

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textildachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	29 (1922)
Heft:	4
Rubrik:	Rohstoffe

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: 30.12.2025

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

Seidentrocknungs-Anstalt Basel.

Betriebsübersicht vom Monat Februar 1922.

Konditioniert und netto gewogen	Februar		Januar-Febr.	
	1922	1921	1922	1921
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	23,918	6,669	46,138	13,042
Trame	11,402	5,612	22,120	10,771
Grège	4,658	1,553	11,347	3,120
Divers	306	2,078	369	3,043
	40,284	15,912	79,974	29,976

Konditioniert: Ko. 38,414.— Netto gewogen: Ko. 1,870.—

Untersuchung in	Titre	Nach- messung	Zwirn	Elastizi- tät und Stärke	Abkoch- ung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	10,010	54	1,250	3,240	5
Trame	5,204	77	130	840	22
Grège	1,232	—	60	240	—
Schappe	24	16	10	—	—
Divers	770	10	180	520	—
	17,240	157	1,630	4,840	27

BASEL, den 28. Februar 1922.

Der Direktor: J. Oertli.

sandschaft, Smith, studiert die direkten Verbindungen mit Amerika, um die deutsche und englische Vermittlung zu umgehen.

Amerika.

Die Kunstseidenindustrie in den Vereinigten Staaten. Die erste Fabrik zur Herstellung von Kunstseide in den Vereinigten Staaten wurde als Zweig einer englischen Firma im Jahre 1911 errichtet. Sie bediente sich des Viskoseverfahrens. Ihre Erzeugung betrug im genannten Jahre rund 320,000 Pfund; im Jahre 1920 war diese auf 9 Millionen Pfund angewachsen. Inzwischen ist der Herstellungszweig von verschiedenen anderen kapitalkräftigen Stellen aufgegriffen worden, deren wichtigste mit belgischen, französischen und italienischen Interessen in enger Fühlung stehen. Im Jahre 1920 wurden ungefähr 80% des einheimischen Bedarfes an Kunstseidegarnen durch die Landeserzeugung gedeckt. Die Einfuhr rührte im Jahre 1914 fast zur Hälfte aus England her; daneben kamen nur noch Belgien und Deutschland als wichtigere Herkunftsländer in Betracht. Im Jahre 1921 traten als solche neben England hauptsächlich die Schweiz, dann in der Folge ihrer Bedeutung Italien, Belgien, Frankreich und die Niederlande in den Vordergrund. Im letzteren Jahre betrug die Gesamteinfuhr der Vereinigten Staaten an Garnen usw. in Kunstseide reichlich 2½ Millionen Pfund im Werte von etwa 5¼ Millionen Dollar, an fertiger Ware aus demselben Material nicht ganz 2 Millionen Dollar. Die amerikanische Erzeugung von Strumpfwaren aus Kunstseide steht auf beachtenswerter Höhe; sie wurde im Jahre 1917 auf 50 Millionen Paar geschätzt. Im Rechnungsjahr 1920 allein gingen über 12 Millionen Paar ins Ausland. Der Hauptabnehmer (in 1921 mit 45%) war England; dann folgten Argentinien und Australien. Der Gesamtwert dieser Ausfuhr stellte sich im Jahre 1921 auf über 4 Millionen Dollar. („Seide“.)

Ausstellungen

Einkäuferkarten der Schweizer Mustermesse. Die Einkäuferkarten der Schweizer Mustermesse werden in gewohnter Weise vom Messebureau in Basel ausgegeben. Der Preis beträgt Fr. 3.— das Stück. Im Interesse einer reibungslosen Ausgabe der Karten sind die Interessenten gebeten, ihre Bestellungen ungesäumt unter Einzahlung des Betrages auf Postcheckkonto V/2810 aufzugeben.

Die Interessenten werden darauf aufmerksam gemacht, dass ihnen die Aussteller der Schweizer Mustermesse Einkäuferkarten zum Vorzugspreise von Fr. 1.— das Stück vermitteln können. Diesen Karten liegt ausserdem ein Bon bei, der zum Bezüge des Katalogs der Schweizer

Mustermesse zum Vorzugspreise von Fr. 1.— statt Fr. 2.— berechtigt. Es liegt im Interesse der Aussteller, wenn sie ihre Kunden und weitere Interessenten zum unverzüglichen Bezüge der Karten auffordern oder ihnen selbst solche zuzustellen.

Nationale Ausstellung für angewandte Kunst. Das Organisationskomitee der Ausstellung für angewandte Kunst, die vom 6. Mai bis 25. Juni 1922 in den Räumlichkeiten des Schweizer Comptoir in Lausanne stattfinden wird, erhält immer noch zahlreiche Anfragen von Ausstellern. Das Organisationskomitee wird ihnen im Maßstabe des vorhandenen Platzes entsprechen.

Das eidgenössische Departement des Innern hat beschlossen, aus dem Fonds für arbeitslose Schweizerkünstler 10,000 Fr. für Ankäufe an der Ausstellung zu reservieren. Nach Bewilligung einer eidgenössischen Subvention von Fr. 12,000 und nach den vom Staatsrat des Kantons Waadt und von der Stadt Lausanne bewilligten Subventionen kann geschlossen werden, welche Wichtigkeit der Ausstellung für angewandte Kunst in der Schweiz beigemessen wird.

Es darf gesagt werden, daß sowohl die Anzahl wie die Qualität der Aussteller, die bei den Behörden und den verschiedenen Organisationen, welche für die Entwicklung der schweizerischen Volkswirtschaft tätig sind, gefundene Unterstützung vollauf rechtfertigen.

Hervorgehoben werden muß noch, daß das Werk von der ganzen Bevölkerung, und namentlich von Berufskreisen, begriffen worden ist und unterstützt wird. Das Organisationskomitee erlaubt an die zahlreichen Vereinigungen, die in unserem Lande die Vertreter von Handel und Gewerbe in sich schließen, einen warmen Aufruf und lädt sie ein, gemeinsame Besuche der Ausstellung zu organisieren. Für Kollektivbesuche sind sehr günstige Eintrittspreise vorgesehen; daneben wird ein Spezialkomitee in jeder Weise die Organisation von Versammlungen, die während der Ausstellung in Lausanne abgehalten werden sollen, zu erleichtern suchen.

Weitere Auskünfte in dieser Sache werden vom Sekretariat der Ausstellung, Place de la Cathédrale 12 in Lausanne auf Anfragen hin bereitwillig erteilt.

Rohstoffe**Vom Rohbaumwollmarkt in Manchester.**

Aus England wird uns geschrieben:

Hier in Manchester war das vergangene Jahr für Handels- und Industrielleute ausnahmsweise schwierig, gleichviel, ob mit dem Verkaufe der Rohbaumwolle beschäftigt, der Verarbeitung oder Verteilung. Die geringe Zahl der Geschäfte und deren nicht-rentierende Basis, haben unzweifelhaft zur Folge gehabt, daß, wo Spindeln und Webstühle in Betrieb gehalten, es mit einem finanziellen Verluste getan wurde.

Die Frage der Unkosten-Verminderung, zum Zwecke besserer Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkte mit Ländern mit niedern Geldkursen etc., stund immer in erster Linie. Nur durch die weitmöglichste Reduzierung der Unkosten kann Manchester, überhaupt der englische Markt in Baumwolle mit seiner Ueberlegenheit aufrecht erhalten werden.

Manchester ist anerkannt das Zentrum des wichtigsten Baumwollspinnerei- und Verarbeitungsdistriktes der Welt, wo die Handelsleute von den anschließenden Städten sich regelmäßig zusammenfinden, um die Geschäftstransaktionen von Ankauf und Verkauf der Produkte von ca. 60 Millionen Spindeln und 800,000 Webstühlen vorzunehmen. Seine Verzweigungen sind so groß, daß die Aktivität dieses Handels die Räder der Industrien verschiedenster Art treibt, welche wiederum eine riesige Zahl von Arbeitern beschäftigen.

In allen Industrien kommen Wellen der Blüte und der Depression vor, und obschon das letzte Jahr für den Handel und die Baumwollindustrie ein schlechtes war, teilt man die Ansicht, daß es nur vorübergehend sein kann. Glücklicherweise besitzt Manchester hoffnungsvolle Pläne, wie die kürzliche Vergrößerung der Warenbörse zeigt, wo ca. 12,000 Handelsleute Transaktionen vornehmen können. Dieser Fortschritt kam durch die Erbauung von Kanälen direkt vom Meere zustande, wodurch Manchester eine Hafenstadt wurde und den Schiffsladungen große Umladekosten erspart werden. In normalen Zeiten verarbeiten die Baumwollspinnereien jährlich 4—5 Millionen Ballen Rohbaumwolle. Mit Manchester als Hafen, haben diese Spinnereien nun den großen Vorteil errungen, ihre Baumwolle praktisch direkt vor deren Tore per Schiff zu erhalten.

Da die Geschäftswelt in Liverpool alle Anstrengungen macht, die Uebergabe, Kauf und Verkauf von Rohbaumwolle in Liverpool selbst zurückzuhalten, ist es klar, daß, besäße Manchester nicht deutliche Vorteile Liverpool gegenüber in der Erleichterung von Entladungen, wie in finanzieller Hinsicht, nur wenig, wenn gar keine Rohbaumwolle in diesen Hafen verschifft würde. Daß Manchester Vorteile besitzt, geht daraus hervor, daß riesige Massen von Rohbaumwolle jährlich direkt nach diesem Hafen verschifft werden. Bis jetzt war der größte Saisonimport 890,946 Ballen. Die Konkurrenz Manchesters wurde so groß, daß Liverpools Geschäftsleute heute regelmäßig nach Manchester kommen; ja, ein großer Teil davon hat hier Filial-Bureaux eröffnet. Geographisch ist Manchester das ökonomisch beste Zentrum für die Verteilung von Rohbaumwolle an die Spinnereien. Früher war es Liverpool, und gerade wie letzteres die Masse der Rohbaumwolle anzog, so wird früher oder später Manchester durch seine bevorzugte Lage gleichbedeutend, wenn nicht bedeutender als Liverpool werden als Zentrum im Rohbaumwollhandel. Schließlich sind die Rohbaumwollhändler und Agenten nur Teile der Maschinerie, welche zum Betriebe der Baumwollindustrie gehören.

Der Vorrat an Rohbaumwolle in Manchester ist zurzeit verhältnismäßig gering mit ca. 80,000 Ballen, im Vergleiche mit 200,000 Ballen im Maximum. Bis jetzt war direkter Import nach Manchester stark durch c. i. f. Käufe der Spinnereien vertreten und nur geringe Quantitäten wurden auf dem „Platz“ verkauft. Es werden jetzt Schritte getan, um die „spot“-Geschäfte besser zu entwickeln und die versprochene Unterstützung durch Banken, Händler und Spinnereien lassen einen guten Erfolg erwarten.

Der Grund dieser bezüglichen Unternehmung auf Seite von Manchester ging daraus hervor, weil die Manchester Schiffs-kanal Comp. zum Beginne der lautenden Saison den Willen bekundete, Baumwolle nach Liverpool zu Offert- (Verkaufs-) Zwecken gratis für den Importeur zu transportieren, sofern diese direkt nach Manchester verschifft wurde. Die Canal Comp. machte diese Offerte infolge der fortgesetzten Verweigerung der „Liverpool Cotton Association“, die in Manchester liegende Baumwolle nicht zu gleichen Bedingungen, wie die in Liverpool liegende Baumwolle, zur Börse zuzulassen.

Durch diese erhebliche Erleichterung der Canal Comp. werden die Importeure in Zukunft mehr Rohbaumwolle direkt nach Manchester verschiften für „Platz“-Verkäufe, und bereits sind befriedigende Resultate zu verzeichnen. Natürlich wird das ganze Vorgehen Manchesters in Liverpool nicht gerne gesehen, weil dadurch Liverpool das Monopol des Rohbaumwolle-Marktes entzogen wird. Manchester verlangt Freihandel, da die Konkurrenzfähigkeit der dortigen Spinnereien sehr von der größtmöglichen Verminderung der Transportkosten abhängt. Diese Konkurrenz ist für Manchester eine Garantie, daß die Hafenkosten auf einem Minimum bestehen bleiben und der Wettbewerb zwischen beiden Marktplätzen wird für die Spinnereien im Ankauf der Rohprodukte nur von Vorteil sein. Es ist demzufolge nicht erstaunlich, daß, trotz Barrieren alter Gebräuche Manchester als Rohbaumwolle-, Import-, Kaufs- und Verkaufszentrum großes Vertrauen auf die fortwährende Entwicklung dieses neuen Hafens setzt. J. L.

Spinnerei - Weberei

Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung.

Von Theodor Frey.

(Nachdruck verboten.)

IV.

Verringerung der Stillstände.

Wer die Abschnitte „Anlernung der Arbeiter“ und „Verbesserung der Maschinen und Werkzeuge“ nicht nur gelesen, sondern studiert hat, der ist auf manchen Punkt aufmerksam geworden, durch den eine Verringerung der Stillstände angestrebt und erreicht wird, wie: Vermeidung aller unrichtigen und unnötigen Handgriffe; richtiges Ein- und Ausrücken des Stuhles; Verwendung eines Ersatz-Schützen; Erleichterung der Arbeitsausführung; gute Instandhaltung der Maschinen und Arbeitsgeräte und deren Verbesserung; sorgfältige Ausführung der Reparaturen usw.

Ein Hauptgrund zahlloser Stillstände des Webstuhles ist unrichtiges, oberflächliches, gleichgültiges Arbeiten in den

Vorbereitungsabteilungen: Winderei, Zettlerei, Spulerei und Andreherei. Wir wollen daher bei diesen Abteilungen, hauptsächlich aber der Winderei, etwas verweilen.

Durch das Winden soll der in Strangform befindliche Faden auf Spulen oder direkt auf Spülchen (event. Cannetten) gewickelt — gewunden — werden, wobei man einen möglichst langen und fehlerfreien Faden zu erhalten trachtet. Die Arbeit der Winderin (wie alle menschliche Arbeit im Fabrikbetrieb) besteht nun darin, alle Teilarbeiten, welche die Maschine selbst nicht ausführen kann, zu übernehmen; also: auflegen der Stränge auf die Häspel, aufstecken der Klötze und Spulen (Spülchen), wechseln dieser, sodann aber auch das Anknoten gerissener Fäden und das Abziehen unbrauchbarer Fadenstellen (unreine, feine und mehrfache Fäden etc.). Einerseits wollen wir also einen langen Faden ohne Knoten, andererseits aber sollen alle schlechten Stellen, die bei den nachfolgenden Arbeiten doch reißen, oder zu Stillstand Anlaß geben könnten, entfernt werden, wodurch jedesmal ein Knoten entsteht. Knoten können in allen Abteilungen zu Stillständen führen, ganz besonders dann, wenn dieselben nicht sorgfältig gemacht und die Enden zu lang oder zu kurz abgeschnitten werden. Jeder unnötige Knoten ist daher zu vermeiden.

Gewähr für die Vermeidung unnötiger Knoten ist gegeben, wenn die Winderin den aufzulegenden Strang sorgfältig öffnet, ausbreitet, klopfet, schalige Stellen vorsichtig reibt und dann den Strang mit größter Vorsicht auf den Haspel legt. (Die Haspelarme dürfen keine rauen Stellen besitzen). Nun ist der Strang gut auszubreiten und die Kreuzschnur vorsichtig zu entfernen. Die Qualität einer Winderin ist an der Vorsicht, die sie beim Vorbereiten. Auflegen und Einrichten des Stranges beobachtet, untrüglich festzustellen. Die weitere Arbeit der Winderin besteht nun darin, den Fadenanfang zu suchen (meist mit einer der Kreuzschnüre verknotet) und denselben um die Spule oder den Klotz zu wickeln. Mit Klotz bezeichnet man in einigen Gegenden Deutschlands die großen Spulen an Umlauf-Windmaschinen; richtiger wäre die Bezeichnung Umlauf- oder Umwindspulen. Kettseiden sollten immer, auch bei bestem Material, umgewunden werden.

Das Endprodukt der Windarbeit soll eine fest bewickelte Spule sein, die an den Rändern keine Anhäufung, aber auch keine abnormale Vertiefung (unrichtige Stellung des Fadenführers) aufweist. Zu weiche Spulen oder solche, die an den Rändern unrichtig bewickelt sind, ergeben in Zettlerei und Spulerei Stillstände, weil der Faden leicht einschneidet oder ruckweise abläuft. Sodann entstehen viele Stillstände dadurch, daß die Winderin beim Anknoten gerissener Fäden, den Faden auf der Spule durch Streichen mit dem Finger so abzieht, daß derselbe unter einer oder mehreren Windungen durchläuft (Ringbildung). Weiter entstehen Stillstände, wenn der Spulenkörper, der mit der Seide in Berührung kommt, nicht tadellos glatt ist.

Die feste Bewicklung der Spule wird durch zweckmäßige Bremsung des Haspels erreicht. Die Bremsung richtet sich nach der Qualität der Seide und der Fadengeschwindigkeit; sie muß also leicht veränderlich sein und so gewählt werden, daß alle schwachen Stellen reißen und ausgeschieden werden können.

Unnötige Fadenbrüche, die zu vermeiden sind, können entstehen durch: zu starke Bremsung, um die Zapfen der Häspel gewickelte Seide, beschädigte Fadenführer Augen, ruckweises Arbeiten der Spule oder des Haspels, zu große Fadengeschwindigkeit etc. Sodann ist darauf zu achten, daß die Spulen nicht zu voll laufen, da hierdurch Materialverluste und Stillstände entstehen.

Mögliche Verbesserungen der Windemaschinen: Spannungsausgleicher, ganz besonders wertvoll bei Maschinen ohne Umlaufeinrichtung; Vorrichtung, die bei voller Spule diese langsam bremst und außer Verbindung mit dem Antriebsrad setzt. Arbeitererleichterung und bessere Aus-