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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 27 (1920)

Heft: 2

Rubrik: Industrielle Nachrichten

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

nützung der Lokalitäten des Asyls und durch Verwendung der neuen Lokalitäten, welche wir bauen möchten trotz der hohen Materialpreise und der hohen Arbeitslöhne, werden unsere Institutionen in der Abteilung Schule und Familie über 200 Zöglinge aufnehmen können, in der Abteilung Sonntagsschule und Erholung ebensoviele Schüler. Es werden mit den Kindern des Asyls 500 größere und kleinere Knaben und Mädchen, zu unserem Etablissement gehörend, sein, welche unter dem Schutze guter Lehrer die unschätzbare Wohltat der Erziehung und Belehrung genießen werden. Hier sage ich Ihnen, daß die Amerikaner, um die Wohltat der Belehrung zu definieren, sagen: „Erziehung ist die halbe Schlacht des Lebens", d. h., daß wer Erziehung und Belehrung genossen hat, den Kampf des Lebens zur Hälfte gewonnen habe.

Die Zöglinge unserer „Scuola e Familia" haben sich immer ausgezeichnet in ihren Klassen der Gemeindeschule. Gut unterstützt von ihren Lehrern, von uns versehen mit allem Schulmaterial, mit der Schulmappe, der Schiefertafel etc., fühlen diese unsere Knaben die Würde des Studiums und bilden eine ausgezeichnete Gruppe Schüler.

Die weiblichen Zöglinge der Abteilung Näh- und Haushaltungsschule fertigen sich alle selbst ihre Kleider an.

Die weiblichen Zöglinge der Abteilung Kochschule sind geschickt in ihrer Aufgabe, gute und passende Speisen zuzubereiten und halten auf Reinlichkeit und Ordnung in der Küche, was ihnen gewiß zum großen Vorteil gereichen wird, wenn sie, einmal verheiratet, für ihren Gatten den Haushalt besorgen müssen, welcher dadurch weniger das eigene Heim verlassen und ins Wirtshaus gehen wird, welches so viel Geld verschlingt, Gesundheit und Fortkommen schädigt.

Die weiblichen und männlichen Zöglinge der Abteilung Musik singen aus vollem Herzen und schätzen die Schönheit des geordneten Gesanges.

Die weiblichen und männlichen Zöglinge der Abteilung Zeichnen gewöhnen sich an den guten Geschmack und führen schon ziemlich hübsche Arbeiten aus.

Die Abteilung für Bureauarbeiten und fremde Sprachen hat der Handelsabteilung unseres Etablissements schon eine ziemlich beträchtliche Anzahl Angestellte, Söhne und Töchter unserer Arbeiter, zugeführt, welche nach und nach Stellen von etwelcher Wichtigkeit in dem Getriebe der Direktion unseres weitläufigen Geschäftes bekleiden, deren Türen offen sind für alle ohne Unterschied, welche die nötigen Eigenschaften und Fähigkeiten besitzen.

Alle Zöglinge finden endlich auch den notwendigen Zeitvertreib der glücklichen Jugend. Sie haben das Sportfeld, den Tanz, die Gymnastik, das Theater und die Bibliothek; bald werden sie auch die Blechmusik und Harmoniemusik haben. Wir werden auch dafür sorgen, in richtiger Weise die freien Stunden des englischen Samstags zu verwenden.

Es ist eine wirkliche Genugtuung für uns, zuzusehen, wie man heute allgemein davon spricht und schreibt, ähnliche Institutionen, wie die unsrigen, zu organisieren, welche wir in aller Stille und Bescheidenheit vor 10 Jahren gegründet haben. Wir hoffen, daß der Zug zugunsten der Organisationen für Belehrung und Erziehung des Volkes, welcher durch ganz Italien geht, nicht nur ein flüchtiger Wind sei, sondern sich immer weiter verbreite.

Wir hoffen, daß die Organisation der Schulen Italiens bald den Charakter der besseren praktischen Ausbildung annehme mit der bestimmten Absicht und dem Programm, auch den Charakter der Jungmannschaft zu bilden, als künftige Bürger Italiens. „Civitas talis futura est qualis fuerit adolescentulorum educatio", das, frei übersetzt, heisst: „Die Zukunft des Vaterlandes hängt ab von der Bildung und Erziehung der Jugend". (Fortsetzung folgt).

Industrielle Nachrichten

Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Dezember. In den wichtigsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten sind im Monat Dezember und im Jahr 1919 umgesetzt worden:

		Dezember 1919	Dezember 1918	Jahr 1919
Mailand	kg	577,592	339,957	7,286,664
Lyon	„	617,922	328,616	6,401,806
St. Etienne	„	101,444	58,764	1,082,256
Zürich	„	109,193	32,829	—
Basel	„	57,765	19,735	493,954
Turin	„	44,491	35,191	561,772
Como	„	21,011	14,714	269,011

Die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich hat die Veröffentlichungen ihrer Monatsumsätze im Monat Oktober wieder aufgenommen, dagegen — im Gegensatz zu der Basler Anstalt — die nachträgliche Zusammenstellung des Jahresergebnisses unterlassen.

Für die Jahre 1919 und 1918 werden folgende Umsätze ausgewiesen:

		Jahr 1919	Jahr 1918
Mailand	kg	7,286,664	4,168,117
Lyon	„	6,401,806	4,613,228
St. Etienne	„	1,082,259	769,978
Basel	„	493,954	382,952
Turin	„	561,772	394,909
Como	„	269,011	252,754

In der französischen Wollindustrie. Nachdem der Wiederaufbau der Fabriken in Nordfrankreich gute Fortschritte gemacht hatte, sind neuerdings viele von diesen durch Kohlenmangel zum Stillstand gezwungen worden. Dieses hat ein weiteres Steigen der ohnehin sehr hohen Preise für Wollfabrikate zur Folge und dürfte die Regierung veranlassen, das kürzlich erlassene Einfuhrverbot für Wollstoffe aufzuheben.

Auf den englischen Wollmärkten verhält man sich infolge der Preisrückgänge auf der letzten Londoner Auktion abwartend. In Bradford haben sich die Wollkämmer entschlossen, Ueberstunden zu machen, wodurch sich die Produktion gebessert hat, und Kammzug steht jetzt reichlicher zur Verfügung. Es erscheint aber zweifelhaft, ob dieses von Dauer sein wird, da die Arbeiter auf Einführung der siebenstündigen Arbeitszeit bestehen. Gegenwärtig produziert Bradford wöchentlich etwa 5 1/2 Millionen Pfund Kammzug und kann hiermit, wenn keine Aenderung eintritt, nicht nur den einheimischen Bedarf decken, sondern auch noch größere Mengen ausführen. Die Preise für Garne sind trotz geringerer Nachfrage sehr fest geblieben, besonders für feinere Qualitäten. Die Spinner lehnen die Annahme neuer Aufträge selbst bei Bewilligung langer Lieferfristen ab. Man glaubt nicht, daß die Preise zurückgehen werden, selbst wenn die für das Rohmaterial noch weiter fallen, da die Fabrikanten auf lange Zeit hinaus mit Aufträgen versorgt sind und die Nachfrage nach Stoffen unverändert groß ist. Die Stoffabrikanten sind bis in die zweite Hälfte des Jahres reichlich beschäftigt, weigern sich aber, Verpflichtungen für pünktliche Lieferung selbst bei spätesten Terminen zu übernehmen. Da die Webereiarbeiter sich weigern, Ueberstunden zu machen und die Befürchtung obwaltet, daß sie weitere Lohnerhöhungen fordern werden, verlangen die Stoffabrikanten unverändert hohe Preise. Rohwolle ist, wie bekannt, in ausreichenden Mengen vorhanden, aber die Transportschwierigkeiten lassen diese nur sehr langsam und unzureichend herankommen. Die Wollindustriellen bemühen sich, einen Druck auf die Regierung auszuüben, damit die Einfuhr größerer Mengen deutscher Farbstoffe gestattet wird. Da die Mengen überseeischer Wollen, die in England ankommen und in London zur Versteigerung kommen sollten, einen immer größeren Umfang annehmen, hat die englische Regierung ein Abkommen mit der belgischen getroffen, nach welchem größere Mengen Kolonialwollen in diesem Jahr in Antwerpen zum Verkauf kommen sollen.

Krefeld. *Die massenhaften Diebstähle* in der Textilindustrie haben den in Krefeld bestehenden Verein gegen Diebstähle in der Textilindustrie veranlaßt, die satzungsgemäß zugesicherten Belohnungen bedeutend zu erhöhen. Fortan werden nach dem Ermessen des Vorstandes demjenigen, der Diebe oder Hehler so zur Anzeige bringt, daß sie gerichtlich bestraft werden und das gestohlene Gut wieder herbeigeschafft werden kann, *Belohnungen,* in besonderen Fällen bis zu *10,000 Mark,* ausbezahlt.

Der gegenwärtige Stand der holländischen Industrie. (Aus dem letzten Bericht des auf Jahresende zurückgetretenen Gesandten, Herrn Dr. Paul Ritter). Da während des ganzen Krieges die Zustände in der Schweiz, an der Quelle des Rheins, und in Holland, am Ausfluß des Rheins, sehr viel Aehnlichkeit aufgewiesen haben,

mögen einige Aeusserungen, laut Monatsheft des statistischen Zentralbureaus von Interesse sein. Es heisst darin, daß im 3. Quartal eine zunehmende Aktivität in den meisten holländischen Fabrikbetrieben zu bemerken gewesen sei. Der Klagen über das Fehlen von Rohstoffen seien zwar viel weniger geworden, aber trotzdem sei die Industrielage noch nichts weniger als glänzend zu nennen. Einige Fabriken arbeiten gut, manche Betriebe stehen jedoch vor Schwierigkeiten, weil ihre Käuferschaft eine abwartende Stellung einnimmt und die fremde Konkurrenz sich auf den holländischen Märkten täglich breiter macht. Dabei spielt der tiefe Markstand eine Hauptrolle. Durch ihn werden die Preise vieler fremder Produkte verbilligt, während die durch hohe Löhne und kurze Arbeitszeit der holländischen Arbeiter sich stetig verteuernden heimischen Waren die Arbeitgeber zur Vorsicht zwingen und sie in der Entwicklung der Geschäfte hindern. Die Zahl der Arbeitslosen hat zwar abgenommen, aber es sind deren stets noch viele, besonders unter den ungelernten Arbeitern. Die allerorts herrschende Wohnungsnot verhindert in manchen Fällen, Arbeiter aus andern Landesgegenden heranzuziehen. So haben z. B. die Fayencenfabriken in Maestricht noch nicht vermocht, ihr Personal auf die Vorkriegszahl hinaufzubringen. Bei den Glasflaschenfabriken wird noch stark gestreikt. Die Fabriken für weisses und Fensterglas arbeiten wieder normal. Eine große Tätigkeit zeigt sich in der elektrischen Lampenindustrie. Auch die Diamantenschleiferei Amsterdams ist vollbeschäftigt. Bei den Druckern ist Mangel an Typographen. Die chemischen Fabriken (Farben, Oele, Zündhölzchen usw.) zeigen zunehmende Tätigkeit. Die Konfektion (eine Kriegsindustrie), welche für die Schweiz wichtig geworden ist, arbeitet zufriedenstellend, ebenso die Leder- und Kautschukfabrikation.

Technische Mitteilungen

Aus der Praxis der Baumwollspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil.-Ingen., Zürich, Bleicherweg 41. (Fortsetzung).

Vielfach entspricht der Brisseurrost absolut nicht den Anforderungen und schon viele Kollegen werden gezwungen gewesen sein, ihn nachträglich zu ändern. Man darf überhaupt nicht in dem Glauben sein, daß das, was und wie es die Fabriken liefern, schon das Beste ist und es ist nur zu bedauern, daß dieselben selbst für vorzügliche Neuerungen oft sehr schwer zugänglich sind.

Die Frage, wie oft die Karde geschliffen, reguliert, ausgestoßen und gereinigt werden soll, wird in der Regel nicht ganz richtig gelöst werden können. Wie wir die Frage auch beantworten, so wird die Antwort für den einen Fall richtig, für den anderen falsch sein, weil zu viele Umstände maßgebend sind. Die Beständigkeit der Regulierungsvorrichtung, Breite der Karde, Härte der Garnitur, die Produktion, sowie nicht zuletzt das zu verarbeitende Material.

Regulieren bezw. nachprüfen soll man die Karde nach jedem Schleifen. Schleifen und ausstoßen soll man, bevor man im Fließ merkt, daß die Garnitur stumpf, bezw. von Abfall verunreinigt ist, worauf eine Norm festgesetzt werden kann. Das Ausheben des Abfalles unter der Karde muß so eingeteilt werden, daß der Abfall, oder der Staub niemals an die Roste oder an den Abnehmer reichen kann, was am Fließ bemerkbar ist. Denn letzteres wird flockig, rissig und unrein.

Strecke. Das von der Karde gelieferte Kardenband ist das erste spinnbare Produkt, aber um die nötige Garnfeinheit herauszubekommen, muß dasselbe einem regelrechten Streckprozeß unterworfen werden.

Die erste der Maschinen, welche diese Arbeit übernimmt, ist die Strecke, auf welcher auch zugleich eine 6 bis 8 fache Dublierung der Bänder erfolgt. Obwohl die Maschine sehr einfach ist, muß ihr doch die größte Aufmerksamkeit geschenkt werden. Sie dient dann aber auch zugleich als „Kontrolle", durch welche man einen ganz sicheren Schluß auf das fertige Garn ziehen kann, d. h. wenn nachträglich nichts verdorben wird.

Durch das fortwährende Verziehen und Strecken des Bandes werden die Fasern möglichst nach einer Richtung gelegt, die rauhe Oberfläche wird geglättet, wodurch das Band ein glänzendes Aussehen bekommt. Diese starke Glättung der Fasern hat aber ihre Nachteile. Wie allgemein bekannt sein dürfte, hat die Baumwollfaser eine schuppenartige Rinde, welche die Reibung (Adhäsion) zu einander erhöht. Werden nun diese Schuppen abgestreift oder geglättet, so verliert die Faser an Adhäsion und zugleich auch an Spinnkraft, daher auch die Baumwolle immer kraftloser wird, je länger der Streck- bezw. Spinnprozeß fortgesetzt wird.

Ohne Zweifel ist daher eine zu oftmalige Streckpassage schädlich. Erhält man nach der zweiten Passage eine einwandfreie Nummerierung, dann ist nach meinen Erfahrungen für *grobe* und *mittlere* Garnnummern, die jetzt noch allgemein übliche *dritte* Streckpassage überflüssig.

Wird bezüglich der Nummer-Egalität ein genauer Versuch angestellt, so werden nicht wenige von den Spinnern daraufkommen, daß die Egalität an der zweiten Passage besser ist als die der dritten. Zuweilen ist die zweite schon unegaler als die erste. Diese Tatsachen treten besonders kraß zutage, wenn die Oeffnungen der Einlauftrichter an Karden und Strecken falsch oder die Verzüge zwischen Zylinder und Abzugwalzen zu klein oder zu groß sind. Sehr unklug finde ich es, wenn man sich auf dieser verhältnismäßig einfachen Maschine das Produkt für immer verdirbt, sei es durch Fehler in der Maschine, oder durch zu hohe Geschwindigkeiten bezw. zu hohe Verzüge.

Es ist in bereits forcierten Fällen nicht zutreffend, daß die Produktion der Strecke mit der Erhöhung der Tourenzahl im gleichen Verhältnis steigt. Geht man über die äußerst zulässige Grenze hinaus, so erhält man sogar eine kleinere Produktion, dafür aber mehr Abfälle.

Sehr oft erzielt man durch die Herabsetzung der zu hohen Touren und durch die daraus resultierende Abfallverminderung, eine größere Produktion bei besserer Qualität.

Die Strecke soll selbst für mittlere Garnnummern nicht über 280 Zylindertouren ($1^1/_4$" Diam.) machen müssen und wenn auch 360 Umdrehungen noch zulässig sind, so wird über diese Grenze hinaus absolut schon auf Kosten der nachträglichen Garnqualität und der Produktion per Spindel gearbeitet und es wird ohne Zweifel die Egalität, sowie die Kraft des Garnes, ferner die Produktion per Spindel ganz gewaltig herabgesetzt. Desgleichen entstehen, wie bei der zu hohen Kardenproduktion, viel mehr Bandbrüche und dementsprechend auch außerordentlich viel Abfälle.

Sind daher die Streck-Ablieferungen zu wenig und deshalb die Tourenzahlen unsinnig hoch, so ist es vorteilhafter, die Streck-Ablieferungen in zwei Passagen einzuteilen, d. h. sämtliche Ablieferungen der 3 Passagen auf zwei Passagen zu verteilen, denn dadurch reduziert sich die Tourenzahl um zirka einen Drittel, und ich bin überzeugt, daß das Produkt besser wird.

Sehr nachteilig wirkt auch eine zu grobe Vorlage oder ein zu großer Verzug und es ist bei bestehenden nicht mehr korrigierbaren Anlagen oft viel besser, zum Beispiel das sechste Band wegzulassen und nur fünf oder vier Bänder mit dementsprechendem Verzug durchzuarbeiten. Neben alle nachfolgenden Nachteile für das fertige Garn muß man sich vor allem den hohen Abgang vor Augen halten. Derselbe wird auch bei den nachfolgenden Maschinen größer ausfallen, wenn an der Strecke nicht alles in Ordnung war. Abfall ist heute ein überaus kostspieliges Nebenprodukt. Wird derselbe in der eigenen Spinnerei wieder versponnen, so wird durch größeren Abfallzugang die Mischung unnütz verschlechtert, ferner die Erzeugung wesentlich verteuert.

An der Strecke müssen vor allem das Streckwerk, Zylinderstellung und die Abstellungen in größter Ordnung, sowie die Druckzylinder genau gearbeitet sein. Ist der Verzug normal, die Zylinderstellung und die Belastung richtig, das Streckwerk sowie die Druckzylinder in Ordnung, aber