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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 14 (1907)

Heft: 22

Artikel: Stoffkontroll-Apparat

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-629564

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: 10.12.2025

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

sie sind im Quadrat angeordnet. An jedem Hebel 8 ist mittelst Schrauben bei duhehebel 22 befestigt, der am unteren Ende ein Lederstück 21 trägt. Dieses Lederstück legt sich beim jedesmaligen Anheben des Hebels 8 an einen der beiden Zapfen 25, 26 an, wodurch ein sofortiges Anhalten der Scheibe 16 erreicht wird. Das Abstellen des Webstuhles, wenn der Broschierschützen nicht rechtzeitig aus dem Fache gelangen sollte, wird dadurch bewerkstelligt, dass die Rollen 12 des auf der Achse 9 drehbaren Hebels 13 bei unrichtiger Stellung der Scheibe 16 nicht in einen der beiden Einschnitte 28 eingreifen kann. Da an dem Fühlerhebel 13 mittelst des Hakens 14 ein Draht befestigt ist, der ihn mit dem Schusswächtermechanismus verbindet, so wird durch ihn die Abstellvorrichtung beeinflusst. Die beschriebene Einrichtung ist verhältnismässig einfach, sodass sie auch von einem minder geübten Arbeiter bedient werden kann. Der Antrieb der Hubmesser der Jacquardmaschine erfolgt zweckmässig durch ein Exzenter, das man bei Vorrichtungen mit 2—4 Broschierrechen auf der Kurbelwelle befestigt; bei einer einfachen Broschierlade kann man es auf der Schlagwelle anordnen.

Stoffkontroll-Apparat.

Hierüber wird uns folgendes geschrieben: In dem Artikel „Die Examen der Zürcher. Seidenwebschule“ in vorletzter Nummer finde ich einige unrichtige Angaben im Abschnitt „Der Schusskontroll-Apparat, Patent Brügger“. Da wo es lautet: Nach je 100 Schüssen wird durch den Apparat im Ende ein kleines Zeichen eingewoben und kann der Weber mit einem Massstreifen fortwährend kontrollieren etc., soll es statt Massstreifen heissen Millimeterskala. Ferner ist die Bemerkung unrichtig: Der Massstreifen hat natürlich immer genau die Länge von 100 Schüssen der betreffenden Schussdichte. Der Vorgang ist folgender:

Auf der Millimeterskala, die auf der Webkarte beigedruckt werden kann, ähnlich wie heute Zollmass und Centimeter, kann jeweils die Schussdichte abgelesen werden. Die Schussvorschrift lautet zu diesem Zweck: Wie viele Millimeter lang müssen 100 Schüsse sein? 100 Schüsse = 20 mm im Stoff angenommen, müssen die kleinen Zeichen im Ende, die durch den Apparat hervorgebracht werden, sich alle 20 mm wiederholen, also auf 10 cm Stoff genau 5 Rapporte. Hat der Stoff eine andere Dichte, sind z. B. auf 15 mm 100 Schüsse im Stoff einzutragen, so wiederholen sich die Zeichen auf je 15 mm, was dann auf 5 Rapporte 7,5 cm Stoff ausmacht.

Der Stoffkontroll-Apparat wird vom Einsender dies anschliessend folgendermassen beschrieben:

In den meisten Webereien wird die Schussdichtenkontrolle durch Herausnehmen eines Schussfadens, als Zeichen und Zählen der Schüsse nach Vorschrift auf ein bestimmtes Mass, z. B. auf einen französischen Zoll, ausgeführt. Bei unegalem Eintrag ist das Abzählen von mindestens 2 bis 3 Zoll nötig. Dadurch wird die volle Aufmerksamkeit der Weberin auf diesen einen Stuhl nötig, während die übrigen entweder produktionslos bleiben oder dann durch den Betrieb nicht selten fehlerhafte Ware entsteht. Entweder werden die Fehler durchgelassen, oder sie werden durch Herausnehmen des verwobenen Schussmaterials verbessert. In jedem Falle aber ist eine Produktionseinschränkung ev. Rabattware die Frucht dieser Art Kontrolle. Ebenso kommt es vor, dass Weberinnen mangelhaft Schüsse zählen oder gar flissentlich weniger Schüsse in das Mass hineinzählen, damit sie vom Meister die Schussdichte reduziert erhalten, um die Produktion zu ihren Lohngunsten zu steigern. Deren Folgen für den Fabrikanten sind minderwertige Ware, die mit Rabatt belegt werden. Einer der grössten Hauptfehler ist dann noch der, indem das Zählen der Schüsse täglich geschehen sollte, jedoch infolge der Zeitversäumnisse oft mehrere Tage hintereinander gar nicht geschieht, wodurch es vorkommt, dass zu leichte oder zu schwere Ware gewebt wird; die Folgen des ersteren sind Rabattstücke, des letzteren ist Nachkalkulieren von Eintrag verbunden mit Warten, was wieder einen Produktionsausfall bedeutet; auch Resten sind mangels richtigem Eintrag keine Seltenheiten. Auch beim Lupensystem entstehen Fehler, indem beim zuverlässigsten Auge Irrtümer vorkommen, verbunden mit grossen Zeitverlusten bei der Kontrolle auf Stuhl und Warenschautisch, die ganze Stellen besser geschulten Personals ausfüllen. Alle diese Vorkommnisse sind für den Fabrikanten oft mit grossem Schaden begleitet, was ohnedies zu Differenzen und Unannehmlichkeiten beim Personal führt.

Alle diese Nachteile kommen bei diesem patentierten „Stoffkontroll-Apparat auf Schussdichte“ in Wegfall, indem eine immerwährende Kontrolle, die sicher und ganz zuverlässig ist, auf den Stoff geführt wird. Genannter Apparat bezweckt sog. Kontrollzeichen, die sich nach einer Anzahl Schüsse (z. B. 100) im Stoffe regelmässig wiederholen und sich durchs ganze Stück hinwegziehen, ohne das Aussehen des Stoffes irgendwie zu beeinträchtigen; für den Laien nicht einmal erkenntlich. An Hand dieser Zeichen, die im Stoff verwebt sind und unauslöschlich bestehen bleiben, kann der Weber, Meister und Warenkontrolleur auf Stuhl und Tisch die Schussdichte mittelst Millimeterskala kontrollieren. Die Skala kann auf der Webkarte beigedrukt werden, ähnlich wie heute das Zollmass. Für den Weber gibt diese Art Kontrolle absolut keine Produktionseinbusse noch sonstige Zeitverluste mehr, ebenso werden dem Meister viel Aerger, Zeit und Mühe erspart; vor Täuschung bleibt er bewahrt, indem der Apparat sicher und zuverlässig arbeitet, wodurch es dem Meister möglich ist, den übrigen Arbeiten vermehrte Aufmerksamkeit zu schenken, event. kann er mehr Stühle bedienen. Für den Warenkontrolleur auf Stuhl und Tisch ist es ebenfalls einfacher und seinem Auge schonender, indem er eine Lupe zum Zwecke des Schussdichtenkontrollieren überhaupt nicht mehr bedarf. Er braucht nur die Millimeterskala an die Zeichen zu setzen und sofort ist er über die Dichte aufs genaueste orientiert, indem nicht nur $^1/_4$ Zoll kontrolliert wird, sondern 10—30 cm beliebig, also auf $^1/_{10}$ Schuss genau, was einen grossen Fortschritt bedeutet. Durch diese Kontrolle erzielt man

bedeutend egalere Qualitäten und Eintragsberechnungen (praktische). Es bedarf kein Nachrüsten des Eintrages mehr, da die Kontrolle infolge der genannten Bequemlichkeiten williger und häufiger geführt wird. Der Apparat selbst ist von äusserst solider, automatischer Konstruktion und wegen geringer Abnützung auf Jahrzehnte hinaus dauernd brauchbar.

Die Anschaffungskosten sind im Verhältnis zum enormen Nutzen minimale, wie dies jedem Fachmann bald einleuchten wird.

Die Vorschrift zur Kontrolle erfährt eine Umwandlung, indem statt wie heute üblich auf 1 franz. Zoll = 120 Schüsse es inskünftig heissen wird: 100 Schüsse sind wie viele Millimeter lang, z. B.:

120 Schüsse = 27 mm Stoff
100 „ = 22,5 mm „

Im vorliegenden Falle erhält der Stoff alle 100 Schüsse ein Kontrollzeichen und wird 1 Rapport 5 solche Zeichen ergeben: 5×22,5 mm = 112,5 mm, somit 500 Schüsse müssen 112,5 mm Stoff ergeben.

Handelsberichte.

Ausfuhr von Seide und Seidenwaren aus der Schweiz nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika von Januar bis Ende Oktober:

	1907	1906
Floretseide	Fr. 3,853,100	Fr. 2,807,200
Seidene u. halbseidene Stückware	„ 12,602,400	„ 10,044,900
Seidene u. halbseidene Bänder	„ 3,358,500	„ 3,360,000
Beuteltuch	„ 1,203,300	„ 1,096,000

Einfuhr von Seidenwaren nach Belgien. Da Belgien mit Ausnahme von Nähseidenzwirnereien keine Seidenindustrie besitzt, so ist die Einfuhr von Seidenwaren, die zum grössten Teil aus Frankreich gedeckt wird, eine ganz erhebliche. Es wurden im Jahr 1906 eingeführt:

Seidengewebe, nicht besonders benannt	Fr. 10,880,400
Halbseidene Gewebe, Baumwolle vorherrschend	„ 4,587,100
Bänder	„ 553,900
Seidengarne	„ 5,538,300

Deutschland lieferte für 2,5 Millionen Seidengewebe, für 2,3 Millionen Halbseidenwaren und für 2,4 Millionen Franken Seidengarn. Aus der Schweiz wurden (lt. schweizer. Statistik) eingeführt: ganz- und halbseidene Stückware 2,5 Millionen, Tücher 0,2 Millionen, Bänder 0,2 Millionen Franken.

Als Ausfuhrartikel kommen einzig Seidengarne in Frage, die fast ausschliesslich in Deutschland abgesetzt worden sind; Totalexport 5,5 Millionen Franken.

Seidenwaren in Shanghai. Die Einfuhr europäischer Seidenwaren nach Shanghai ist in steter Zunahme begriffen. Für Stoffe ist Frankreich Hauptlieferant; der Bedarf an Samten wird dagegen in steigendem Masse in Deutschland gedeckt. In die Einfuhr von Bändern teilen sich in der Hauptsache ebenfalls Frankreich (gemusterte Ware) und Deutschland. Die wichtigsten Einfuhrzahlen für die beiden letzten Jahre sind (in Haikuan Taels ca. Fr. 4.16):

		1906	1905
Ganzseidengewebe	H. T.	241,800	129,700
Halbseidengewebe	„	870,800	381,300
Samt und Plüsch	„	735,600	424,000
Bänder	„	489,000	359,600
Total:	Franken	9,722,800	5,384,400

Der Anteil der Schweiz an der Versorgung des chinesischen Marktes mit Seidenwaren ist vorläufig ein recht unbedeutender. Im Jahre 1906 wurden Seidengewebe im Wert von 258,000 Fr. und Bänder im Werte von 20,500 Fr. ausgeführt.

Ganz- und halbseidene Gewebe und Bänder unterliegen einem Wertzoll von 5 Prozent.

Das einheimische Pongée-Geschäft im abgelaufenen Jahre wird in einem deutschen Konsularbericht als vorzüglich geschildert. Die Mode bevorzugte hauptsächlich die schweren Nanshans- und Shantung-Pongées und trotz des starken Aufschlages hat die Ausfuhr bedeutend zugenommen.

Konventionen.

Bei den am Montag in Wiesbaden stattgehabten Verhandlungen in der Seidenstoffkonvention, bei denen die Vertreter der deutschen Seidenstoff Fabriken, der Seidenstoff-Grossisten und des vor dreiviertel Jahren als Abwehr- und Schutzvereinigung begründeten Verbandes deutscher Detailgeschäfte der Textilbranche anwesend waren, hat der Ausschuss des Fabrikantenverbandes die Wünsche des Verbandes der Detailgeschäfte, welcher durch seine Vorsitzenden Emil D. Feldberg, Hamburg, Wahl, Barmen und Simonis, Frankfurt a. M. vertreten war, bezüglich der Skonto- und Zielfragen als nicht unbegründet anerkannt und beabsichtigt, eine diesbezügliche Aenderung der bisherigen Verbandsbestimmungen für alle Nichtmitglieder der Grosshändlervereinigung der Generalversammlung zu unterbreiten. Nach Mitteilung dieses Beschlusses erklärten die Grosshändler, dass nur bei Fortbestehen der bisherigen Bestimmungen bezüglich des Skontos und Ziele der Abschluss eines Kartellvertrages für sie möglich sei. Die weiteren Verhandlungen wurden hierauf seitens der Grosshändlervereinigung vorläufig abgebrochen. Bekanntlich haben die Seidenfabrikanten mit den Grossisten vor zwei Jahren ziemlich scharfe Skonto- und Zielbedingungen festgesetzt, so dass viele Detailgeschäfte schwer darunter litten. Dieser Tatsache hat nunmehr wohl der Fabrikantenverband, aber nicht die Grosshändlervereinigung Rechnung getragen.

Die Detaillisten hatten als Grundlage für die Verständigung folgende Skontosätze aufgestellt: 30 Tage 4 Prozent, 60 Tage 3 Proz., 90 Tage 2 Proz., 120 Tage 1 Prozent, 150 Tage netto. Rechnungen nach dem 24. valutieren auf den folgenden Monat. Die Fabrikanten, die zuerst diese Skontosätze nicht bewilligen wollten, haben nach und nach — speziell durch die Verhandlungen mit Herrn Feldberg — die Berechtigung der Ansprüche der Detaillisten anerkannt. Die Grossisten aber erklärten unter keinen Umständen diese Skontosätze akzeptieren zu wollen. In den Verhandlungen, die die Grossisten und Fabrikanten untereinander führten, erklärten sich die