Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **43 (1936)**

Heft 5

PDF erstellt am: **11.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

400,000 LE erhöht; die eine Hälfte dieses Betrages wurde von der Filature Nationale, die andere Hälfte von der „Calicos Printers" und der „Bleachers Association" zusammen gewährt.

Die rasche Entwicklung der „Société Egyptienne des Industries Textiles" ist ein weiterer Schritt zum Ausbau der mächtigen Textilindustrie in Aegypten. Die Arbeiten werden durch günstige Bedingungen erleichtert, die das Land gewährt. Vor allem sind es heimische Rohstoffe, billige Arbeitskräfte, Schutzzollpolitik, geringe Steuerbelastung usw.

Die Beteiligung englischen Kapitals drückt der Unternehmung den Stempel der Solidarität und Vertrauenswürdigkeit auf. Dafür spricht auch, da die englische Textilindustrie sich dessen bewußt ist, daß, falls es vielleicht durch künstliche Mittel gelingen würde, die japanische Konkurrenz auf dem ägyptischen Markt einzustellen, dies nur eine kurze Atempause sein könnte, da in wenigen Jahren die ganze Textileinfuhr aus dem Ausland durch die heimische Industrie verdrängt sein wird. Dr. E. R.

Vereinigte Staaten von Nordamerika

Mechanisierung der Baumwollernte. Aus Amerika berichtet „United Press": Nach achtjährigen Bemühungen ist es zwei Brüdern gelungen, eine Baumwoll-Ernte-Maschine zu bauen, die die Arbeit von 50—100 Menschen zu leisten imstande ist. Sachverständige sind der Ansicht, daß, wenn die Maschine auf den Markt kommen sollte, nicht weniger als 75 Prozent der Landbevölkerung in den Baumwollstaaten brotlos werden müssen. Die Erfinder wollen jedoch mit den zu erwartenden Gewinnen den kleineren Farmern helfen und die Maschine nur unter staatlicher Kontrolle und besonderen Bedingungen einführen, um die amerikanischen Südstaaten vor der Katastrophe zu bewahren. Sie äußerten, daß „ein Teil der Erträge für Sozialversicherungen und für die Förderung des Industrialisierungsprogramms der Landwirtschaft" verwendet werden sollte.

Der Sozialistenführer Norman Thomas betonte die weittragende wirtschaftliche Bedeutung der Erfindung. „Die Maschine kann unsern Auslandsabsatz sicherstellen, da wir den Tagesverdienst der Arbeiter in Brasilien, das unsere Vorherrschaft auf dem Baumwollmarkt gefährdet, um 15 Cents unterbieten können."

Brasilien

Die Baumwollindustrie in Brasilien. Nach einer Statistik des Landwirtschaftsministeriums waren im Jahre 1935 in Brasilien 338 Baumwollwebereien und Spinnereien im Betriebe, mit 81,164 Webstühlen und 2,531,762 Spindeln; beschäftigt wurden 116,396 Arbeiter. Davon entfielen auf die einzelnen Staaten:

Staat	Fabriken	Arbeiter	Webstühle	Spindeln
San Paulo	114	42,939	23,910	776,110
Bundesbezirk	22	16,000	17,051	638,472
Minas Geraes	78	14,155	8,242	229,692
Rio de Janeiro	26	10,151	7,952	254,106
Pernambuco	15	11,536	5,432	136,542
Alagoas	11	6,655	3,306	102,856
Sergipe	11	5,400	2,687	79,506
Bahia	8	5,160	4,829	98,496
Maranháo	8	3,659	2,080	68,678
Ceara	12	3,047	1,044	34,584
Santa Catharina	19	2,198	1,136	18,020
Parahybá	5	1,430	1,842	43,368
Rio Grande de Sul	3	1,170	831	29,472
Pará	1	1,000	300	8,000
Piauhy	1	300	136	5,000
Espirito Santo	2	248	346	8,736
Paraná	1	40	34	—
Rio Grande do Norte	1	36	—	704

Wirkwarenfabriken bestehen in Brasilien 162, mit 5172 Maschinen und 29,419 Spindeln und 7417 Arbeitern. An der Spitze steht wieder

	Fabriken	Arbeiter	Stühle	Spindeln
San Paulo mit	133	4578	3353	10,093
dann folgen:				
Minas Geraes	23	1307	1072	6,456
Santa Catharina	3	682	209	5,000
Rio Grande de Sul	1	400	250	4,000
Pernambuco	1	400	248	3,870
Rio	1	50	40	—

St.

Eine Textilgründung in San Paulo. Aus einer Veröffentlichung im Amtsblatt des Staates San Paulo ist zu entnehmen, daß unter Initiative der Seidenfabrik „Italo Brasilieira", der „S. A. Tinturia Brasilieira de Sedos" und andern Interessenten die „Textilia S. A." mit einem Aktienkapital von 6600 Contos gegründet wurde, von denen vorläufig 2000 Contos einbezahlt werden sollen. In der Hauptsache handelt es sich um eine Fusion der beiden genannten Firmen. An der Gründung ist französisches, italienisches und Schweizer Kapital beteiligt.

SPINNEREI - WEBEREI

Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.) (Fortsetzung)

Die Fuhrkosten enthalten die Aufwendungen für den Wagenpark, für Fuhrpersonal, Reparaturen, Unkostenmaterial (Benzin, Oel), Abschreibungen usw. Bedingt durch den Verwendungszweck des ganzen Fuhrwesens müssen die Kosten auf die beiden Abteilungen Magazin und Versand verteilt werden, und zwar nach Maßgabe der transportierten Gewichtsmengen. Ein Konto „Gehälter" dieser Gruppe würde nach der Kopfzahl der Arbeiter und Angestellten in den Kalkulationsgruppen Fabrikation, Handel, Verkauf und Versand verteilt.

Durch diese Verteilung sind nun sämtliche Kosten auf die Kalkulationsgruppen konzentriert, nämlich auf die Gruppen 4, 5, 6, 7 und 8.

Bei genauer Prüfung des Kalkulationsschemas und auch des Kontenplanes bezüglich der Gruppe 5, erkennt man, daß der Kalkulationszuschlag für diese Gruppe nicht in einer einzelnen Position vorgenommen werden kann, sondern nach den produktiven Abteilungen dieser Gruppe, also: Vorwerke, Weberei, Ausrüstung. Alle andern Kosten dieser Abteilung müssen wir noch aufteilen auf diese Produktionsgruppen. Im Prinzip werden immer die früher erwähnten Verteiler angefertigt und dann die Teilresultate über Ergänzungskonten belastet, bezw. gutgeschrieben. Als Teilungsnorm für die Gruppe 520 Allgemeines können die Arbeitsstunden in den Produktionsabteilungen zu Grunde gelegt werden, oder die Anzahl der beschäftigten Personen der betreffenden Abteilungen. Das Allgemeine der TL, 5211 läßt sich am besten nach der Anzahl Arbeiter und Angestellten der Produktionsabteilungen aufteilen. Dabei ist zu beachten, daß auch die Gruppen Disposition, Arbeitsbüro, Lohnbüro sowie die Hilfsbetriebe mit eingerechnet werden. Bevor wir die Konten Disposition 5212 aufteilen können, müssen wir den Anteil dieser Abteilung an der Abteilung Musterei festlegen. Dies tun wir, indem wir einen Verteiler für die Kosten der Musterei anlegen zu Lasten der Disposition, Ausrüstung und Verkauf. Als Verteilungsschlüssel muß von der Geschäftsleitung eine Proportion festgelegt werden, da hier kaum eine anders begründete Grundlage zu finden ist.

Nun können die Gruppen Disposition 5212, Arbeitsbüro 5213, und Lohnbüro 5214 auf die produktiven Abteilungen umgelegt werden nach Maßgabe der in den letzteren beschäftigten Personen. Die Kontengruppe Versuche 5215 kann saldiert werden unter Beachtung der Betriebsstunden oder der produzierten Meter auf die entsprechenden Unterabteilungen der Weberei.

Um die Kosten der Kraftstation 5221 verrechnen zu können müssen wir an Hand der Anlagenkartei feststellen, wieviele PS pro Produktionsabteilung installiert sind; ferner geben die von der statistischen Abteilung des Arbeitsbüros gesammelten und ausgewerteten Tages-Arbeitsrapporte der Produktionsabteilungen Aufschluß über die geleisteten Betriebs-

stunden. Diese beiden Einheiten miteinander kombiniert als Betriebsstunden/PS bilden die Schlüsselzahl für die Umlegung der Kosten der Kraftstation. Zu beachten ist hier auch, daß an dieser Kostenverteilung der Gruppe 5221 auch die Betriebsförderung, Schlosserei und Tischlerei zu belasten sind.

Ermittlung der Kalkulationssätze

	Winderei	Zettlerei	Andreherei	Spulerei	Weberei					Putzerei	Färben	Drucken
					Glatt	Crêpe	Lancier	Kleider	Krawatten			
1. Konstante Kosten												
Angestellten-Löhne												
Abschreibungen												
Allgemeines												
Steuern, Abgaben												
Geldkosten												
Raumkosten												
Beleuchtung												
Technische Leitung												
Elektromotoren												
Betriebsförderung												
Summe												
2. Variable Kosten												
Arbeitsfehler												
Reparaturen												
Unkostenmaterial												
Unkostenlöhne												
Kraftstation												
Schloßerei												
Tischlerei												
Blattmacherei												
Summe												
3. Summe der konstanten und variablen Kosten												
4. Produktive Stunden											+	+
5. Kalkul. Satz per Prod. Einheit											+	+

+ in diesen beiden Abteilungen wird der Meter als Produktionseinheit eingesetzt, in allen andern die Stunde.

Die Verteilung der Kosten des Kontos 5222, Elektromotoren erfolgt am zweckmäßigsten nach der Anzahl der montierten Motoren und der Betriebsstunden, wobei die Konten 5223, 5224, 5225 und 5226 auch zu berücksichtigen sind. Die Kosten der Betriebsförderung verteilen wir nach dem verarbeiteten Materialgewicht, diejenigen der Schlosserei und Tischlerei nach den Betriebsstunden der produktiven Abteilungen.

Bei der Blattmacherei müssen wir bedenken, daß diese Abteilung eigentlich nur für die Weberei, Einzieherei und Zettlerei arbeitet, somit also auch nur diesen Abteilungen angerechnet werden kann. Als Aufteilungsnorm legen wir die Betriebsstunden fest.

Nun sind alle Fabrikationskosten auf die Produktionsabteilungen, Vorwerke, Weberei und Ausrüstung übertragen. Die Vorwerke weisen noch ein Konto Allgemeines auf, das auch noch eliminiert werden muß. Als Teilungsmodus kann hier die Anzahl der Arbeiter in den Vorwerken gelten. Ebenso muß das Konto „Allgemeines 5240" der Weberei unter Anwendung des gleichen Teilungsschlüssels umgelegt werden; die Kosten der Warenschau und Putzerei 5244 lassen sich vorteilhaft aufteilen auf Grund der Produktionsmenge (mtr.). Auch die Konten der Kartenschlägerei müssen noch saldiert werden. Da aber auch hier wiederum ein gerechter Teilungsmodus nicht gefunden werden kann an Hand von Produktionsziffern, so muß die technische Leitung eine, der Eigenart des Betriebes entsprechende Lösung vorschlagen; z. B.

10% Glattweberei
20% Wechsel
70% Krawattenweberei

Nun sind tatsächlich alle Kosten der allgemeinen Geschäftsbuchführung durch die Kostenbuchführung auf die Kalkulationsgruppen gebracht. Es bleibt jetzt noch festzustellen wie diese Kosten in der Kalkulation verrechnet werden können. Wenn wir die einzelnen Kostenarten der Gruppen betrachten, so stellen wir fest, daß keine große Variationen bestehen. Vor allem können wir unterscheiden in konstante und variable Kosten. Wir können deshalb diese Kosten in einer Tabelle zusammenfassen. Die eine Hälfte dieser Tabelle weist die konstanten Kosten jeder Abteilung nach Kostenarten auf. Diese Kosten sind zu decken sowohl bei Vollbetrieb wie auch bei reduzierter Beschäftigung. Daran anschließend folgen dann die variablen Kosten, die den Schwankungen der Betriebsintensität unterworfen sind. Wenn wir dann in den folgenden Kolonnen der Tabelle der Summe der beiden Kostengruppen die gesamte Betriebsstundenzahl gegenüberstellen, so erhalten wir durch Division den gesuchten Regiesatz, den wir in der letzten Kolonne eintragen. Damit wäre nun eine erste Aufgabe: die Ermittlung der Kalkulationssätze der Herstellung, gelöst.

Die Festlegung der andern Ansätze für Magazin, Handel, Verkauf und Versand sind wesentlich einfacher. Aus der Kostenbuchführung können die Magazinkosten ermittelt werden, die dann zum Wert des ausgegebenen Materials in Proportionen gesetzt werden. Daraus resultiert dann der Kalkulationssatz des Magazins in Prozenten des Materialwertes.

(Schluß folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Zirkular No. 443 Invadin B (in den meisten Industrieländern patentiert, bezw. zum Patent angemeldet) orientiert über ein neues Netzmittel der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, das besonders für die Chlorbäder bei der Kaltbleiche empfohlen wird. Das neue Produkt ist neutral und kalkbeständig, so daß es auch für Chlorkalkbäder verwendet werden kann. Ein weiteres Verwendungsgebiet des neuen Produktes ist die Foulardfärberei mit Direktfarbstoffen, wobei nicht abgekochte Baumwollware mit der Farbstofflösung, enthaltend 10—20 gr. Invadin B gepflatscht wird. Nachher wird mit einer konzentrierten Glaubersalzlösung kochend entwickelt.

Die gleiche Gesellschaft bringt unter der Bezeichnung Chlorantinlichtgrün 5GLL pat. einen neuen Vertreter der Chlorantinlicht-LL-Serie in den Handel. Das neue Produkt zeichnet sich durch besonders reine, klare Nuancen aus und liefert bedeutend gelbere Töne als Chlorantinlichtgrün BLL. Es wird zum Färben von Baumwolle, Viskose- und Bembergkunstseide in Strang und Stück für solche Artikel empfohlen, bei denen besonderer Wert auf gute Lichtechtheit gelegt wird (Dekorations- und Möbelstoffe). Besonders hervorzuheben ist das gleichmäßige Anfärben von streifigfärbender Kunstseide. In Mischgewebe auf Baumwolle und Kunstseide werden beide Fasern seitengleich angefärbt. Azetatkunstseide wird nur in hellen Tönen reserviert. Unbeschwerte Seide kann mit Chlorantinlichtgrün 5GLL im neutralen oder schwach angesäuerten Salzbade, sowie in fettem Seifenbade gefärbt werden. In Halbseide wird die Seide im neutralen Glaubersalzbade blauer und tiefer angefärbt als die Baumwolle, im alkalischen Bade bleibt sie heller. In Wolle/Seide bleibt die Seide in essigsaurem Bade etwas heller als die Wolle, im neutralen Bade färbt die Seide etwas blauer. In Halbwolle wird die Wolle bei Kochtemperatur heller, etwas tiefer angefärbt als die Baumwolle. Chlorantinlichtgrün 5GLL ist für Druck nicht geeignet. Die Färbungen auf Baumwolle oder Kunstseide sind mit Hydrosulfitpräparaten nicht ätzbar. Durch Nachbehandlung mit Sapamin KW wird die Nuance blauer, die Wasserechtheit verbessert, die Lichtechtheit jedoch nicht beeinflußt.