

aufarbeitet, welches die vorhergehenden Maschinen liefern. Dies ist aber auch alles, was man allgemein Gütiges in dieser Hinsicht sagen kann; denn die Feinheit der erzeugten Garne, die nach Gewohnheit verschiedenen Arbeitsverfahren der Fabriken und die ungleiche Bauart und Geschwindigkeit, sowie die ungleiche Güte der Maschinen beeinflussen die Maschinenzusammenstellungen in der That so mannigfaltig, dass eine eigentliche Regel sich nicht aufstellen lässt. Etwas genauere Begriffe hiervon werden folgende neuere Beispiele geben:

1. Maschinensatz für No. 30 bis 40 Kettengarn und 36 bis 40 Ringwatergarn aus gut-mittler amerikanischer Baumwolle¹⁾. Wöchentliche Leistung 6050 Pfd. (2750 kg) Kette No. 36 und 3830 Pfd. (1740 kg) 36/40 Ringwater aus zusammen 10 500 Pfd. (4800 kg) Rohstoff:

1 Öffner von Platt mit 2 Nasentrommeln, 1 Schlagmaschine zum Wickelmachen, 1 2. Schlagmaschine zum Doppeln, 20 Krempeln (von Platt, mit 54 wandernden Deckeln, 1 Arbeiter, 1 Wender), 2 Strecken mit 3 Köpfen zu 6, 5 und 5 Ablieferungen, 2 Grobspindelbänke mit je 64 = 128 Spindeln, 4 Mittelspindelbänke mit je 102 = 408 Sp., 10 Feinspindelbänke mit je 152 = 1520 Sp., 8 Selbstspinner mit je 952 = 7616 Sp., 12 Ringspinnmaschinen mit je 350 = 4200 Spindeln.

2. Für Garnnummer 4 bis 10, im Durchschnitt 7 (metr. 12) bei wöchentlicher (72 Std.) Leistung von 6400 Pfd. (2900 kg):

1 Platt'scher Öffner mit 4 Trommeln, 2 doppelte Schlagmaschinen (mit 2 Flügeln), 9 Krempeln (mit 2 Arbeitern, 2 Wendern, 14 Deckeln, 38" = 965 mm breit, insgesamt 342 Krempelzolle), 2 Strecken (mit je 3 Köpfen zu 4 Ablieferungen), 1 Grobspindelbank (mit 48 Spindeln, 500 Umdr.), 2 Mittelspindelbänke (mit je 116 = 232 Spindeln, 650 Umdr.), 2 Selbstspinner (mit je 584 = 1168 Spindeln, 5000 Umdr., 48 mm Teilung).

3. Equitable-Mill in Oldham:

2 Crighton-Öffner, 12 einfache Schlagmaschinen, 60 Doppelkrempeln, 3 Schleifmaschinen, 18 Strecken (zu je 2 Köpfen mit 5 Ablieferungen), 9 Grobspindelbänke (zu je 86 = 774 Spindeln), 15 Mittelspindelbänke (zu je 124 = 1860 Sp.), 37 Feinspindelbänke (zu je 168 = 6216 Sp.), 45 Selbstspinner für Kette (zu je 1000 = 45 000 Sp.), 30 Selbstspinner für Schuss (zu je 1200 = 36 000 Sp.), zusammen 81 000 Feinspindeln. Mittlere No. 33 Kette, bzw. No. 45 Schuss, bei wöchentlich (56½ Std.) 27, bzw. 24,75 Schneller für die Spindel, oder 36 800 bzw. 19 800 Pfd. (16 700 bzw. 9000 kg) = 56 600 Pfd. (25 700 kg) wöchentliche Gesamtleistung. Kraftbedarf 990 indicierte Pferdestärken. In der Spinnerei waren 1887 209 Personen beschäftigt (64 Männer, 75 Knaben, 70 Mädchen).

4. Nach englischen Angaben hat man zum Verspinnen von wöchentlich (56½ Std.) 8000 Pfd. (3630 kg) zu im Mittel No. 14 (metr. 24), welche für eine Weberei von 100 Webstühlen genügen, zu rechnen:

1 Walzen-Egreniermaschine, 1 einfache Schlagmaschine für Handauflage, 1 einfache Schlagmaschine für 4 Wickel (zu 40" = 1020 mm Krempeln), 16 Krempeln (50" Dchm. = 1270 mm, Vorreisser, 7 Arbeiter, 7 Wender), 1 Schleifmaschine, 2 Horsfall'sche Schleifscheiben, 2 Strecken (zu je 3 Köpfen mit je 5 Ablieferungen), 2 Grobspindelbänke (zu je 64 = 128 Spindeln), 2 Mittelspindelbänke (zu je 96 = 192 Sp.), 2 Feinspindelbänke (zu je 124 = 248 Sp.), 4 Selbstspinner (zu je 600 = 2400 Sp., 38 mm Teilung), 2 Selbstspinner (zu je 600 = 1200 Sp., 32 mm Teilung für Schuss), 2 Ringspinnmaschinen (zu je 240 = 480 Sp.), 4 Weifen (zu je 30 Schneller); 100 überschlägige Webstühle (32" Rietweite = 815 mm), 2 Kettenspulmaschinen (einreissig zu je 60 Spulen), 2 Kettenschermaschinen (zu je 504 Spulen), 1 9/8 Breitschlichtmaschine (*slasher sizing machine*, mit 6 Bäumen, 2 Kupfertrockentrommeln von 1,825 und 1,22 Dchm., 1,53 m breit), 1 Schlichtkochvorrichtung, 1 Gewebefalt- und Messmaschine, 1 Wasserdruckpresse.

¹⁾ Niess, Baumwollspinnerei, II. Aufl., S. 796.