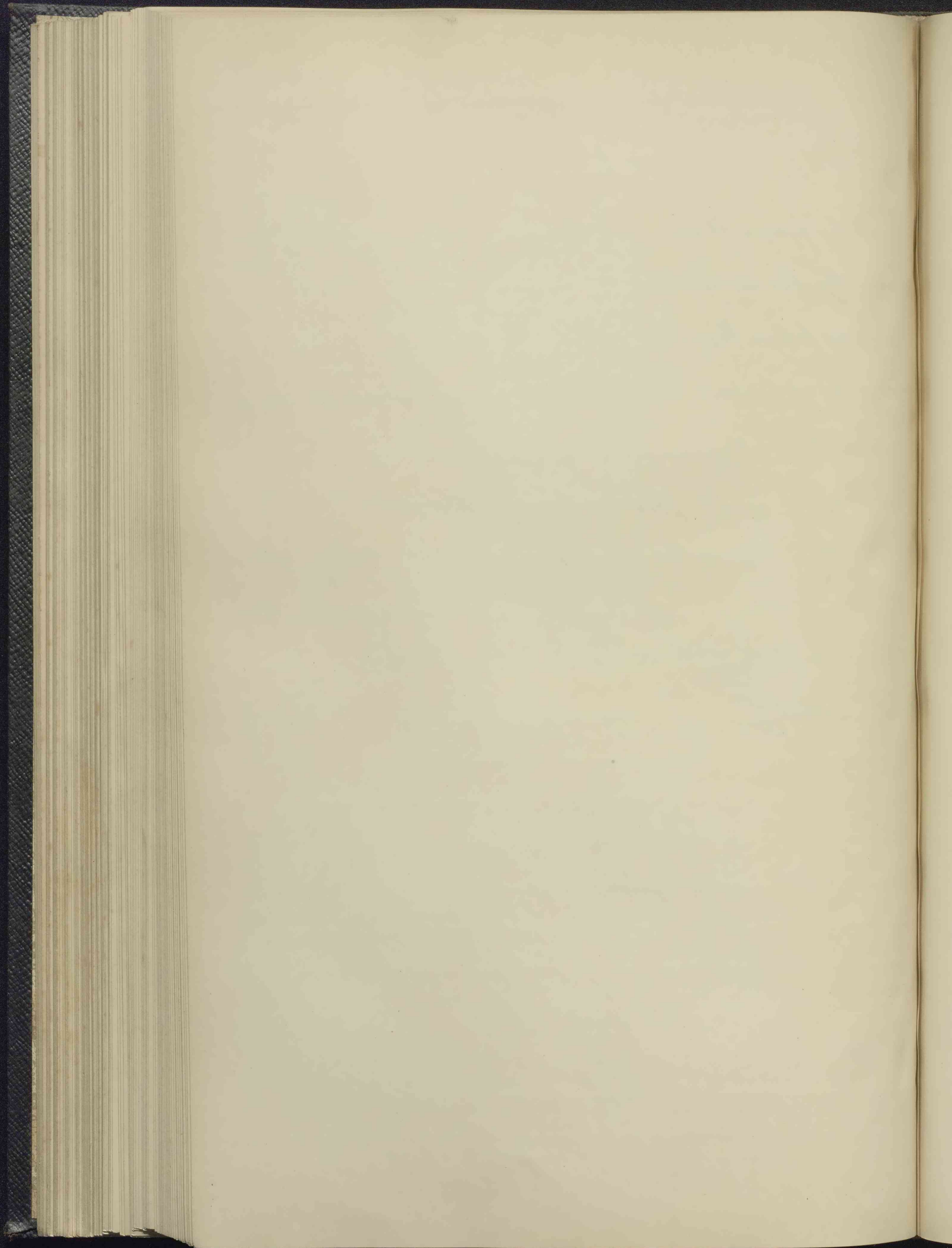
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

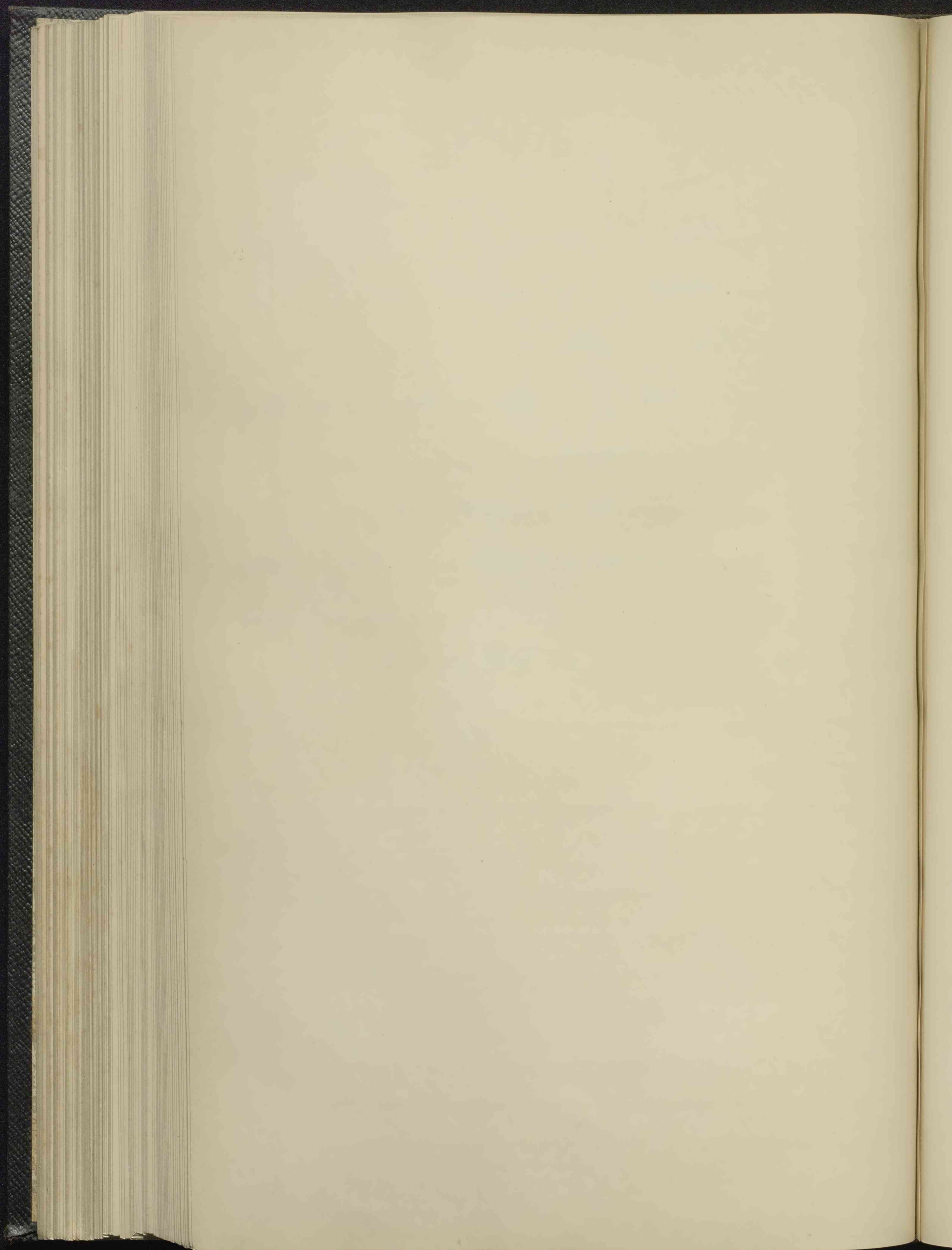
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Scheerzettel:

Anzahl	Farbe:

Schusszettel:

Anzahl	Farbe:

Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.

Handwritten notes on the right side of the page, including:

- Scheerzettel:*
- Schusszettel:*
- Anmerkung betreffs der Stuhlvorrichtung u. dgl.*
- Sch...*
- Ke...*
- Sch...*
- App...*

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

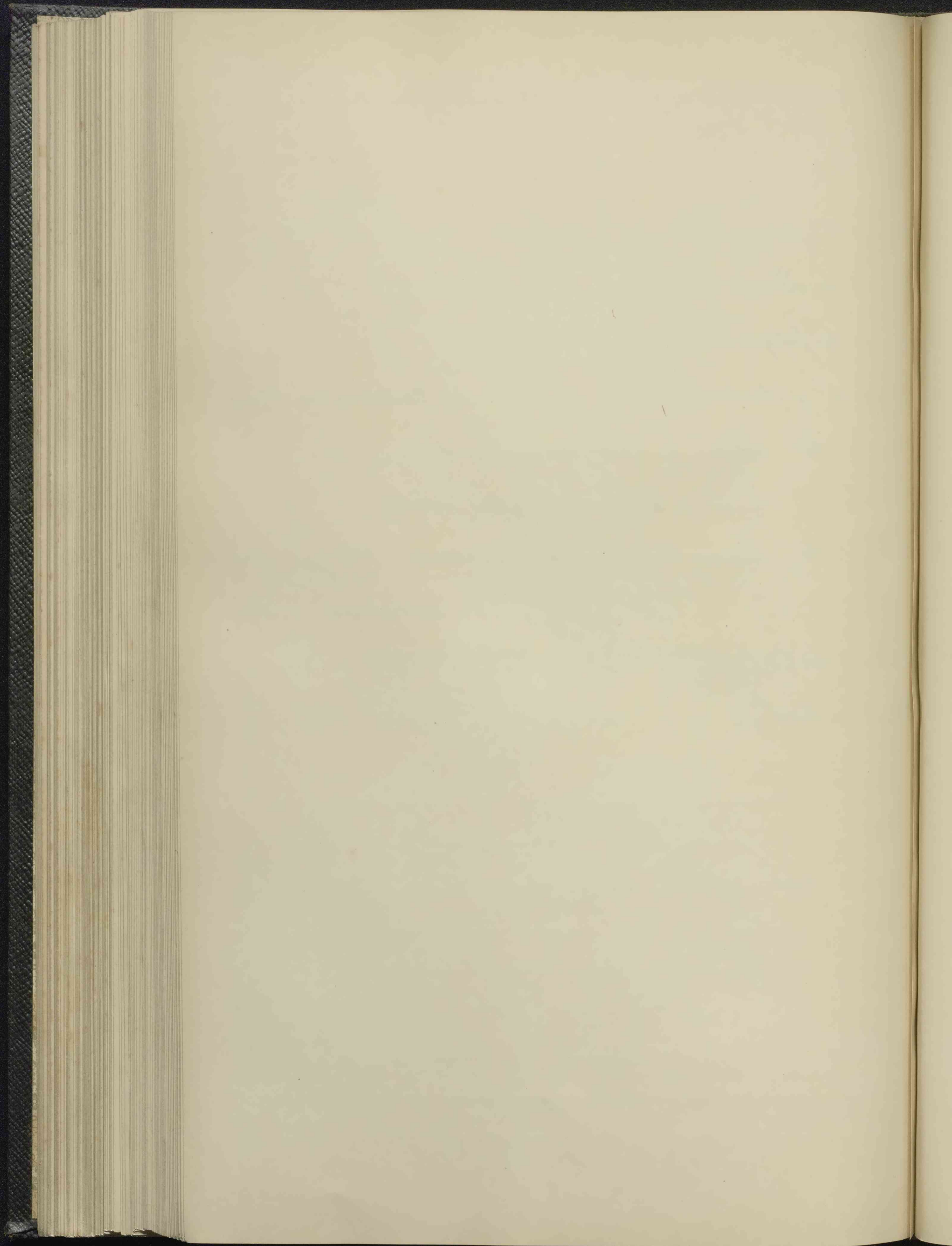
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

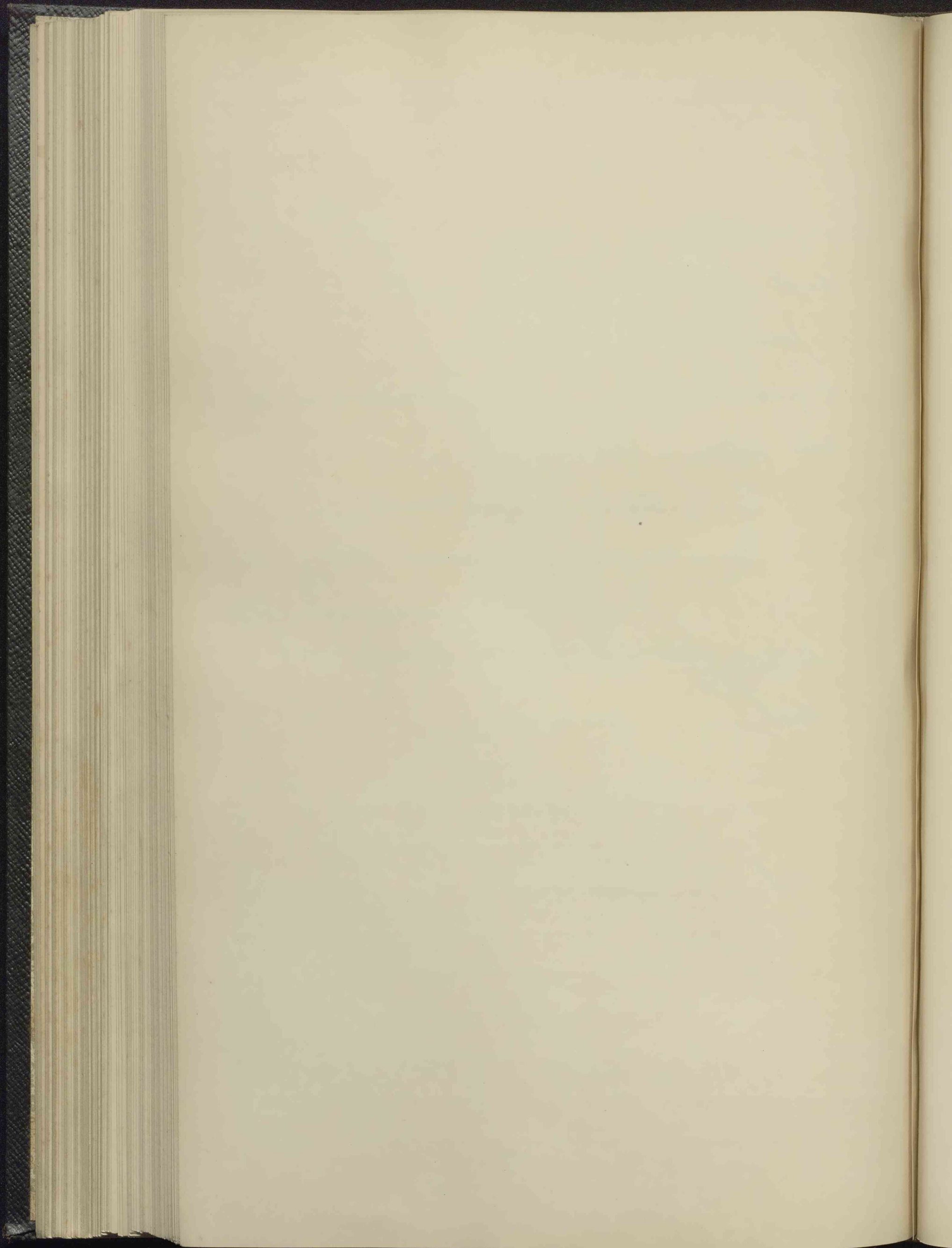
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

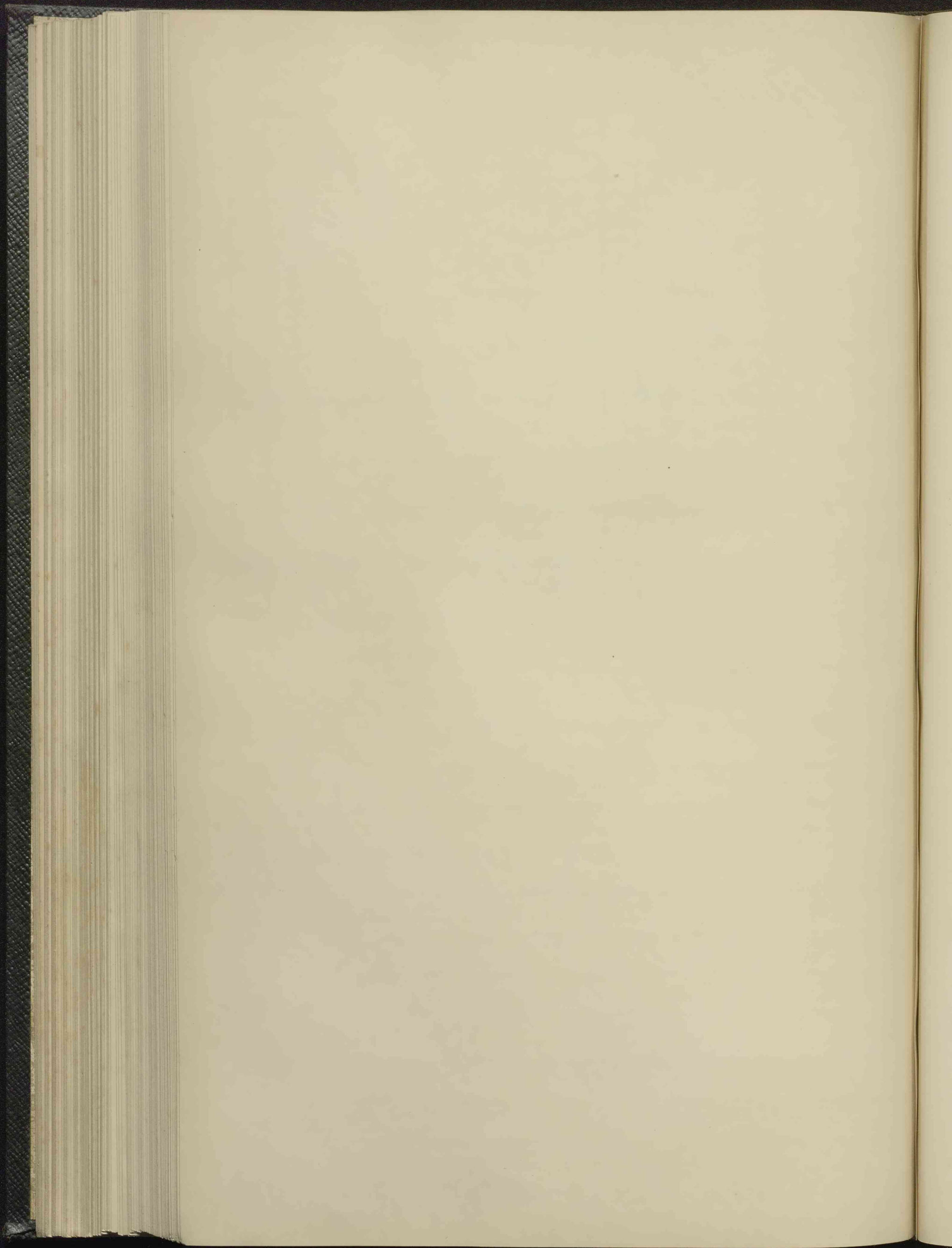
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescheerten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

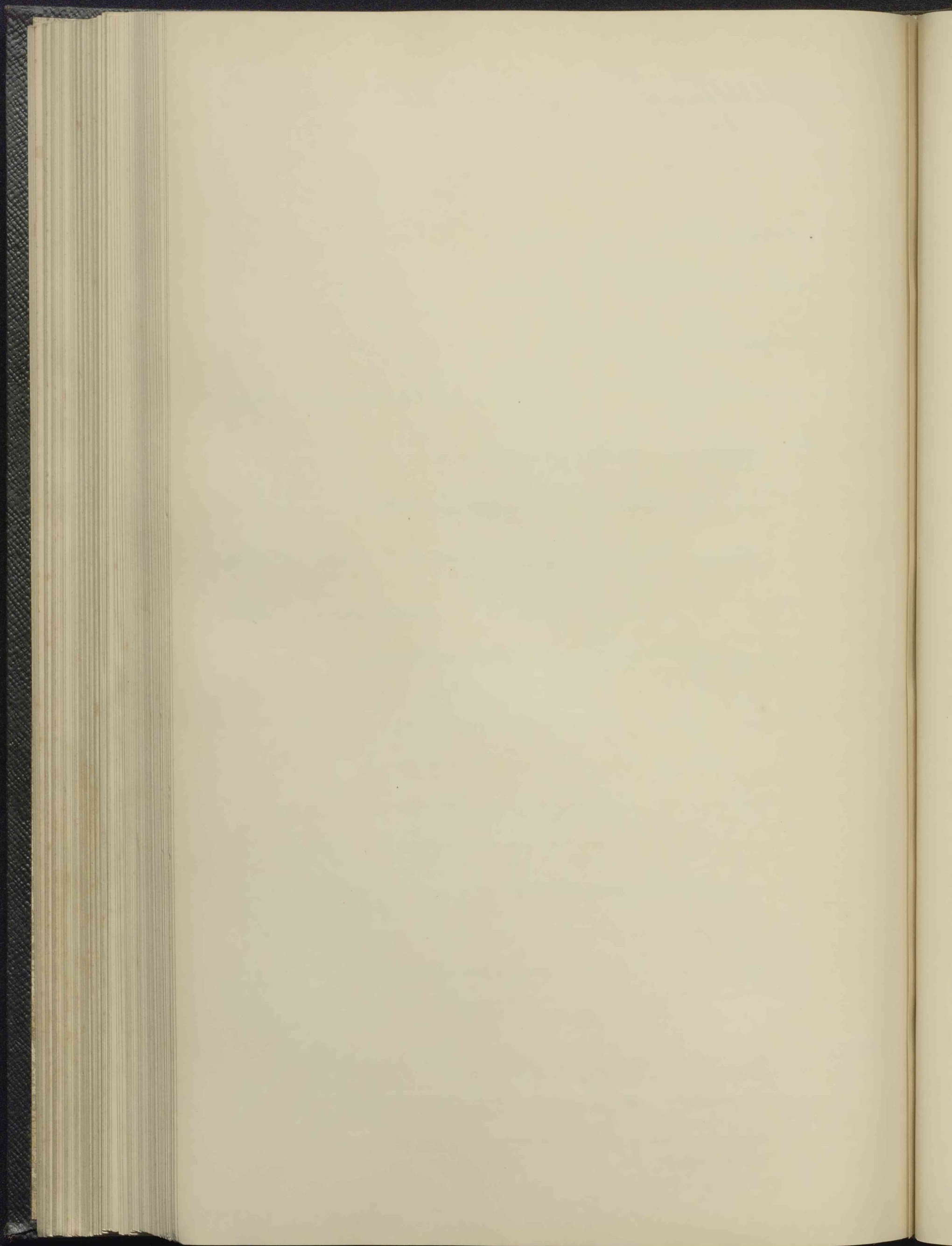
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

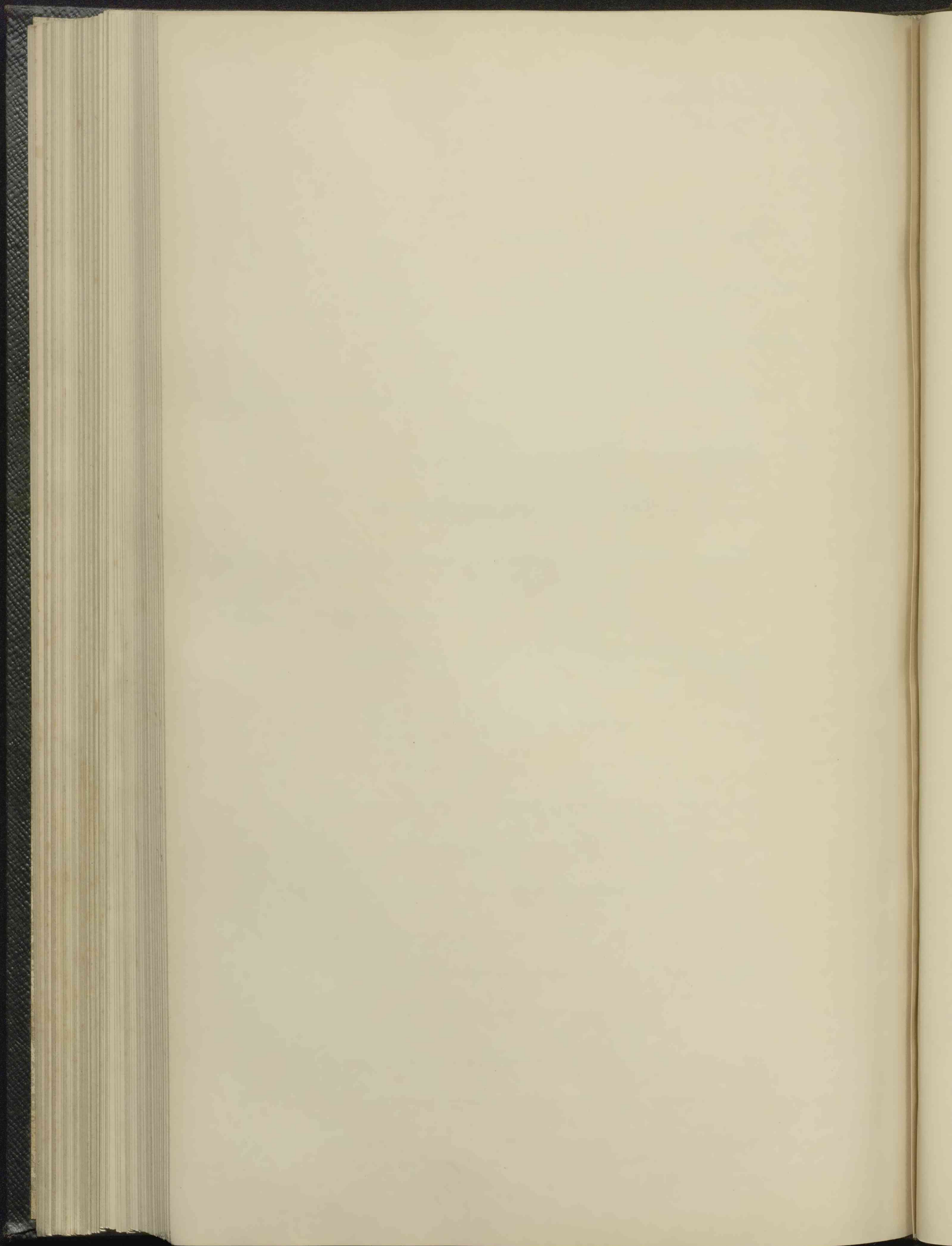
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

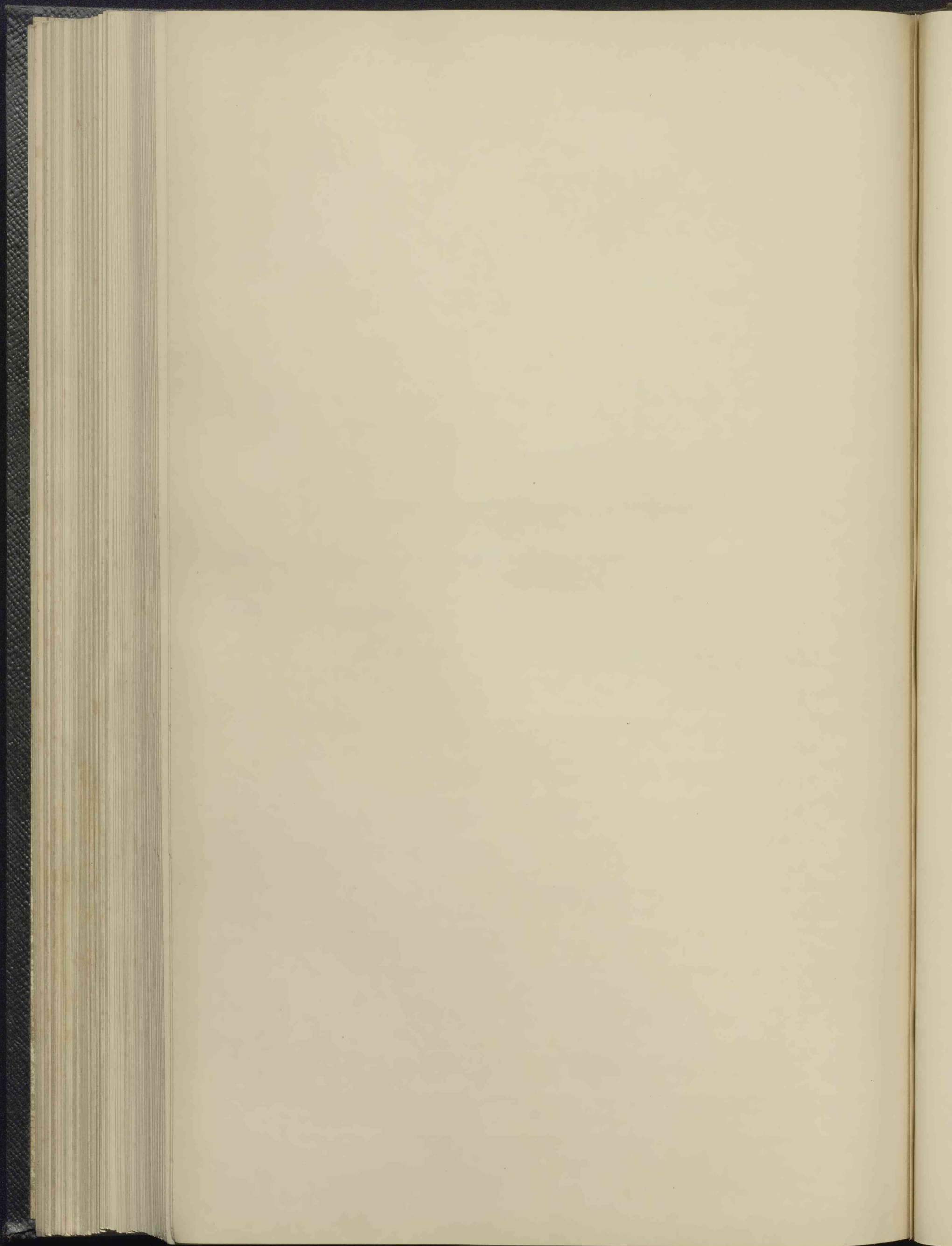
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite desselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescheerten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

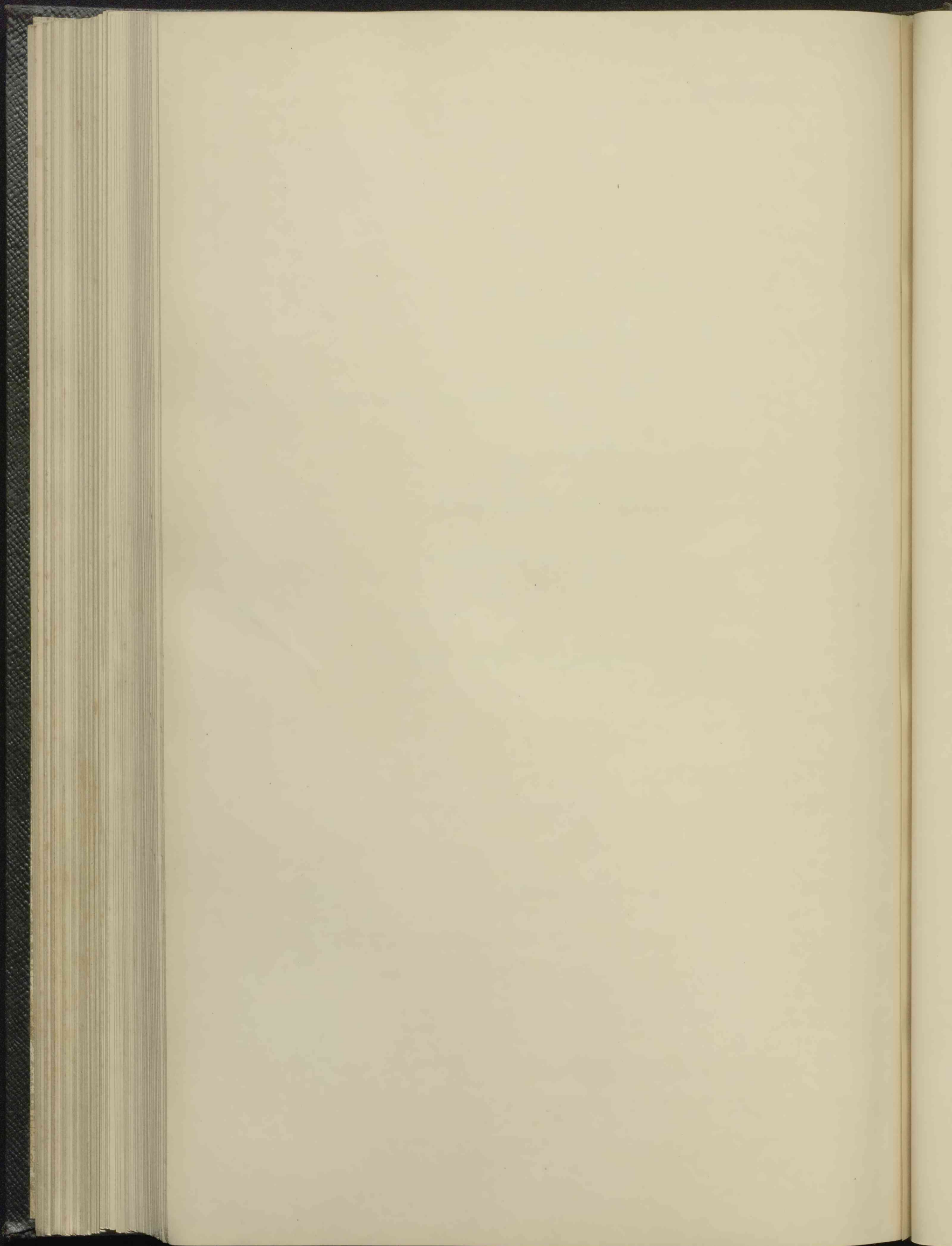
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

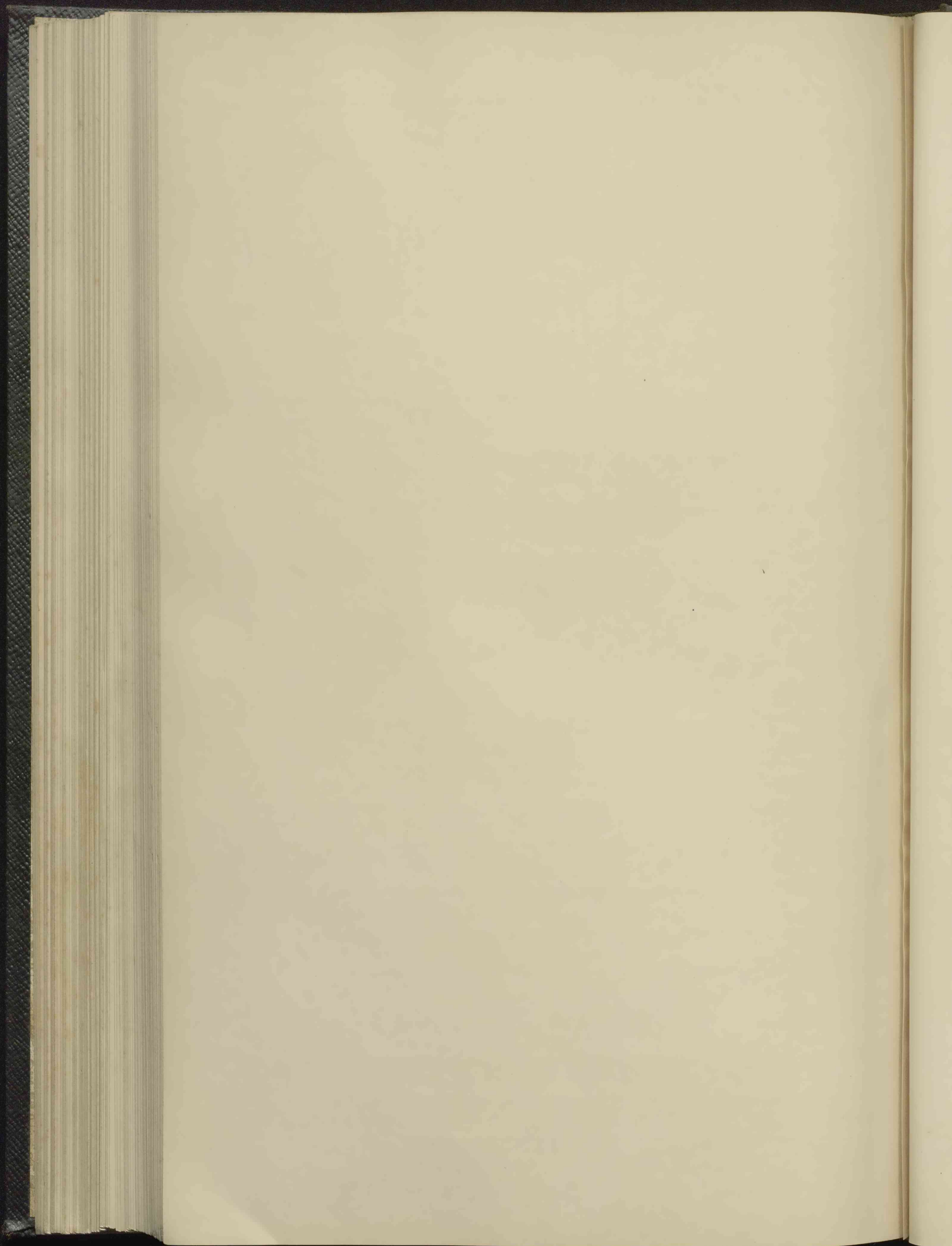
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

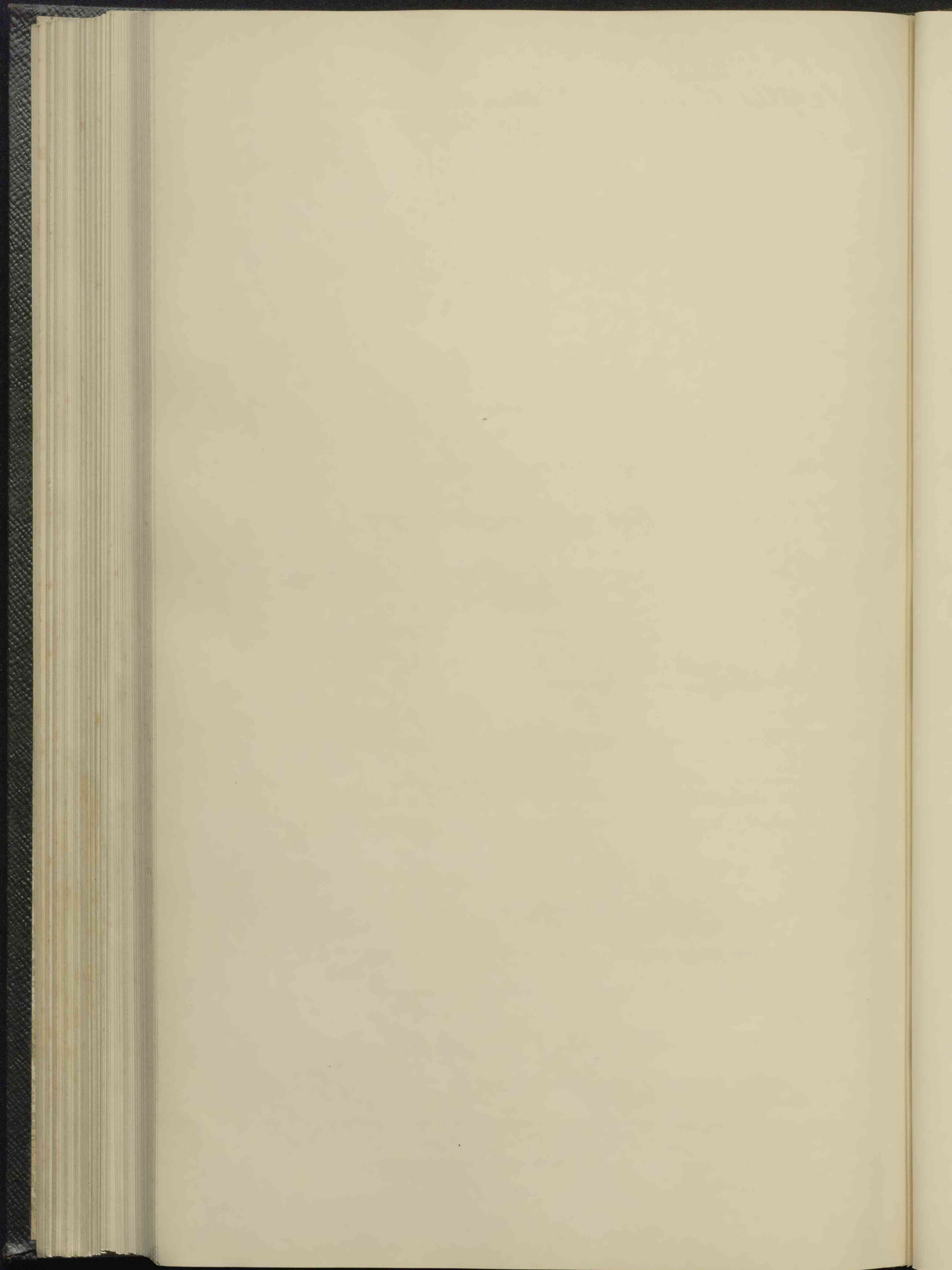
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von Cm. = Riete

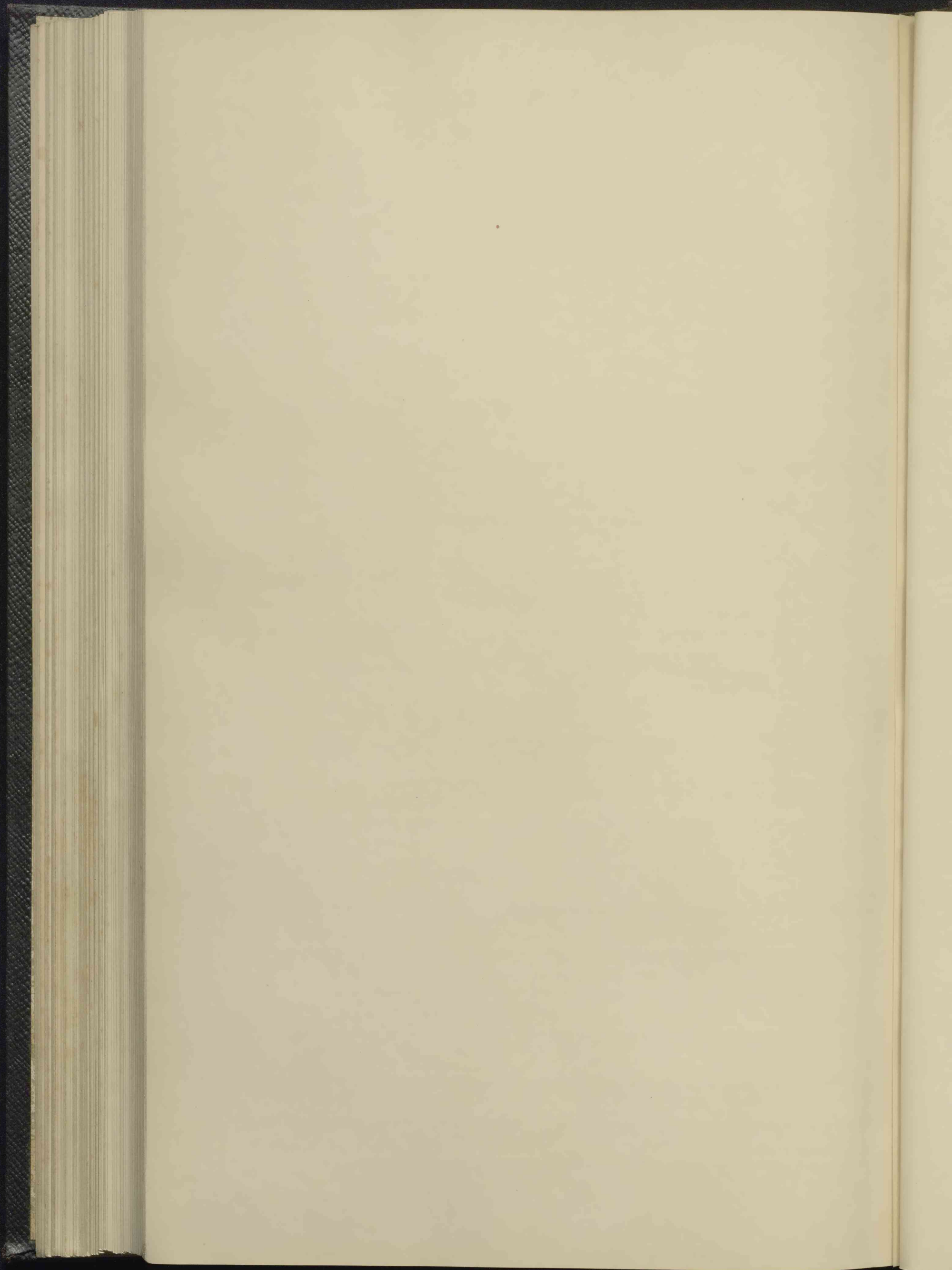
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

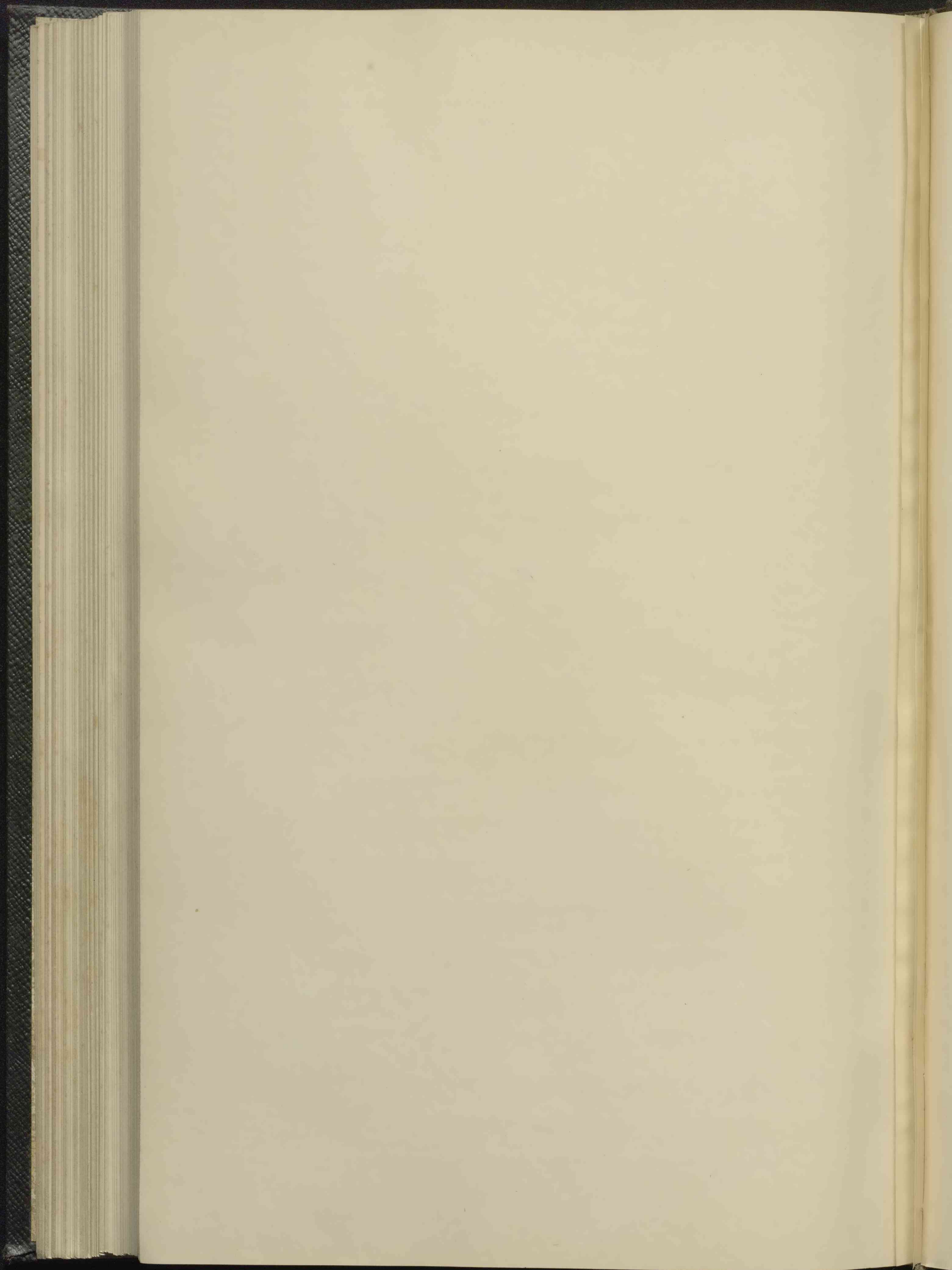
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Herlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite desselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

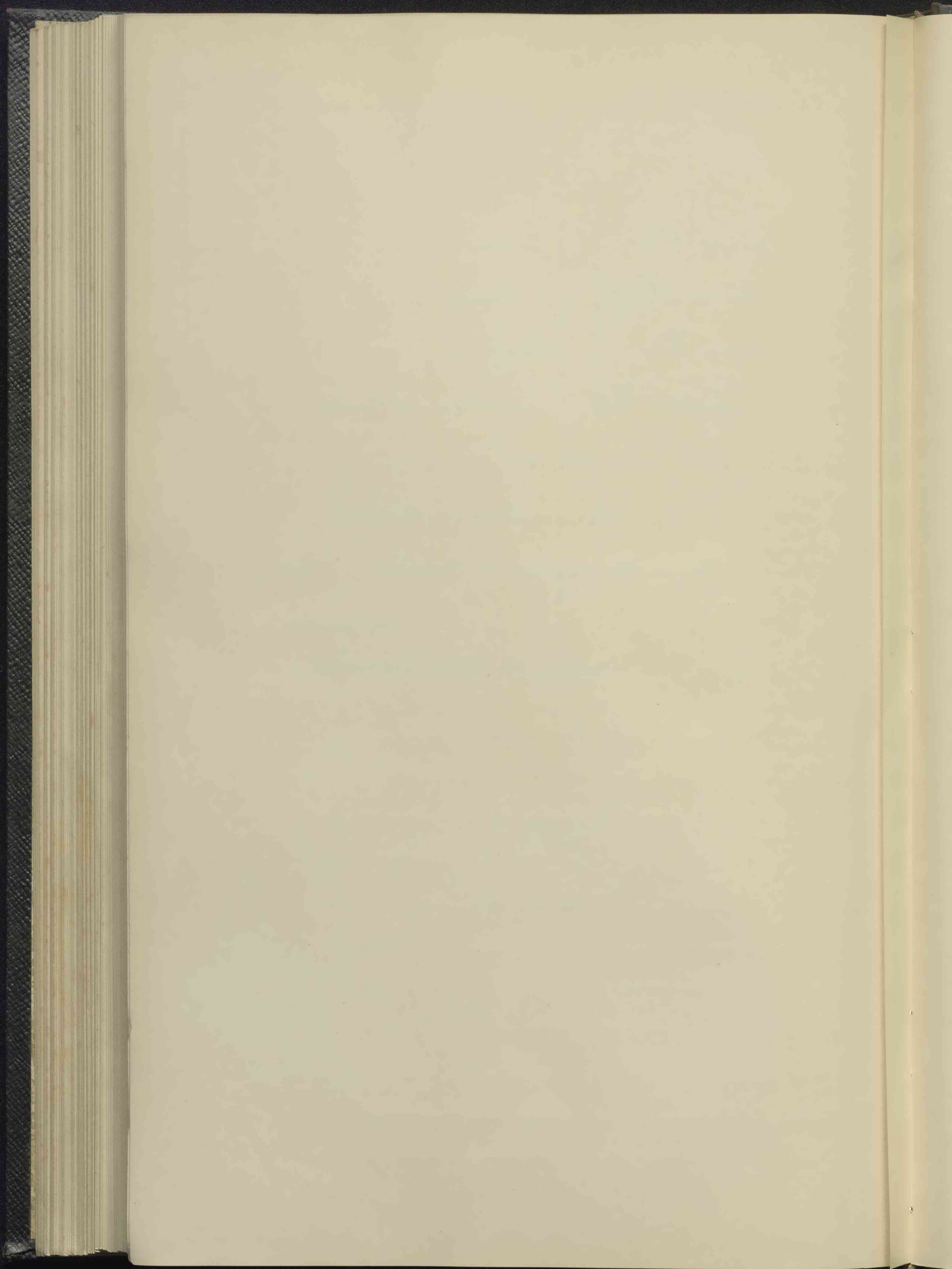
ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware Centimeter

Breite derselben im Blatte Centimeter

Länge der fertigen Ware: Meter

Länge der gescherten Kette: Meter samt Einarbeitung und Abgang

Kettendichte: per Cm. Kettenfaden

Einstellung Faden samt Leisten siehe Scheerzettel

Blattdichte Faden per Riet, demnach auf die Blatbreite von Cm. = Riete

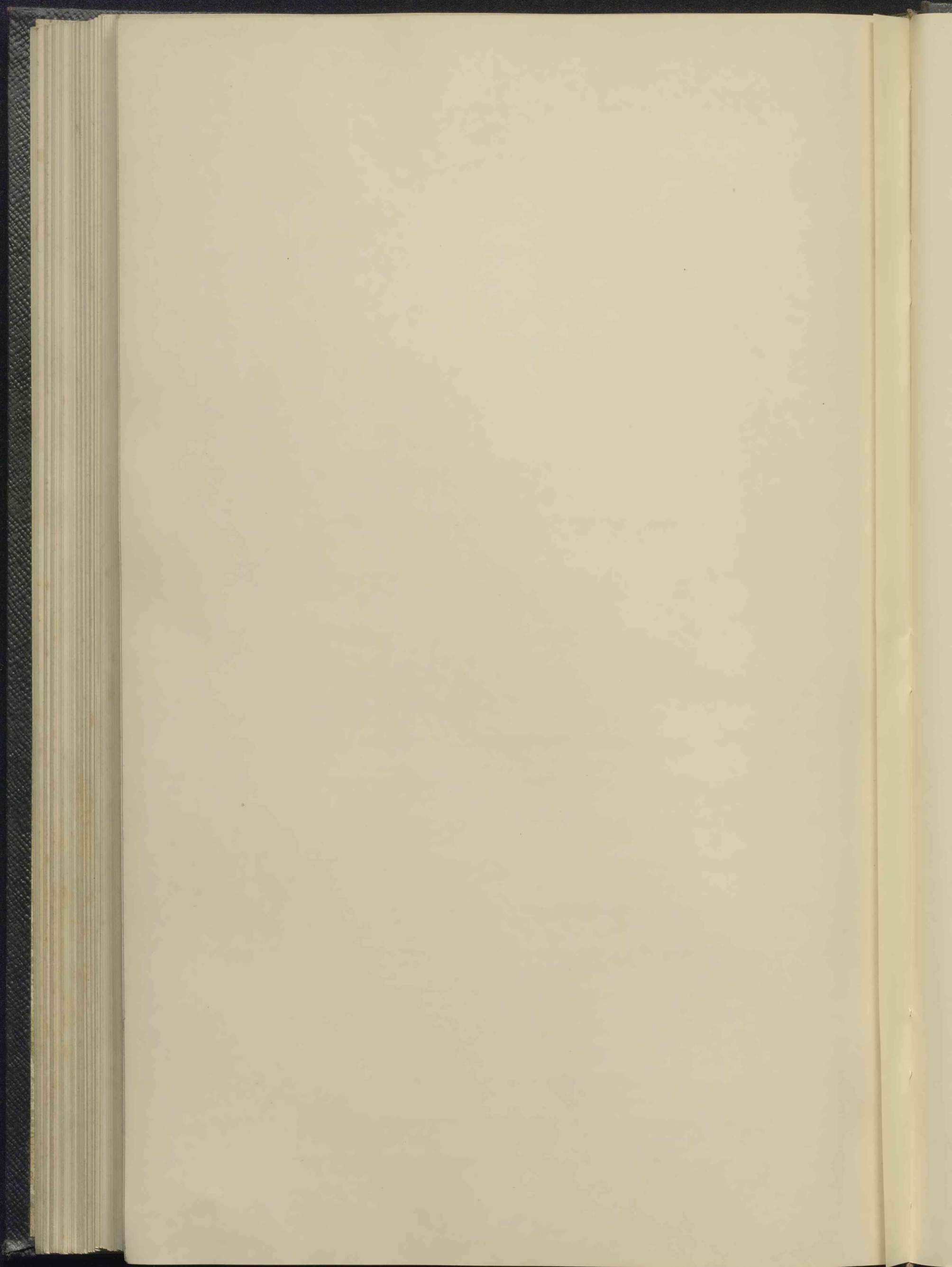
..... ergibt per dm. = Riete

Schussdichte per Cm. Schussfaden

Kettenmaterial davon sind nötig

Schussmaterial , davon sind nötig

Appretur



Probe No.

Dazu gehörige Musterzeichnung:

Zerlegung eines

No.

Breite der fertigen Ware *Centimeter*

Breite derselben im Blatte *Centimeter*

Länge der fertigen Ware: *Meter*

Länge der geschoerten Kette: *Meter* *samt Einarbeitung und Abgang*

Kettendichte: *per Cm.* *Kettenfaden*

Einstellung *Faden* *samt Leisten* *siehe Scheerzettel*

Blattdichte *Faden per Riet, demnach auf die Blattbreite von* *Cm. =* *Riete*

..... *ergibt per dm. =* *Riete*

Schussdichte per Cm. *Schussfaden*

Kettenmaterial *davon sind nötig*

Schussmaterial *davon sind nötig*

Appretur



