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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 33 (1926)

Heft: 9

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

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juni 1926:

		1926	1925	Januar-Juni 1926
Mailand	kg	441,530	465,975	3,324,721
Lyon	„	612,764	570,268	3,483,735
Zürich	„	65,881	57,160	363,734
Basel	„	10,429	13,068	61,069
St. Etienne	„	45,024	37,102	225,784
Turin	„	24,433	25,830	163,106
Como	„	20,897	20,265	138,666

Schweiz.

Der Verband Schweizerischer Wollindustrieller hält seine Herbstversammlung am 2. September in Wattwil ab, um hauptsächlich auch einmal Gelegenheit zu haben, der Webschule einen Besuch abzustatten. Präsident des Verbandes ist zurzeit Herr Fr. Müller-Styger, Chef der Filzfabrik A.-G. in Wil.

Großer Fabrikbrand. Anfangs August ist die bekannte Schappe-Spinnerei von Camenzind & Co. in Gersau, die etwa 400 Personen beschäftigte, vollständig abgebrannt. Der Wert der zerstörten Gebäude, Maschinen und Materialien beläuft sich auf gegen 700,000 Franken.

Deutschland.

Die Lage der deutschen Seidenstoffweberei war im ersten Halbjahr 1926 eine ganz unbefriedigende. Ueberall standen Webstühle still, und diejenigen, die noch in Gang waren, arbeiteten zumeist verkürzt. Viele Stühle liefen ohne jeden Gewinn, nur damit die Arbeiterschaft nicht entlassen werden mußte. Unter der Ungunst der Zeit litten ganz besonders die Uni-Stühle, für welche lohnende Beschäftigung fast nicht aufzutreiben war.

In diesem Halbjahr hat manche Weberei, die sich dem Ruf der Zeit nach Qualitätsware noch nicht anpaßte, schlimme Erfahrungen machen müssen. Manches Stück wurde, weil fehlerhaft, vom Kunden zurückgesandt. Speziell trifft dies für Crêpe de Chine zu. Jede Weberei, die über Wechselstühle verfügte, glaubte gerade in diesem Artikel ein gutes Geschäft machen zu können. Viele von ihnen haben nur zu bald einsehen müssen, daß es gar nicht so leicht ist, ein fehlerfreies Stück Crêpe de Chine herzustellen. Bald kamen Unmengen fehlerhafter Stücke auf den Markt und wurden zu Schleuderpreisen angeboten. Die Käufer sind inzwischen scharfsichtig geworden und wollen ihr gutes Geld auch nur für wirklich einwandfreie Ware anlegen.

Seit Ende Juli macht sich eine leichte Belebung des Geschäftes bemerkbar, die mit dem weiteren Rückgang der Geschäftsaufsichten und Konkurse auch weiter langsam zunehmen wird. Voraussagen kann man allerdings nichts; dafür ist die allgemeine Wirtschaftslage Deutschlands noch viel zu unsicher.

...y.

Frankreich.

Aus der französischen Kunstseideindustrie. Die Gesellschaft „Soie de Valenciennes" beabsichtigt eine Kapitalerhöhung um 10 Millionen Franken. Die Emission dürfte wahrscheinlich in

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Juli 1926

Konditioniert und netto gewogen	Juli 1926	Juli 1925	Januar/Juli 1926	Januar/Juli 1925
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**5,255**	3,991	**36,339**	59,608
Trame	**2,871**	4,616	**17,033**	33,070
Grège	**3,773**	1,758	**19,596**	24,615
Divers	—	—	—	102
	11,899	**10,365**	**72,968**	**117,395**
Kunstseide	**216**	8,268	**635**	14,457

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	4,200	—	260	720	2
Trame	1,837	40	220	400	3
Grège	1,304	20	—	—	—
Schappe	29	24	60	3,840	11
Kunstseide	1,617	13	80	400	—
Divers	157	82	90	120	—
	9,144	**179**	**710**	**5,480**	**16**

BASEL, den 31. Juli 1926. Der Direktor: **J. Oertli.**

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juli 1926 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische Syrie, Brousse etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiss	Japan gelb	Total	Juli 1925
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	279	8,160	102	1,438	52	27	—	10,058	15,151
Trame	—	4,784	125	1,915	664	3,147	889	11,524	10,649
Grège	1,726	4,903	294	2,430	658	11,845	13,793	35,649	42,283
Crêpe	365	2,525	2,564	23	—	1,026	—	6,503	2,781
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	1,147	1,272
	2,370	20,372	3,085	5,806	1,374	16,045	14,682	64,881	72,136

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	226	5,780	29	18	2	24	1	
Trame	220	5,426	5	1	19	20	—	Baumwolle kg 8
Grège	658	16,914	—	61	—	8	2	
Crêpe	46	1,188	107	3	—	12	70	
Kunstseide	32	710	1	12	—	—	—	
	1,182	30,018	142	95	21	64	73	

Der Direktor: **BADER**

Frankreich selbst stattfinden und die neuen Aktien sollen an der Pariser Börse eingeführt werden.

Holland.

Aus der holländischen Kunstseide-Industrie. Die Kunstseidefabriken sind in Holland gut beschäftigt; die „Enka"-Fabriken in Arnhem und Ede haben ihre Betriebe bedeutend erweitert und neue Fabrikgebäude erstellt. Die „Enka"-Kunstseidefabriken erzeugen Viskose-Kunstseide in fünf Qualitäten, und beträgt die tägliche Produktion 15,000 kg rohe Kunstseide.

Diese Firma hat keine Färberei-Anlagen, und wird ein großer Teil der Erzeugnisse für Export besonders nach Amerika abgesetzt. H.

Italien.

Betriebseinschränkungen in der italienischen Kunstseidenindustrie. In letzter Zeit machte speziell in der deutschen Presse eine Nachricht die Runde, derzufolge die Turiner Kunstseidenindustriellen, mit Rücksicht auf die sich — auch unter den Einwirkungen des bekannten deutschen Kartells — dem Absatz ihrer Produktion in den Weg stellenden Schwierigkeiten, die Arbeitsstunden in ihren Betrieben herabgesetzt hätten.

Dieser irrigen Nachricht gegenüber ist festzustellen, daß die Leitung der in Frage stehenden Etablissemente, welche diejenigen der „Snia Viscosa" sind, nicht nur solche einschränkende Maßnahmen nicht erwogen hat, sondern im Gegenteil, dank der stets wachsenden Nachfrage für die von ihren Fabriken hergestellten Gespinste gezwungen war, spezielle Sonntagsschichten einzuführen, und dies gleichzeitig mit der am 19. Juli erfolgten Inbetriebsetzung des neuen und großartigen Etablissements in Abbadia di Stura (Torino).

Spinnerei - Weberei

Automaten.

Dieses Wort ist heute so modern geworden, wie der kurze Rock und der Bubikopf. Es liegt einfach im Zuge der Zeit, sich mit Maschinen und Apparaten zu versehen, welche die menschliche Bedienung entweder ganz überflüssig machen, oder doch auf ein Minimum beschränken. Die Absichten können dabei ganz verschieden sein. Die einen möchten es dem Menschen leichter machen, sein Brot zu verdienen, stumpfsinnige und langweilige Arbeit mechanisch verrichten lassen, von der Laune, Unzuverlässigkeit, Unsauberkeit und noch anderen Untugenden der Menschen unabhängiger werden. Die anderen kümmern sich weniger um solche Ideale. Sie suchen mehr den kaufmännischen Schlußeffekt zu erzielen, billig zu fabrizieren und mit gutem Nutzen zu verkaufen, den Konkurrenten zu überflügeln, sich einen Namen zu machen, den Markt zu beherrschen und reich zu werden. Jeder sucht also nach seiner Art eine gewisse Befriedigung. Darauf läuft wohl noch vieles Andere hinaus, das nicht mit Automaten zusammenhängt.

Dieser Aufsatz soll nun speziell den sogenannten Automaten in der Weberei gewidmet sein, welche je länger je mehr ein Begriff werden, der Wunder in sich birgt und die größten Hoffnungen erweckt. Namentlich der Laie stellt sich oft darunter etwas vor, das ans Märchenhafte grenzt. Nicht selten ist diese fast kindliche Auffassung daran schuld, daß die Warenpreise außerordentlich gedrückt werden, denn man bildet sich ein, es gehe alles mit so wunderbaren Dingen zu, daß der fertige Stoff nur noch einen Teil von dem kosten kann, den er gelten muß, wenn er von den gewöhnlichen Webstühlen kommt. An dieser Vorstellung krankt sogar ein gewisser Teil der Kaufleute, und diesem Umstand haben wir sehr oft eine bemühende Fabrikation zu verdanken. Und gerade diese ist es, welche in den letzten Jahrzehnten immer mehr nach Automaten gerufen hat. Es spitzten sich die Arbeiterverhältnisse mitunter in unerträglicher Weise zu. Es mögen zum Teil Umstände in den Fabriken dazu beigetragen haben, welche nichts weniger als human waren und dem sozialen Sinn der Arbeit keinerlei Rechnung trugen. Die Konkurrenz nahm in beängstigender Weise zu. Man ließ sich betören durch die Mitteilungen der Presse, daß in Amerika ein Weber 24 Webstühle bediene, seitdem der Northrop-Webstuhl seinen Einzug gehalten habe. Weil eine Person früher in der Regel nur zwei Webstühle bediente, mußte das geradezu Bestürzung hervorrufen. Es war darum kein Wunder, wenn die Inhaber des Northrop-Webstuhl-Patentes ein Bombengeschäft gemacht haben mit dem Verkauf der Lizenzen. Die Maschinenfabrik Rüti soll dafür allein eine Million Franken bezahlt haben, um solche Webstühle fabrizieren und in den beiden Textilgebieten Schweiz und Italien absetzen zu dürfen. Die schweizerischen Fabrikanten verhielten sich dagegen ziemlich konservativ. und lange Zeit war die mechanische Weberei Lachen am Zürichsee mit etwa 200 Stühlen der einzige größere Northropbetrieb. Italien war aufnahmefähiger dafür, was wohl in erster Linie dem Umstand zuzuschreiben gewesen sein mag, daß sich dieses Land in der Hauptentwicklungszeit für die Textilindustrie befand, während die Schweiz bereits zuviele Fabriken hatte. Aehnlich war es in Deutschland, England und anderen Gebieten, sodaß das sehr gut durchkonstruierte und arbeitende Northropsystem nur einen sehr kleinen Teil der Hoffnungen und Befürchtungen erfüllte, welche man hegte. Warum wohl auch? Es erschien den Interessenten der Preis für einen Webstuhl zu hoch, die Ausnützung desselben für die verschiedenen Qualitäten zu wenig unbeschränkt, die aus den Webstühlen kommende Ware nicht immer ganz einwandfrei. In Wirklichkeit fehlte es zumeist am nötigen Mut, der Sache ein Opfer zu bringen. Während das System Northrop von dem automatischen Schußspulenwechsel ausging, bemühte sich namentlich die große englische Webstuhlfabrik Hattersley, einen Schußwechselautomaten zu schaffen. Derselbe fand jedoch gar keinen Anklang. Hingegen hatte sich die Maschinenfabrik Rüti inzwischen bereits den Ruhm erworben, den besten Northrop-Automaten zu bauen durch sehr sinnreiche Ergänzungen und Verbesserungen. Mit Gedanken in letzterer Richtung beschäftigte sich auch Herr Köchlin, Chef der Spinnerei und Weberei Steinen im badischen Wiesenthal. Eines schönen Tages erschien eine Notiz, wonach es möglich sein sollte, einem Weber 48 Stühle nach System Steinen zur Bedienung zu übergeben. Die Rekordwut hatte also schon eingesetzt. Natürlich ließ es fast keinen Fabrikanten oder Fachmann mehr in Ruhe, bis er dieses Wunder der Technik auch gesehen hatte. Schließlich nahm sich die Maschinenfabrik Rüti der Sache an, baute auch diesen Stuhl nach allen Regeln der Kunst richtig aus und schuf den sogen. Steinen-Rüti-Automaten, der eine sehr gute Aufnahme fand. Fast in allen Ländern der Welt wurde er verbreitet. Auch von diesem System hat die Schweiz selbst verhältnismäßig wenig Stühle, immerhin vielmal mehr als Northropstühle. Er ist heute der beliebteste Automat und in bester Weise vervollkommnet. Die Automatensucht brachte u. a. auch den Webereitechniker Johannes Gabler auf den Gedanken, bisher verwendete Webstühle zu Automaten umzubauen durch Ergänzung mit einem entsprechenden Apparat. Das drohte anfänglich zu einer Konkurrenz für die eigentlichen Automaten zu werden. Es zeigte sich aber bald, daß dieser Weg nicht die gewünschte praktische Bedeutung haben kann. Man fand, es sei doch vorteilhafter, einen ganz neuen Stuhl zu schaffen und mit dem Gabler'schen Apparat, der jedoch unterdessen viele Verbesserungen erfahren hatte, auszustatten. Die Firma Henri Baer & Co. in Zürich hat in dieser Beziehung riesige Opfer gebracht und liefert Webstühle mit automatischer Schußspulenauswechslung, die sehr geschätzt sind. Aeltere, aber sonst noch gute Webstühle mit einem Automatenzusatz zu versehen, bleibt fortgesetzt das Streben von zahlreichen Konstrukteuren, in der Meinung, auf verhältnismäßig billige Weise einen Automaten zu schaffen. Vielleicht kommen aber alle mit der Zeit zu der Erkenntnis, welche schließlich für den Gablerstuhl maßgebend war. **(Fortsetzung folgt.)**

Die Wirkwaren-Industrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

VI. Die wirtschaftlichen Verhältnisse.

17. Die Unkosten.

Wie bereits angedeutet, ist das schwierigste Gebiet der Textilkalkulationen das der Ermittlung der Unkosten. Nicht daß ihre Festlegung dem Begriffe nach große Schwierigkeiten bereitet, es ist vielmehr die Verteilung auf die einzelnen Warengattungen, welche zu großen Ungenauigkeiten führen kann, die bei der Höhe der Unkosten allgemein zu sehr schwerwiegenden Nachteilen führen können. Man kann sich hier nur der Wirklichkeit praktisch nähern, indem man die Verhältnisse der Unkostenbildung bei jeder Art Ware möglichst genau ermittelt und dann hieraus den Unkostenzuschlag festlegt.

Maßgebend für die Unkosten, soweit sie sich auf die eigentliche Fabrikation beziehen (die Verkaufsunkosten werden stets gesondert berechnet), sind nachstehende Faktoren:

1. Zunächst die Anlagekosten der Gebäude, Maschinen, Hilfseinrichtungen, Nebenanlagen; 2. ihre eingenommene Arbeitsfläche (für Beleuchtungskosten, Reinigungs-, Heizungs-, Luftbefeuch-