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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 27 (1920)

Heft: 4

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

damit auch den niedrigsten nicht nur das Brot gesichert ist, sondern auch ein ehrlicher Komfort im Leben. Ich bin alt und bald, wenn mein Arbeitstag beendet sein wird, so werde ich zurückblicken auf den langen Lebenslauf mit dem Stolz, welcher die Seele eines Mannes befriedigen kann, der immer seine ganze Energie der ehrlichen Arbeit gewidmet hat, und das Liebste wird mir das Bewußtsein bleiben, etwas Gutes gesät und dafür den Segen Eurer Liebe geerntet zu haben.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalten Vor dem Kriege bewegten sich die Umsätze der maßgebenden europäischen Seidentrocknungsanstalten immer in regelmäßigen Bahnen. *Mailand* stand an der Spitze, dann folgten *Lyon* und in weitem Abstande *Zürich*, *Basel* und *St. Etienne*. Die Ziffern der Konditionen von *Krefeld* und *Elberleld* und von *Wien* waren im Verhältnis zu der Bedeutung der deutschen und der österreichischen Seidenindustrie immer geringfügig. Das Gesamtergebnis endlich wies von einem Jahr zum andern keine erheblichen Schwankungen auf und es ließ sich sogar ein gewisses gleichbleibendes Verhältnis zu den Ziffern der Jahres-Seidenernte feststellen.

Der Krieg hat auch hier Wandel geschaffen und nicht nur die Gesamtumsätze herabgedrückt, sondern auch die Ergebnisse der einzelnen Anstalten beeinflußt. Wir lassen für die wichtigeren Seidentrocknungs-Anstalten die Umsätze der letzten Jahre folgen und bemerken, daß für die Konditionen von Zürich, Krefeld und Elberfeld, Wien und von einigen kleinern Plätzen die Zahlen noch nicht erhältlich sind. Zum Vergleich mit den Zeiten vor dem Kriege seien auch die Ergebnisse des letzten Friedensjahres 1913 aufgeführt:

	1919 Kg.	1918 Kg.	1917 Kg.	1913 Kg.
Mailand	7,286,664	4,168,117	7,283,256	9,496,985
Lyon	6,401,806	4,613,228	4,340,327	8,414,341
Zürich	—	—	—	1,411,536
Basel	493,954	382,952	642,355	819,521
St. Etienne	1,082,259	769,978	598,596	1,508,306
Turin	561,772	394,909	365,221	500,311
Como	269,011	252,754	310,557	271,713

Während in den letzten Jahren vor Kriegsausbruch der Gesamtumsatz der europäischen Seidentrocknungs-Anstalten sich auf 24 bis 26 Millionen Kilogramm bezifferte, ist das Ergebnis in den Kriegsjahren bis auf etwa 11 Millionen Kilogramm zurückgegangen. Das erste Friedensjahr 1919 zeigt mit etwa 17 Millionen Kilogramm ein zwar bemerkenswertes Anschwellen, steht jedoch noch weit hinter den normalen Zahlen zurück.

Schon vor dem Kriege hatten sich neben den europäischen Konditionen die Seidentrocknungs-Anstalten von *New-York* und *Yokohama* eine achtunggebietende Stelle erworben. Die beiden Anstalten haben während des Krieges naturgemäß ihre Umsätze zu *vergrößern* vermocht, und in jeder der beiden Konditionen kommen nunmehr etwa 3—4 Millionen Kilogramm Rohseide zur Behandlung.

Das Jahr 1920 wird allem Anschein nach Ergebnisse zeitigen, die uns wieder zu den frühern Zahlen zurückführen dürften, und erfreulicherweise haben die Umsätze insbesondere der *schweizerischen* Seidentrocknungs-Anstalten Zürich und Basel seit einigen Monaten wiederum einen Stand erreicht, der mit demjenigen der Zeiten vor dem Kriege ungefähr übereinstimmt.

Zur Lage der Leinenindustrie. *Der Verband Schweizerischer Leinenindustrieller* teilt mit: Die Lage der Leinenindustrie, weit entfernt zu den so lange ersehnten geordneten Zuständen wieder zurückzukehren, wird im Gegenteil immer verworrener. Der Mangel an Flachs hat sich doch größer erwiesen, als allgemein angenommen wurde, weshalb die Spinnereien die auf den Markt gelangenden Vorräte zu jedem Preis aufkaufen. In wenigen Monaten wird daher aller Voraussicht nach ein empfindlicher Mangel an Rohmaterial einsetzen, da die Vorräte in Belgien gänzlich zur Neige gehen. Die Folgen dieser aufs äußerste erbitterten Jagd nach Rohmaterial sind nicht ausgeblieben, die Preise der Gespinste sind gewaltig emporgeschnellt und haben zur Zeit eine schwindelnde Höhe erreicht. Diese phantastischen Preise ziehen naturgemäß auch die Weberei in Mitleidenschaft und es ist nicht zu verwundern, wenn die Gewebe immer teurer werden. Eine Besserung der Lage ist nicht vorauszusehen.

Lieferung der Schweizerwaren. Das Zentralsekretariat des Schweizerwoche-Verbandes ersucht uns um Publikation des folgenden. Man schreibt uns aus Handelskreisen: „Ein wunder Punkt ist die vielfach kolossal langsame Lieferung durch Schweizerproduzenten. Schweizerware hätte man gerne zur Schweizerwoche; man sollte meinen, daß dies vom Mai bis Oktober möglich wäre. Aber weit gefehlt, froh sein muß man, wenn solche zum Weihnachtsverkauf kommen. So 6 bis 8 Wochen auf eine Anfrage hin warten lassen, das ist oft keine Seltenheit. Letztes Jahr konnte man als Entschuldigungsgrund der späten Lieferungen Grippe und Militärdienst gelten lassen. Trotzdem dies Jahr dies nicht mehr in Frage kam, wars die alte Geschichte; oft handelt es sich sogar um Waren, die aus Rohprodukten erstellt werden, die in der Schweiz zu finden sind. Wir müssen da unwillkürlich auf den Gedanken kommen, daß der Schweizer zugunsten des Ausländers zurückzutreten hat, mit andern Worten, daß der Export den Vorzug genieße. Man predigt uns, kauft Schweizerware, schützt die einheimische Industrie. Durch ein solches Verhalten wird uns das Parolehalten oft sehr schwer gemacht".

Es liegt im Interesse der schweizerischen Produktion, von solchen Stimmen aus schweizerischen Handelskreisen Mitteilung zu erhalten. Aus diesem Grund geben wir hier davon Kenntnis und drücken den Wunsch aus um volle Beachtung der Frage von Seite aller interessierten Kreise.

Oeffentliche deutsche Warenprüfungsämter für Textilien. Nach einer Mitteilung des Kriegsgarn- und Tuchverbandes in Berlin ist im Einvernehmen mit dem Verein deutscher Wollkämmer und Kammgarnspinner und der Abwicklungsstelle des Bekleidungsbeschaffungsamts das *Warenprüfungsamt für das Textilgewerbe in Zittau* in Sachsen in die Reihe der für die Konditionierung zugelassenen Warenprüfungsämter aufgenommen worden.

Nach den Verkaufsbedingungen der Reichswirtschaftsstellen für Wolle können nunmehr von dem genannten Amt Konditionierungen in verbindlicher Form vorgenommen werden. Ferner sind für derartige Arbeiten die nachstehenden Anstalten zugelassen: Oeffentliches Warenprüfungsamt für das Textilgewerbe, Aachen, Oeffentliches Warenprüfungsamt für das Textilgewerbe Leipzig, Oeffentliche Konditionieranstalt Kottbus, Seidentrocknungsanstalt A.-G. Elberfeld, Oeffentliches Textilwarenprüfungsamt der Preußischen Fachschule für Textilindustrie Forst, Forst i. L., Städtisches öffentliches Warenprüfungsamt für das Textilgewerbe Greiz i. V., Städtisches Warenprüfungsamt für das Textilgewerbe Reichenbach i. V., Oeffentliche Konditionieranstalt München-Gladbach, Württembergisches Prüfamt für Textilstoffe Reutlingen, Oeffentliche Konditionieranstalt Sommerfeld, Sommerfeld, Ffo., Oeffentliches Warenprüfungsamt für das Textilgewerbe Gera, Gera-Reuß, Oeffentliches Warenprüfungsamt für das Faserstoffgewerbe Bramsche, Osnabrück, Warenprüfungsamt der Staatlichen Höheren Webschule Lambrecht, Rheinpfalz.

Italienische Textilindustrie. Durch die *Verschmelzung* der drei Baumwollwebereien der Cotonifici riuniti di Salerno, der Industrie tessili Napolitane und des Cotonificio di Spoleto ist mit einem Kapital von 50 Millionen Lire und Sitz in *Neapel* die Gesellschaft *Manifatture Cotoniere Meridionali* gegründet worden.

Tschechoslowakei. Die Einkaufsgesellschaft der tschechoslowakischen Baumwollindustrie beschloß, im Einvernehmen mit dem Finanzministerium und unter Garantie des Staates und der Banken, monatlich 20,000 Ballen amerikanischer Baumwolle einzuführen, wovon die Hälfte für Exportware verarbeitet wird. Das Syndikat erhielt bereits mehrere amerikanische Offerten.

Schweden. Wie schwedische Blätter berichten, ist infolge der hohen Preise für Kleiderstoffe die Hausweberei im Regierungbezirk Halland (am Kattegat) wieder ganz allgemein geworden. Die Leute kommen auf diese Weise sowohl zu billigeren als auch haltbareren Stoffen, als wie sie ihnen der heutige Markt bieten kann. Die Bäuerinnen ziehen die Webstühle, die sie schon viele Jahre lang vernachlässigten, aus den Winkeln hervor und verfertigen wieder wie einst das Tuch zum Gebrauch in der eigenen Familie, nicht

bloß groben Wollstoff, sondern auch feineres Zeug für die Sonntagskleider. Nur ausnahmsweise schicken hinsichtlich der Kleidung heikle Leute ihre Wolle auch jetzt noch den Fabrikanten zur Verarbeitung.

Technische Mitteilungen

Aus der Praxis der Baumwollspinnerei.

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

Selfaktor. In der Feinspinnerei findet wie in der Vorspinnerei eine Reinigung (bis auf das Abspringen einzelner Unreinigkeiten) nicht mehr statt, die Spinnmaschine besorgt nur das Ausspinnen der Lunte zum brauchbaren Faden oder Garn.

Es kommen in der Hauptsache nur zwei Maschinentypen in Betracht: Der Selfaktor (Selbstspinner) und die Throstles (Ringspinnmaschine).

Beim Auftauchen der Ringspinnmaschine hat man dem Selfaktor schon das Ende prophezeit, aber trotz allem wird er, besonders für feinere oder sehr weichgedrehte Garne niemals ganz entbehrlich werden.

Es ist merkwürdig, wie man sich mit dem Selfaktor sozusagen verwachsen fühlt, wenn man von Jugend auf den Werdegang dieser früheren Handmaschine verfolgen konnte. Es ist eine Freude, eine ansehnliche Reihe dieser Maschinen vor sich zu sehen, und ich kannte alte Spinner, welche mit gewissem Widerwillen die Throstles aufnahmen.

Mit der Vervollkommnung des Selfaktors stieg auch die Länge beziehungsweise die Spindelzahl der Maschine ganz bedeutend. Leider ist man vielfach über die zulässige Grenze hinausgegangen.

Mit der Vergrößerung der Spindelzahl ging eine Verkleinerung der Spindelteilung Hand in Hand, denn eine enge Spindelteilung hat den Vorteil, daß auf eine bestimmte Länge mehr Spindeln kommen, wodurch die Maschine per Spindel billiger wird.

Ein nicht unbedeutender Vorteil liegt noch in der Mehrproduktion der Maschine, sowie in der Verbilligung des Arbeitslohnes. Da aber die Produktion *der Spindel* mit der *zunehmenden Länge* der *Maschine* abnimmt und in der Hauptsache nur die Leistungsfähigkeit der Arbeiter ausgenützt werden kann, so erreicht man besonders bei gröberen Garnnummern mit einem etwas kürzeren Selfaktor bei etwas schnellerem Gange denselben Effekt.

Nachteilig wirkt die große Länge der Riffelzylinder; dieselben verdrehen sich dem Ende zu, daher bei Selfaktoren über eine gewisse Länge hinaus ein Zylinder-Zwischenantrieb zu empfehlen ist.

Später bei älteren Maschinen ist auch die große Länge des Wagens nachteilig. Das Mittelstück wird immer vorgehen, der Anschlag geschieht nicht mehr in der Schnur, daher die Kops an den Enden des Wagens vielfach Schleifen, sowie fehlerhafte Aufwindungen bekommen. Desgleichen entstehen durch den ungleichmäßigen Gang viel mehr Fadenbrüche, was die Produktion per Spindel beeinträchtigt und den Abgang vermehrt.

Der überaus große Kraftverbrauch bei Beginn des Auszuges sowie das Umschlagen zur Aufwindung bedingt einen viel größeren Riemen- sowie Seilverschleiß, und da auch der Headstock mehr zu leiden hat, so werden Brüche und Stillstände vermehrt. Ein weiterer Nachteil ist das Gleiten des Zwirnseiles. Die Drehung der Garne wird ungleichmäßiger und die Differenz der Drehung, am Morgen oder nach Feiertagen, gegenüber der später gesponnenen Garne wird merkbarer und nachteiliger.

So wenig ich für eine zu lange Maschine beziehungsweise zu große Spindelanzahl schwärme, ebensowenig bin ich für eine zu *enge Spindelteilung,* denn auch die Nachteile der letzteren überwiegen auf die Dauer in vielen Fällen die Vorteile.

Schon das Aufstecken der Flyerspulen (Anwickeln der Lunte) ist bei zu enger Spindelteilung beschwerlicher und erfordert mehr Geschicklichkeit der Arbeiter, daher wenig geschickte Arbeiter oft Störungen und Fadenbrüche verursachen.

Bricht ein Faden, so springt er bei engerer Spindelteilung viel leichter auf einen anderen über, wodurch wieder Fadenbrüche, Grobfäden beziehungsweise Ausschußkops entstehen. Eine Anzahl solcher Kops werden vom Spinner oder vom Packer nicht bemerkt, und verursachen später unangenehme Reklamationen. Kopse mit nach außen stehenden Schleifen oder Fadenenden, streifen bei engerer Spindelteilung viel leichter, wodurch auch mehr Ausschußkops mit schwarzen Ringen entstehen.

Die Teilung und Anzahl der Spindeln, sowie die Länge der Maschinen richtet sich nach der zu spinnenden Qualität beziehungsweise Nummer der Garne. Eine bestimmte Norm lässt sich dafür nicht angeben, denn jeder Spinner hat darüber andere Ansichten.

Einige Angaben über vorteilhafte Spindelzahl und Teilung: Pinkopsmaschinen für Pinkops Nr. 6—16, Teilung $1^3/_8$", Spindelzahl bis 900; Pinkopsmaschinen für Pinkops Nr. 12—42, Teilung $1^5/_{16}$", Spindelzahl 900—960; Pinkopsmaschinen für Pinkops Nr. 42 —, Teilung $1^1/_4$", Spindelzahl zirka 1000.

Die Teilung für Warps- beziehungsweise Mulkopsmaschinen richtet sich nach dem Durchmesser der zu spinnenden Kopse, der Raum zwischen der Peripherie zweier dieser Kopse soll aber nicht unter $^1/_8$" betragen.

Man hat seit einiger Zeit auch den Druckzylinder des Selfaktors um $^1/_3$ verlängert, indem derselbe jetzt allgemein für 6 statt für 4 Fäden gewählt wird.

Durch die ganze Spinnerei ist der Lederzylinder ein Hauptfaktor, weshalb ich nicht verstehen kann, warum man wegen scheinbarer Vorteile, die Möglichkeit der größeren Unegalität sowie noch anderer Nachteile, begünstigt. Die Vorteile liegen meiner Ueberzeugung nach nur in der kleineren Anzahl Lagerungen.

In vielen Spinnereien, in welchen man von der großen Wichtigkeit eines absolut egalen Lederzylinders überzeugt ist, werden lange Zylinder, besonders die Streckzylinder, auf genaue Dicke abgeschliffen, oder das Leder wird vor dem Beledern auf einer Schleifmaschine egalisiert.

Abgesehen von der Ungleichheit des Leders, wird auch der lange Selfaktor-Zylinder in der Herstellung mehr Schwierigkeiten bieten und niemals so genau ausfallen, wie ein kürzerer. Ein sechsfädiger Zylinder verdirbt gegenüber einem vierfädigen immer mehr Fäden, wenn er unegal ist, wickelt oder ausgetauscht werden muß.

Wenn auch die Zylinder scheinbar nach der ganzen Länge aufliegen, so üben sie vielfach doch einen ungleichen Druck aus, besonders schlechte Zylinder machen sich durch fortwährendes Hüpfen oder Springen bemerkbar.

Obige Uebelstände verursachen unegales, spitziges Garn, schlechteren Gang der Maschine und somit eine kleinere Produktion.

Hat man zufällig annähernd gleichaltrige Maschinen von derselben Firma und mit vier- und sechsfädigen Zylindern, so kann man sich durch einen Versuch von dem Unterschied überzeugen.

Man stelle beide Maschinen gleichmäßig ein, spinne von demselben Vorgarn die gleiche Nummer und treibe beide Maschinen nach jedem Abzug in der Geschwindigkeit höher. Der Unterschied wird sich sehr bald zeigen, und ich bin sicher, daß die Maschine mit langen Druckzylindern früher versagen wird. Kraft- sowie Egalitätsproben werden auch über die daraus resultierende Qualitätsdifferenz der Garne Aufschluß geben.

Bei einem Besuche eines mir befreundeten Kollegen berührte ich zufällig dieses Thema, worauf er mir sagte, daß er nun den Grund wisse, warum ein Teil seiner Sel-