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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 6 (1899)

Heft: 1

Artikel: Die neueste Bandfabrikation : eine epochemachende Erfindung in der Fabrikation seidener Bänder

Autor: F.K.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-627064

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 09.12.2025

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

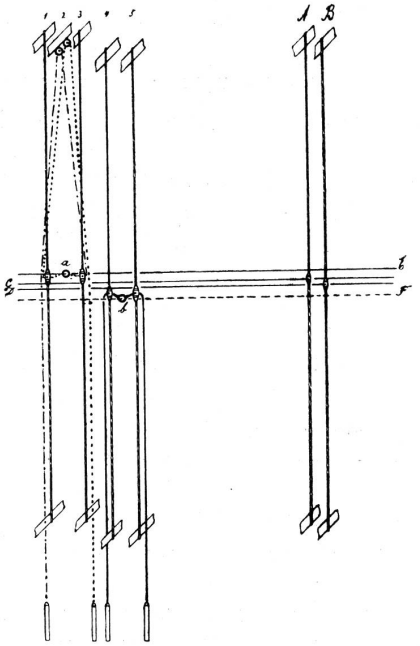
sich ein Verlust an Garn, den man Abfall nennt. In der Jute-Weberei beträgt diese 20 % der Webekosten. Bei Wollwaaren beträgt er 10—17 %. Bei Baumwolle, Leinen und thatsächlich bei allen Waaren ist er äusserst bedeutend. (Schluss folgt.)

Boyaux.

(Mit Zeichnung.)

Eine öfters vorkommende Anwendung der in den letzten beiden Nummern beschriebenen Gaze-Einrichtung ist die Bindung von Boyaux-Effekten, wobei durch die Farbe des Dreherfadens eine schöne Abwechslung hervorgebracht werden kann. Der Stehfaden bildet den Füllfaden (Coton) oder die sogenannte Seele des Boyaux. Das Einschlagfach wird stets oberhalb des Stehfadens gebildet, währenddem der Dreherfaden bei jedem Schuss einmal links, das andere Mal rechts, gehoben wird und dadurch bei genügender Dicke die Baumwollfüllung auf der untern Seite vollständig deckt.

Will man das Boyaux beiderseits mit Dreherfach decken, so wendet man bei Schaftstühlen die Einrichtung nach beistehender Skizze an.



Die Boyaux-Füllung (Stehfaden) wird halbirt, die obere Hälfte kommt auf Schaft A und wird immer gehoben, die untere Hälfte Schaft B bleibt stets liegen.

Der obere Dreherfaden F, der stets einmal rechts, das andere Mal links vom gehobenen Stehfaden C in der Tiefe bleiben muss, wird ins Maillon a eingezogen.

Der untere Dreherfaden F, der stets, das eine Mal links, das andere Mal rechts vom Stehfaden D gehoben wird, kommt in das Maillon b.

Der Litzenfaden (. . . .) geht vom Maillon a durch die auf Schaft 1 befindliche Litze und durch die Rondelle unter Schaft 2 und von da hinter dem untern Teil von Schaft 3 nach unten, woselbst ein Drahtgewicht angehängt ist.

Der Litzenfaden (. — . — .) geht von Maillon a durch die auf Schaft 3 befindliche Litze und durch die Rondelle unter Schaft 2 und von da vor dem untern Teil von Schaft 1 nach unten, woselbst ein Drahtgewicht angehängt ist.

Die Funktion des Fadens F und D ist die im Artikel November 1898 beschriebene.

Der Dreherfaden F arbeitet wie folgt: Schaft 2 bleibt unbeweglich und dient nur zum Aufhängen der zwei Rondellen, durch welche die Dreherlitzen mit Maillon a gezogen sind. Beim Heben von Schaft 1 legt sich Maillon a mit dem Dreherfaden E gegen Schaft 3. Das Schiffchen geht über dem Faden E und unter dem Stehfaden C, der stets gehoben ist, durch.

Beim Heben von Schaft 3 legt sich Maillon a gegen Schaft 1 und die Bindung wiederholt sich auf der andern Seite des Stehfadens. W. P.

Die neueste Bandfabrikation.

Eine epochemachende Erfindung in der Fabrikation seidener Bänder.

Von Frankreich aus kommt die Kunde von einer Erfindung, die in allen textilindustriellen Kreisen, besonders aber in denjenigen der Bandfabrikation, Aufsehen erregen dürfte. Was durch die neuesten amerikanischen Webstühle, die an anderer Stelle dieses Blattes beschrieben sind, beabsichtigt wird, nämlich das zeitraubende Einsetzen neuer Eintragspühlchen durch Einführung endlosen Eintrages unnöthig zu machen, das ist nun auch an Bandstühlen gelungen. Camille Brun et fils, Bandfabrikanten in St. Etienne, sind die Erfinder dieses „Metier à trame sans fin“ benannten neuen Bandstuhles. Nicht mit etwas Unfertigem treten sie an die Oeffentlichkeit, sondern diese Erfindung ist bereits so weit ausprobiert, dass eine Aktiengesellschaft mit 1 Mill. Franken Kapital in Bildung begriffen ist, um in St. Etienne eine Fabrik mit solchen Webstühlen in Betrieb zu setzen. An der Spitze des Unternehmens werden Camille Brun et fils stehen; der bezügliche Prospekt, welcher unserer Redaktion zugestellt worden ist, stützt sich hauptsächlich

auf ein Gutachten von Hrn. Prof. Loir an der höhern Industrie- und Webschule in Lyon; das Zeugniss dieses tüchtigen Fachmannes lautet sehr günstig für die neue Erfindung, wie aus dem nachfolgenden Auszug der Hauptstellen dieses Gutachten ersichtlich ist.

Es wurden an der Lyoner Schule zwei Bandstühle aufgestellt, der eine vom alten bisher bekannten System, der andere von Brun et fils angefertigt. Die Disposition der zu webenden Bänder war für beide Stühle gleich, nämlich: 16 Flügel für doppelseitigen achter Atlas; 5 Rohr zu 9 Fäden per franz. Linie. Für die Kette wurde syr. Organzin 21 drs. einfach, für den Schuss Baumwollgarn Nr. 50/1 zweifach (80 Schüsse per franz. Zoll) genommen. Aufgezogen waren am gewöhnlichen Stuhl 10 Gänge zu 29''' = 290''', am neuen Stuhle 12 Gänge zu 24''' = 288''', was sich also zusammen ziemlich ausgleicht. Die Schnelligkeit des erstern Stuhles betrug 84 Touren per Minute, diejenige des Stuhles mit endlosem Eintrag nur 62 Touren per Minute.

Die Leistung des Bandstuhles von Brun et fils betrug nun am ersten Arbeitstag von nicht ganz zehn Stunden 10,95 Meter, diejenige des andern Stuhles in der gleichen Zeit nur 5,15 Meter.

Am folgenden Tag mit einer Arbeitszeit von zehn Stunden wurden am Stuhl neuen Systems 11,25 Meter produzirt, am andern nur 5,05 Meter.

Es betrug somit die Mehrproduktion des Bandstuhles mit endlosem Eintrag am 1. Tag 112 %, am 2. Tag 122 %.

Diese Mehrleistung ist nach Prof. Loir darauf zurückzuführen, dass infolge langsamern Ganges des neuen Stuhles weniger Kettfäden zerreissen und ferner darauf, dass keine Eintragspülchen eingesetzt werden müssen. Das Durchschnittsergebniss einer grössern Zahl von Arbeitstagen ergiebt nach seinem Gutachten, dass ein Stuhl bisherigen Systems in einer Stunde 40 Minuten still steht, ein solcher neuen Systems aber nur fünf Minuten. Es gehen somit bei 10-stündiger Arbeitszeit bei ersterm 6 Stunden 40 Minuten verloren, bei letzterem nur 50 Minuten. Beim neuen System mit endlosem Eintrag muss nur alle zwei Tage der Eintrag ersetzt werden und ist diese Arbeit bei 12 Gängen in fünf Minuten gethan.

Ein Hauptvortheil des neuen Systems ist auch derjenige, dass ein Arbeiter mehrere Stühle beaufsichtigen kann. Eine Arbeiterin, die drei Stühle allein besorgte, produzirte damit am zweiten Tag in 10 Arbeitsstunden zusammen 30 Meter, nämlich:

11,25 Meter	doppelseitigen Atlas	12 Gänge,	24'''	breit
9,40 „	Jacquardgewebe,	8 „	38'''	„
9,35 „	dreischiffliges Ecossais,	3 „	33'''	„

30 Meter in der gleichen Zeit, in welcher eine andere Arbeiterin auf einem Bandstuhl alten Systems nur 5.05 Meter doppelseitigen Atlas auf 12 Gängen von 29''' Breite herstellte.

Diese Vorteile sind wohl genügend, um das Interesse aller in der Bandbranche bethätigten Leute zu erwecken; es werden dem neuen System aber noch andere Vorteile zugeschrieben, z. B.: Es kann geringeres Material zum Weben verwendet werden und zudem gibt es weniger Abfall. Die Umänderung einschiffliger in mehrschifflige Bandstühle fällt weg, indem durch die Nadel, welche den Eintrag in den Zettel einführt, 7—8 verschiedenfarbige Schüsse mit automatischer Sicherheit nach dem verlangten Wechsel eingetragen werden können.

Wenn, wie dies gewöhnlich der Fall ist, auch hier die Vortheile der neuen Erfindung besonders herausgestrichen werden, um die Finanzirung des Unternehmens zu sichern, so sind dieselben im Ganzen wirklich bedeutend genug, um besonders auch von Fachmännern beachtet zu werden. Die auf dem von Brun et fils erfundenen Bandstuhl verfertigte Waare soll infolge langsamern Ganges des Stuhles im Gewebe zudem sehr perfekt werden. Die technische Seite der Erfindung wird in dem bezüglichen Prospekte nur insofern erwähnt, als der Eintrag nicht durch Schiffchen, sondern durch eine Nadel in die Kette eingeführt wird. (Es dürften somit betreffs schöner Bandenden Schwierigkeiten zu überwinden oder beim Eintrag die Zahl der Fache durch die Webart begrenzt sein).

Vorerst soll in St. Etienne eine Fabrik mit 100 Bandstühlen neuen Systems in Betrieb gesetzt werden und das ganze ein nationales Unternehmen sein. Die Stellung der ausländischen Industrie zu der neuen Erfindung wird im bezüglichen Prospekt durch einen bemerkenswerthen Abschnitt charakterisirt, der wörtlich übersetzt folgendermassen lautet:

„Da die Handfertigkeit nicht mehr so in Betracht kommt, wie bei der bisherigen Bandfabrikation, so kann mit dem System Brun et fils erfolgreich gegen die Konkurrenz des Auslandes gekämpft werden. Durchschnittlich für 60 Millionen Franken per Jahr werden Bänder in Basel fabrizirt, welcher Umsatz uns durch die Geschicklichkeit von Arbeitshänden in der Schweiz weggenommen wird. Ein Theil dieser Produktion kann infolge der neuen Erfindung nach St. Etienne zurückgeleitet werden, z. B

die Stapelartikel in glatten Bändern, façonnirte Bänder, Hutbänder etc. etc."

Obwohl wir unsererseits einer derartigen Erfindung und einem mit solchen Vorsätzen ins Leben gerufenen Unternehmen keine grosse Sympathie entgegenbringen können, ist es doch unsere Pflicht, darauf hinzuweisen, damit unsere schweizerische Bandindustrie durch geeignete Schritte der Verwirklichung der geäusserten freundnachbarlichen Gesinnung entgegnen kann. Der Erfolg des Unternehmens ist vorerst noch abzuwarten.

F. K.

Ueber Mode und Situation.

Die in der letzten Nummer gemachten Mittheilungen über die nächste Frühjahrs- und Sommermode werden durch neueste Berichte bestätigt und soll durch nachfolgende Ausführungen mehr oder weniger nur das früher Ausgesagte ergänzt werden.

Nebst schwarzen gehen farbige Futterstoffe lebhafter als letztes Frühjahr, namentlich gestreifte Genres. In karrirten Mustern sind noch Blockmuster zu erwähnen, die auf Satin-, Serge- und Merveilleux-fond hauptsächlich in roth-schwarz, grün-weiss und schwarz-weiss gemacht werden. In Druckmustern werden auch kettenbedruckte Artikel, theilweise in Verbindung mit Jacquardeffekten, ziemlich modern. Für Juponsstoffe stehen Moirés und Tafettas im Vordergrund, schwarz und hellfarbig, ebenso gestreift (schwarz-weiss.)

Die Lyoner-Seidenindustrie ist gegenwärtig auf mechanischen und Handwebstühlen voll beschäftigt und stehen in der Stadt nur eine Anzahl Webstühle infolge Mangel an genügend Arbeitern still, Der Stoffmarkt ist momentan ruhig; in regelmässiger Reihenfolge gehen aber kleinere Supplementsbestellungen ein, welche zur weitern Beschäftigung der Stühle genügen. Die ausgeführten Artikel sind in Façonnés hauptsächlich folgende: Damassés moirés, Broderien, Taffetas pékins mit kleinen und brochirten Effekten, Taffetas chinés façonnés, méxicaines jardinières, schwarze Damassés mit grössern Dessins; in Unis: Moirés, Taffetas chinés und moirés, farbige Satins duchesses, ganz seidene und mit Wolle tramirte Armuren, Taffetas unis, rayés, quadrillés glacés und chinés, farbige Taffetas und Satins mit Boyaux, und Seidensammete.

Die Fabriken in Krefeld sind momentan mit Aufträgen gut versehen, allerdings bei gedrückten Preisen. Die Situation im Distrikt von Krefeld ist leider gerade jetzt sehr ungemütlich, indem infolge von Lohndifferenzen ein grosser Streik der Webereiarbeiter auszubrechen droht. In der Firma E. Engländer waren die Weber bereits in Ausstand getreten, woraufhin eine Vereinigung von 46 Krefelder-Seidenstoff-Fabrikanten die Proklamation ergehen liess, dass ihren sämtlichen Arbeitern auf 14 Tage gekündigt sei, falls die nachträglich um 5 % erhöhten Löhne von den Webern obiger Firma nicht acceptirt werden. Da letzteres Anerbieten ungenügend befunden worden war, machten die Fabrikanten mit ihrer Drohung Ernst, was nach neuesten Berichten zur Folge hatte, dass viele der dadurch betroffenen Arbeiter sofort in den Ausstand getreten sind.

Die Krefelder Sammetfabrikanten haben, veranlasst durch einen Streikausbruch in der Firma Ebeling & Co. eine einheitliche Lohnliste ausgearbeitet, welche auf Grund des Durchschnitts sämtlicher bisher bezahlten Löhne basirt. Dieselbe trägt dem Wunsche der Arbeiter Rechnung, wonach künftig die Vergütung der Nebenarbeiten von den Weblöhnen getrennt wird. — Es sind von Seite der Regierung und der städtischen Behörden Schritte eingeleitet worden, um eine Einigung zwischen den Fabrikanten und Arbeitern zu erzielen.

In diesen Vorkommnissen spiegeln sich die misslichen Zustände in der Industrie, wie sie infolge der grossen Konkurrenz der Fabrikhäuser untereinander vielerorts vorhanden sind. Diese zwingt oft zur Aufnahme von Bestellungen, die höchstens einen Gewinn bei Lieferung grösserer Waarenquantitäten zulassen und wird dadurch selbstverständlich auch ein Druck auf die Arbeitslöhne ausgeübt. Eine Besserung in dieser Beziehung ist kaum zu erwarten, es sei denn, dass sich die Fabrikanten aller Textilzentren dahin einigen könnten, jeder ungerechtfertigten Preisherabdrückung seitens der Besteller entschieden entgegenzutreten. — Wem es gelingen dürfte, diese sociale Frage einer alle Theile befriedigenden Lösung entgegenzuführen, der würde entschieden ein Denkmal verdienen.

Nach allerneuesten Berichten ist nun der Streik in Krefeld durch Nachgeben auf beiden Seiten so viel wie beigelegt.

Gewissermassen zusammenhängend mit der Lage der europäischen Seidenindustrie sind die gegenwärtigen Vorgänge in Amerika. — Durch die hohen Eingangszölle gezwungen, folgen nun hauptsächlich Lyonerhäuser dem zuerst durch schweizerische Firmen gegebenen Beispiele, in Amerika Filialen ihrer Fabriken zu gründen. Der Firma Duplan & Co., welche bereits ein Etablissement in South-Bethleem in Betrieb hat, ist kürzlich die grosse Sammetfabrik S. B. Martin & Co. gefolgt, indem sie ein Zweiggeschäft in dem kleinen Städtchen Norwich in Connecticut gründet. Es ist