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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 30 (1923)

Heft: 2

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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

Schweiz.

Zur Krisis in der Stickereiindustrie. In St. Gallen werden zurzeit für arbeitslose Stickereizeichner Kurse zur Erlernung anderer Berufe veranstaltet. Das St. Galler Tagblatt bemerkt dazu: „Die Hoffnung auf eine Wiederbeschäftigung aller oder auch nur des größeren Teiles der Stickereizeichner muß auf Jahre hinaus preisgegeben werden und eine Ueberführung einer bedeutenden Anzahl derselben in andere Berufe ist absolut notwendig.

Deutschland.

Die Lage in der deutschen Seidenindustrie. Seit dem letzten Bericht mußten leider umfassende Betriebseinschränkungen und Arbeiterentlassungen vorgenommen werden. Es ist dies umso bedauerlicher, da gerade in den verflossenen Tagen die Teuerung stark zugenommen hat und absolut keine Aussicht auf Stabilisierung oder Verbilligung der Lebensmittel besteht.

Die deutschen Seidenstoff-Fabriken stehen heute vor einer äußerst schwierigen Lage. Noch nie, selbst nicht in der Kriegszeit, häuften sich die Schwierigkeiten zu solch fast unüberwindlicher Höhe wie heute.

Unter den augenblicklichen Verhältnissen ist es fast unmöglich, einen Bericht über die Geschäftslage zu geben, da sich das Bild schon am folgenden Tage ändern kann. Auf Wochen voraussehen ist ganz unmöglich. Wohl liegen noch Auslandsbestellungen vor, aber es ist bei den heutigen Kursschwankungen und der unsicheren Lage ganz ausgeschlossen, Rohmaterial zu kaufen. Außerdem kann über kurz oder lang die Kohlenbelieferung der deutschen Industrie aufhören, wodurch alle Räder in kurzer Zeit zum Stillstand kommen würden. -y.

Oesterreich.

Vom Textilmarkt. Die Lage am österreichischen Textilmarkte gestaltet sich immer ungünstiger und die Zahl der Betriebe, in welchen die Arbeit wegen Absatzstockung reduziert bezw. eingestellt werden mußte, hat sich neuerdings wieder vermehrt. Die Verkäufe erfolgten zumeist zu ruinösen Preisen. Außer der fehlenden Absatzmöglichkeit sind es die tschechischen Spinnereien, die den österreichischen Markt dadurch vollständig deroutieren, daß sie fertige Garne zu einem Preise verkaufen, bei welchem die Kosten für das Rohmaterial nicht einmal ganz gedeckt sind. Da auch die tschechischen Webereien mit Verlust arbeiten, wird am österreichischen Textilmarkt Rohware zu einem Preise ausgeboten, der so weit unter den Gestehungskosten steht, daß es für die Industrie ganz unmöglich ist, mitzukonkurrieren. Es bleibt nur die Frage einer kurzen Spanne Zeit, daß die derzeit noch reduziert arbeitenden Betriebe alsbald vollständig stillgelegt werden. T.-A.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Dezember 1922

Konditioniert und netto gewogen	Dezember 1922	Dezember 1921	Januar-Dez. 1922	Januar-Dez. 1921
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**16,848**	20,573	**274,748**	207,015
Trame	**7,672**	14,611	**127,511**	127,943
Grège	**2,426**	6,967	**93,400**	52,771
Divers	**61**	1,405	**1,791**	10,029
	27,007	**43,556**	**497,450**	**397,758**

Konditioniert: Ko. 26,206.— Netto gewogen: Ko. 801.—

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	7,628	—	740	1,760	7
Trame	3,462	—	80	160	8
Grège	536	—	—	360	1
Schappe	13	1	—	—	5
Divers	1,119	8	398	1,520	1
	12,758	**9**	**1,218**	**3,800**	**22**

BASEL, den 31. Dezember 1922. Der Direktor: **J. Oertli.**

Italien.

Konzentration in der Kunstseidenindustrie. Aus Rom wird der „N. Z. Z." geschrieben: Nachdem die Snia Viscosa (Sitz Turin, Kapital 350 Mill. L.) schon bisher die Viscosa di Pavia mit ihren Fabriken in Pavia und Vigodarzere (Kapital 60 Mill. L.) kontrolliert und deren ganzen Produktionsabsatz besorgt hatte, wird sie diese nun ganz aufsaugen. Dadurch macht die Konzentration der italienischen Kunstseidenfabrikation einen tüchtigen Schritt vorwärts und die Snia Viscosa erhält eine ausschlaggebende Stellung auf dem italienischen Kunstseidenmarkt. Es ist interessant, daß diese Gesellschaft, deren Gründung auf die großen Zementindustriellen des Monferrato (Piemont) zurückgeht, zunächst als Reederei unter der Firma Società Navigazione Italo-Americana gegründet wurde. Als sie später auch den Handel aufnahm, behielt sie zwar die Abkürzung „Snia" bei, deutete sie aber in Società Navigazione, Industria e Commercio um. Zum drittenmal erhielt die Abkürzung „Snia" eine neue Bedeutung, als die Gesellschaft sich ausschließlich der Herstellung und Verarbeitung der Kunstseide widmete (Snia = Società Nazionale Industria Applicazione Viscosa). Sie stieß damals ihre Flotte von Motorschonern mit bedeutendem Verlust ab, liquidierte auch die anderen der Kunstseide fremden Unternehmungen, legte ihr Kapital zunächst von 175 auf 122,5 Mill. Kapital zusammen und erhöhte es dann in zwei Staffeln durch Ausgabe von achtprozentigen Vorzugsaktien auf 350 Mill. L. Die Viscosa di Pavia, die nunmehr in die Snia Viscosa aufgeht, hat eine Leistungsfähigkeit von 3500 kg täglich und hat zuletzt eine Dividende von 13⅓ ausgerichtet. Obwohl Italien den zur Kunstseide nötigen Rohstoff, die Zellulose, einführen muß, so hat es sich doch eine bedeutende Stellung auf dem Weltmarkt erobert. Seine vier Fabriken haben eine jährliche Leistungsfähigkeit von 3000 T. In Italien selbst wird jetzt mehr Kunstseide als Naturseide verbraucht. Die Hälfte der Kunstseidenproduktion aber geht ins Ausland, vor allem nach den Vereinigten Staaten und der Schweiz. Der Wert des Ausfuhrüberschusses des Kunstseidenzweiges wird auf etwa 60 Mill. L. im Jahre geschätzt.

Spinnerei - Weberei

Die technische Betriebsleitung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, konsult. Ingenieur.

(Nachdruck verboten.)

1. Allgemeines über die technische Betriebsleitung.

Die Organisation der Unternehmungen der Textilindustrie unterscheidet sich nicht wesentlich von jener anderer industrieller Betriebszweige. Hier wie dort finden wir eine Gliederung in zwei Teile, einen kaufmännischen und einen technischen Teil, die bei kleinen Unternehmen allerdings oftmals einer gemeinsamen Leitung unterstehen. Die einzelnen Arbeitsgebiete zeigen auch hier keine bestimmten Grenzen; je nach Herkommen, Eignung des betreffenden Leiters etc. werden einzelne Geschäfte entweder von dem technischen oder dem kaufmännischen Leiter besorgt, wobei allerdings in der Textilindustrie diese Erscheinung allgemeiner zutage tritt, als in der Maschinenindustrie, in welcher eine schärfere Trennung notwendig und üblich ist.

Das Wesen der technischen Betriebsleitung besteht in der Hauptsache in der Führung eines dem wirtschaftlichen Zwecke entsprechenden Fabrikationsvorganges, in der Leitung und Ueberwachung der Arbeitsorgane, Arbeiter, Arbeitsmaschinen und der Hilfseinrichtungen.

In der Textilindustrie, in welcher es sich darum handelt, Textilfabrikate in konkurrenzfähiger Qualität mit den geringsten Kosten herzustellen, besteht die technische Betriebsleitung in der Hauptsache in der zweckmäßigen Disposition, Führung und Ueberwachung der technologischen Arbeitsprozesse, die bezwecken, die Textilrohstoffe und Betriebsmittel möglichst vorteilhaft auszunützen und eine qualitativ und quantitativ gute Ausbeute zu erzielen. In Hinsicht auf diesen Zweck fällt der technischen Betriebsleitung die wichtige Aufgabe zu, die menschlichen und motorischen Arbeitskräfte in zweckmäßiger, für Arbeiter und Werk gleich vorteilhafter Weise zu verwenden und

ihre Tätigkeiten zu überwachen. Die Forderungen der Eignung, Ermüdungsfähigkeit, Produktivität usw. die hier bei den menschlichen Arbeitskräften in die Erscheinung treten, verlangen von dem modernen Betriebsleiter — außer seinen rein technischen Kenntnissen und Fähigkeiten — ein ungewöhnliches Maß von physiologischen und psychologischen Erfahrungen, die bisher im Laufe der Praxis empirisch erlangt wurden, die aber bei dem heutigen wirtschaftlichen Daseinskampfe von vornherein wissenschaftlich erworben werden müssen, bevor ein Betrieb zur Leitung übernommen werden kann.

Es sollen also in den nachfolgenden Artikeln die physiologischen Grundlagen der Textilarbeit, die Auslese der Arbeiter in Hinsicht auf die Anforderungen der technologischen Fabrikationsprozesse, im Zusammenhang mit der Erhaltung der Arbeitsfähigkeit, zunächst behandelt werden. Daran wird sich die Behandlung der Fragen anschließen, die bei den Primäranlagen einer Textilfabrik auftreten, also Energiebedarf für Kraft, Heizung, Beleuchtung, Verkehrsanlagen etc. Hierauf werden die betriebstechnischen Fragen der Prüfung der Rohmaterialien und der Fabrikationserzeugnisse behandelt, die zweckmäßigste Art der Lagerung und die Kontrolle des Rohmaterialvorrates. Anschliessend finden die vorbereitenden Prozesse in der Textilindustrie und ihre Ueberwachung, eingehende Beachtung, sowie die Fragen der Betriebsleitung in der Spinnerei, Weberei, Färberei, Druckerei. Für unsere schweizerischen Verhältnisse ist immer noch die Heimarbeit ein wichtiger Faktor; auch diese soll entsprechend gewürdigt werden und zum Schlusse sollen noch einige allgemein menschliche Erlebnisse aus dem täglichen Leben eines Betriebsleiters gebracht werden, die zeigen sollen, daß im Faserstaub des Textilfabriklebens der Sinn für Humor nicht ganz erstickt ist. (Fortsetzung folgt.)

Neueste Zylinder-Antriebe bei Schaftmaschinen.

von Gebrüder Stäubli & Co., Horgen (Schweiz).

Zwei Arten von Zylinderantrieben findet man heute in der Weberei: I. Den Antrieb vermittelst Klinkenschaltung. II. den zwangsläufigen Antrieb des Zylinders.

Diese Zeilen möchten einige Vorteile vor Augen führen, die bei Verwendung von Schaftmaschinen mit zwangsläufigem Zylinderantrieb zutage treten.

Dem Fachmanne mag es zur Genüge bekannt sein, daß bei Schaftmaschinen mit Klinkenschaltung sehr oft Trittfehler entstehen, die meistens davon herrühren, daß beim Knüpfen von Fäden der Stuhl in seine vorderste Stellung gedreht wird, was die Vorschaltung einer Karte zur Folge hat. Wird hierauf der Stuhl vor Inbetriebsetzung nach rückwärts statt nach vorwärts gedreht, so entsteht dadurch im Stoff ein Trittfehler; um anderseits den Schuß nach Spulenablauf etc. zu öffnen, hat man den Zylinder von Hand um 2 Karten zurückzudrehen und erst dann kann mit dem Suchen des Schusses begonnen werden, wobei wiederum öfters Trittfehler entstehen.

Bei Schaftmaschinen mit zwangsläufiger Zylinderbewegung von Gebr. Stäubli & Co. in Horgen sind obige Mängel bekanntlich gänzlich beseitigt, indem es möglich ist, das Gewebe Schuß um Schuß in regelrechter Reihenfolge rückwärts aufzulösen, ohne eine Manipulation am Zylinder vorzunehmen, da sich derselbe immer in der richtigen Arbeitsstellung befindet, trotz jeder größeren oder kleineren Stuhlbewegung. Dies trifft aber nur zu bei genauer Einstellung der Zwangslauforgane. Oft aber findet man eine falsche Einstellung derselben, was zuweilen damit begründet wird, daß die Schaftmaschine bei anderer Einstellung Fehler verursache.

Es gibt Fälle, wo selbst bei vorschriftsgemäßer Einstellung der Zwangslauforgane Fehler vorkommen; diese sind dann auf zu großen Spielraum zwischen Schnecke und Schneckenrad, event. auch auf zu starke Dehnung oder Abnützung der Kette, Kettenrad etc. zurückzuführen. In diesem Falle muß eine allgemeine Kontrolle oder Regulierung der Maschine, nach den von der Firma gerne zur Verfügung gestellten Instruktionen vorgenommen werden. Weiter hat man bei Geweben mit mehreren aufeinanderfolgenden Hebungen der gleichen Platine -P- (Taffet, Faille etc.) darauf zu achten, daß Spezialnägel -A- und -B- verwendet werden, ansonst leicht Fehler entstehen. Diese rühren, wie aus Fig. 1 ersichtlich, vom großen Spielraum zwischen beiden Nägeln her, wodurch ein Sinken der Platine -P- eintritt, was ein Springen der Haken hervorruft. Wie Fig. 2 zeigt, ist dieser Fehler bei Verwendung von Spezialnägeln behoben und wird dadurch auch bei größter Tourenzahl ein fehlerfreies Arbeiten der Schaftmaschine gesichert.

Vorerwähnte Firma bringt folgende 3 Konstruktionen von zwangsläufigen Zylinderantrieben auf den Markt:

Mod. -EZ- d. h. zwangsläufiger Antrieb des Ratieren-Zylinders, vermittelst EWART-Kette, von der oberen Stuhlwelle aus.

Mod. -WZ- d. h. zwangsläufiger Antrieb des Ratieren-Zylinders mittelst Winkeltrieb und Welle von der oberen Stuhlwelle aus.

Neuester Zylinderantrieb -WZI- d. h. zwangsläufiger Antrieb des Ratieren-Zylinders mittelst Schraubenrädergetriebe u. Welle von der unteren Stuhlwelle aus (mit der Antriebkurbel gekuppelt).

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat DEZEMBER 1922 wurden behandelt:

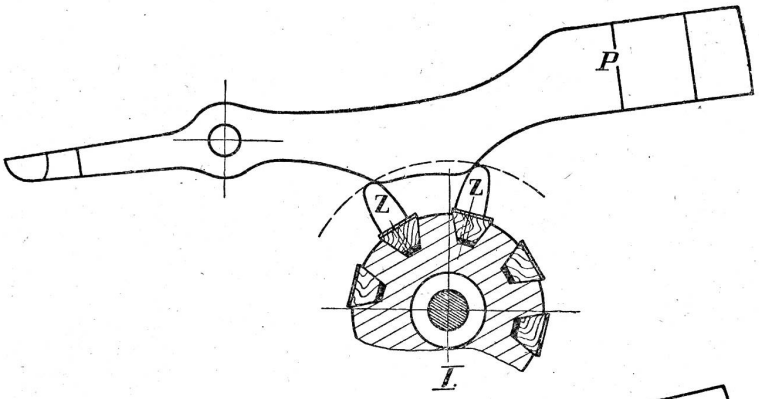
Seidensorten	Französische	Levantinische (Syrie, Brousse etc.)	Italienische	Canton	China weiss	China gelb	Tussah	Japan	Total	Dezember 1921
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	—	946	*) 21,478	***) 1,228	**) 558	—	—	335	24,545	25,457
Trame	—	539	5,086	101	1,302	91	201	19,375	26,695	23,035
Grège	—	484	6,828	—	2,103	—	—	10,922	20,337	34,611
	—	1,169	33,392	1,329	3,963	91	201	30,632	71,577	83,103

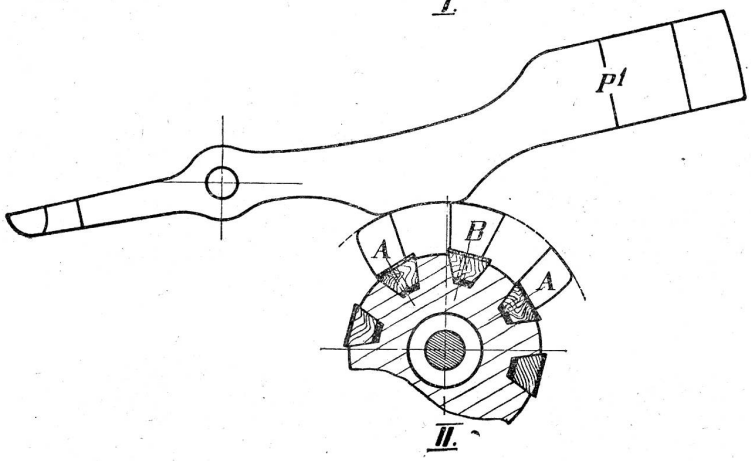
Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	470	14,074	11	10	—	63	57
Trame	592	15,489	49	10	59	93	—
Grège	275	7,044	—	12	—	9	—
	1,337	36,607	60	32	59	165	57

*) wovon 353 Kilo Crêpe
**) „ 220 „ „
***) Crêpe

ZÜRICH, 31. Dezember 1922. Der Direktor: **SIEGFRIED.**

Die beiden Modelle -EZ- und -WZ- erfordern, daß beide Messer in ihrer innersten Stellung ca. 12 mm hinter die sich im Wechsel befindlichen Haken zurücktreten müssen, um genügend Zeit zum An- und Abhängen derselben zu erhalten. Aus diesem toten Gang ergibt sich bei Bindungen mit mehreren aufeinanderfolgenden Hebungen der gleichen Schäfte ins Oberfach ein Wippen derselben von 2—3 cm, was für die Kette, sowie zur Erzeugung schönen Stoffes sehr von Nachteil ist.

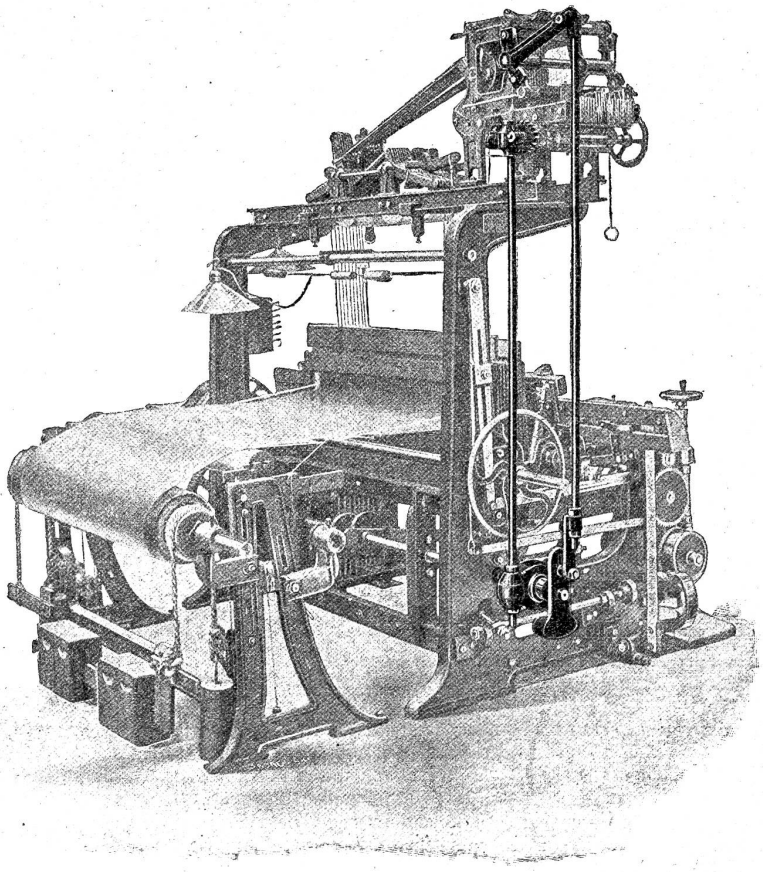




Wird die Antriebkurbel bei den ersten beiden Modellen verstellt (Fach früher oder später richten), so müssen unbedingt auch die Zylinderantrieborgane neu gerichtet werden, was dem Meister Arbeit, Aerger und nebenbei im Stoff oft schlechte Stellen verursacht, sei es vom Rückweben oder durch Trittfehler.

Bei Verwendung des neuen Zwangslaufes. Mod. -WZI- (siehe Cliché), welcher in neuester Zeit von der Firma Gebr. Stäubli in den Handel gebracht wird, sind diese Uebelstände vollständig beseitigt. Die Antrieborgane dieses Zwangslaufes bestehen in gut verschalten Schraubenrädern, wovon eines lose auf der unteren Stuhlwelle angeordnet und durch den auf der Antriebkurbel der Zugstange sitzenden Mitnehmerstiften mit dieser Kurbel gekuppelt ist.

Das zweite, in dieses Rad eingreifende Schraubenrad sitzt auf der senkrechten Welle, welche am oberen Ende mit einer Schnecke versehen ist, die direkt in das Zylinderschaltrad eingreift.

Durch dieses Zusammenkuppeln der beiden Antrieborgane wird der große Vorteil erreicht, daß die einmal richtig eingestellte Maschine immer tadellos funktioniert, da trotz dem Verstellen des Trittes für früheren oder späteren Fachschluß die Zylinderbewegung stets mit der Messerbewegung im Einklang steht, was bis jetzt, wie schon erwähnt, nicht der Fall war. Ferner sichert dieser Antrieb durch Umgehen der vielen Bewegungsübertragungen einen ruhigen Gang der Schäfte infolge des auf das Kleinste beschränkten toten Ganges der Messer (5 mm), wobei speziell auch das vorerwähnte nachteilige Wippen der im Oberfach verbleibenden Schäfte kaum bemerkbar ist.

Dieser neue Zylinderantrieb ist seit längerer Zeit in verschiedenen Webereien eingeführt und findet ungeteilten Beifall der verantwortlichen Webermeister, da durch die tadellose Funktion der Maschine ganz bedeutend weniger Webfehler vorkommen, als bei anderen Zylinderantrieben, was für jeden Fabrikanten von großem Interesse ist. Da beim Schußsuchen die Zylinderbewegung von Hand wegfällt, ergibt sich im weiteren eine kleine Mehrproduktion. Aeltere zwangsläufige Maschinen, deren Gang vielleicht zu wünschen übrig lassen, können leicht auf das neue System umgeändert und damit verbessert werden. Es wäre jeder Weberei zu empfehlen, mit dieser Neuerung eine Probe vorzunehmen. Solche Schaftmaschinen mit dem neuesten Zylinderantrieb können in der Seidenwebschule Zürich oder in der Webschule Wattwil sowie im Mustersaal der Firma Gebr. Stäubli & Co. besichtigt werden.