

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 41 (1934)

Heft: 11

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: 15.01.2026

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

	1933/34 kg	1932/33 kg	1931/32 kg
Osteuropa, Levante und Zentralasien:			
Ungarn, Tschechoslowakei,			
Jugoslawien, Rumänien,			
Bulgarien usf.	203,000	214,000	210,000
Griechenland, Saloniki,			
Adrianopel usf.	180,000	168,000	140,000
Anatolien (Brussa)	190,000	140,000	85,000
Syrien und Cypern	116,000	146,000	230,000
Kaukasus, Turkestan, Zentral-Asien und Persien (Ausfuhr)	165,000	38,000	145,000
Zusammen	854,000	706,000	810,000
Ostasien:			
China: Shanghai	2,274,000	2,716,000	2,160,000
- Canton	1,720,000	1,570,000	1,550,000
Japan: Yokohama und Kobe	29,940,000	31,100,000	33,020,000
Britisch Indien	—	—	—
Französisch Indien	—	—	10,000
Zusammen:	33,934,000	35,386,000	36,740,000
Gesamterzeugung u. -Ausfuhr:	38,302,000	39,732,000	40,960,000

Während die europäische Erzeugung sich ziemlich genau

erfassen läßt, handelt es sich bei der Ausfuhr aus Zentralasien um Schätzungen. Die Ausfuhr aus den ostasiatischen Häfen ist dagegen genau bekannt. Die Rohseidenmengen, die in den zentralasiatischen Gebieten und insbesondere in China und Japan für den eigenen Gebrauch in Frage kommen, sind, trotzdem die Kunstseide auch in diesen Ländern schon Einzug gehalten hat, immer noch sehr groß, sodaß die Gesamt erzeugung von Rohseide ungefähr auf das Doppelte der Menge geschätzt werden kann, die der amerikanischen und europäischen Industrie jeweils zur Verfügung gestellt wird.

Die größte Erzeugungs- bzw. Ausfuhrziffer weist die Kampagne 1928/29 mit 49,2 Millionen kg auf. Im Lauf von fünf Jahren ist diese Menge um 11 Millionen kg, oder mehr als ein Fünftel zurückgeschraubt worden, und zwar durch eine gewollte Einschränkung der Erzeugung sowohl, wie insbesondere auch der Ausfuhr chinesischer und japanischer Seiden. Dieser Abbau hat sich im wesentlichen von der Kampagne 1930/31 mit noch 48 Millionen kg zur Kampagne 1931/32 mit nur noch 41 Millionen kg vollzogen. Ueber das Maß, das diese Verringerung in Zukunft einschlagen wird, dürfte wohl weniger die Rayonerzeugung, als der Preis der Seide und die Aufnahmefähigkeit der nordamerikanischen Industrie entscheiden.

SPINNEREI - WEBEREI

Analyse der Webarbeit und Untersuchungen über den Einfluß der Garnmenge im Webschützen auf die Webarbeit

Ing. H. K. Lücken, Wien.

Die die Webarbeit günstig beeinflussende Umspulung des Schusses ist als Erkenntnis an sich nichts Neues. Man hat des öfteren versucht, den direkten Weg des Copes von der Drossel zum Schützen zu unterbrechen, indem man eine Umspulspindel dazwischen schaltete. Doch immer erwies sich der zukommende Lohnanteil für das Umspulen bei Rohgarn als zu hoch, um die Vorteile der Umspulung zu rechtfertigen. Ein zweifaches technisches Hindernis stand bisher der vorteilhaften Lösung des Umspulproblems entgegen, erstens mußte die Hochleistungsspulmaschine geschaffen werden, um die Kapitalanlage möglichst klein zu halten, und zweitens galt es, eine Spulart zu finden, welche es erlaubt, in den kleinsten Schützen das optimale Garnquantum unterzubringen, ohne jedoch die Garnqualität in irgendeiner Beziehung zu gefährden. Beide Hindernisse können heute als überwunden betrachtet werden.

Wenn auch in jeder Weberei die Verhältnisse etwas anders liegen, so kann doch im folgenden der Versuch unternommen werden, diese verschiedenen Bedingungen auf einen Nenner zu bringen. Es wird damit dem Webereileiter die Möglichkeit gegeben, seinen Spezialfall nach einer Lösung hin zu untersuchen.

Das Umspulproblem ist rechnungsmäßig nicht von der Akkordseite her anzupacken, weil es eben ein Arbeitsproblem und kein Geldproblem ist. Um dies klarzumachen, soll im fol-

genden der Versuch unternommen werden, die Webarbeit in Arbeitseinheiten auszudrücken.

Als Arbeitseinheiten wurden „Normen“ gewählt. Jede menschliche Arbeit kann in „Normen“ ausgedrückt werden. Eine Norm wird definiert als Maßzahl derjenigen menschlichen Arbeit, die ein normaler Arbeiter in 0,6 Minuten zu leisten imstande ist, während welcher Zeit er mit normalem Tempo arbeitet und wo ihm je nach der Schwere der betreffenden Arbeit ein variabler Anteil dieser 0,6 Minuten als Ruhesatz zuerkannt wird. Tempo und Ruhesatz sind derart gewählt, daß sich eine stündliche Normalleistung von 100 Normen ergibt, die jeder normale Arbeiter acht Stunden lang ohne jede Schädigung seiner Gesundheit durchzuhalten in der Lage ist.

Mit diesen Normen kann die Webarbeit in praktischer Weise dargestellt werden, um dem eigentlichen Problem der menschlichen Arbeit am Webstuhl nahezukommen.

Als hauptsächlichste Arbeitselemente während des eigentlichen Webvorganges wurden für die angegebenen Verhältnisse festgelegt:

Ne Schuß 20
Blattbreite 100 cm
Schußdichte 25,4 Faden pro 1 cm
Stuhltourenzahl in der Minute 200
Schuhmaterial pro 1 m Ware 75 g.

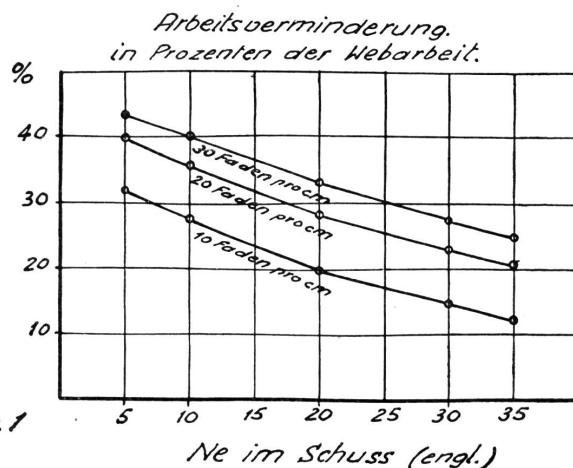


Fig. 1

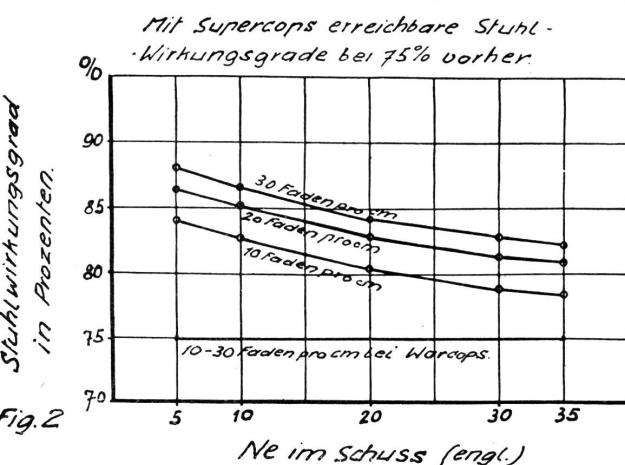


Fig. 2

- Element 1. Schützenwechsel
 „ 2. Copwechsel
 „ 3. Cops in Vorratskästen legen
 „ 4. Schuhfadenbruch beseitigen
 „ 5. Kette säubern und kontrollieren
 „ 6. Kettfadenbruch beseitigen
 „ 7. Leere Wege von Stuhl zu Stuhl
 „ 8. Beobachten der Stühle
 „ 9. Ware im Stuhl putzen
 „ 10. Stuhlstillstände beseitigen
 „ 11. Bremsgewichte verschieben
 „ 12. Lockere Fäden anziehen
 „ 13. Ueberflüssige Fäden aufwickeln.

Für diese 13 Elemente sollen die Arbeitsmessungen die folgenden Daten ergeben haben, wobei man sich darüber im klaren sein muß, daß diese Meßergebnisse in jeder anderen Weberei ganz verschieden ausfallen können:

El.	Normalzeit in Sekunden	Ruhe-satz	Norm pro Mal	Normalzeit gilt 1 Mal pro	Vor kommen pro 1 m Ware		Normen pro 1 m		Normen pro 1 m Fall 2 Constr. variabel Warcps
							Fall 1	Fall 2	
					Super.	Warcps	Super.	Warcps	
1	18	0,18	0,59	1 Cop	1	3	0,59	1,77	— 1,77
2	6	0,24	0,21	1 Cop	1	3	0,21	0,63	— 0,63
3	210	0,22	7,25	100 Cps.	0,01	0,03	0,07	0,21	— 0,21
4	32	0,16	1,04	1 Bruch	0,5	0,5	0,52	1,04	— 1,04
5	48	0,20	1,60	1 Mal	0,5	0,5	0,80	0,80	— 0,80
6	45	0,26	1,58	1 Bruch	1	1	1,58	1,58	— 1,58
7	2,7	0,14	0,086	1 Weg	3,21	6,13	0,28	0,53	— 0,53
8	1	0,35	0,037	1 Mal	6,42	12,26	0,24	0,45	— 0,45
9	6	0,16	0,193	25 cm	4	4	0,77	0,77	— 0,77
10-13	31	--	1,04	1 m	1	1	1,04	1,04	— 1,04
							6,10	8,82	3,42 5,40

Als „Super“ wird bezeichnet ein Cop mit 75 g Garn, als Warcop ein solcher mit 25 g Garn.

Der Stuhl erzeugt mit dem Warcps 3,56 m Ware in der Stunde, was einem Stuhlwirkungsgrad von 75% entspricht.

Da die Webarbeit beim Warcop 8,82 Normen pro 1 m Ware beträgt, so ergibt sich eine Belastung des Webers pro Stuhl und Stunde von $3,56 \times 8,82 = 31,4$ Normen. Bei der 3-Stuhl-Bedienung liegt die Weberleistung also bei $3 \times 31,4$, das sind 94 Normen pro Stunde, liegt also nur noch um 6 Punkte von der Normalleistung von 100 Normen in der Stunde entfernt.

Beim Supercop beträgt die Webarbeit pro 1 m nur 6,10 Normen, liegt also um etwa 31% tiefer.

Während beim Warcop im angegebenen Beispiel der Stuhlwirkungsgrad bei 75% liegt, ergibt sich für den Supercop ein Wirkungsgrad laut folgender Berechnung:

A. Warcop

Pos. 1. Reine Webzeit pro 1 m (75 · 16,90) = 12,70 Min.

Pos. 2. Stillstandszeiten beim Weben

a) Konstant 39%	von 4,20 Min.	1,64 Min.
b) Variabel 61%	von 4,20 Min.	2,56 Min.
		4,20 Min.

Pos. 3. Wirkliche Webzeit pro 1 m = $\frac{60}{3,56} = 16,90$ Min.

Stuhlwirkungsgrad: $\frac{12,70 \text{ Min.}}{16,90 \text{ Min.}} \cdot 100 = 75\%$

Aus dem Verhältnis der Summe der Arbeitswerte derjenigen Elemente (El. 1–4, 7–9), welche mit der Copszahl sich proportional verändern, zu dem Gesamtarbeitswert ergibt sich jener Anteil an der gesamten Stillstandszeit, der unter Pos. 2 b als variabel mit 2,56 Min. angegeben ist. Da 3 Warcps auf 1 m Ware entfallen, so beträgt die variable Stillstandszeit für 1 Warcop:

$\frac{2,56 \text{ Min.}}{3}$, das sind 0,854 Min.

Es gilt also:

B. Supercop

Pos. 1. Reine Webzeit pro 1 m 12,70 Min.

Pos. 2. Stillstandszeiten beim Weben

a) Konstant	1,64 Min.
b) Variabel 1 · 0,854 Min.	0,854 Min.
	2,494 Min.

Pos. 3. Wirkliche Webzeit pro 1 m 15,194 Min.

Stuhlwirkungsgrad: $\frac{12,70 \text{ Min.}}{15,194 \text{ Min.}} \cdot 100 = 83,7\%$

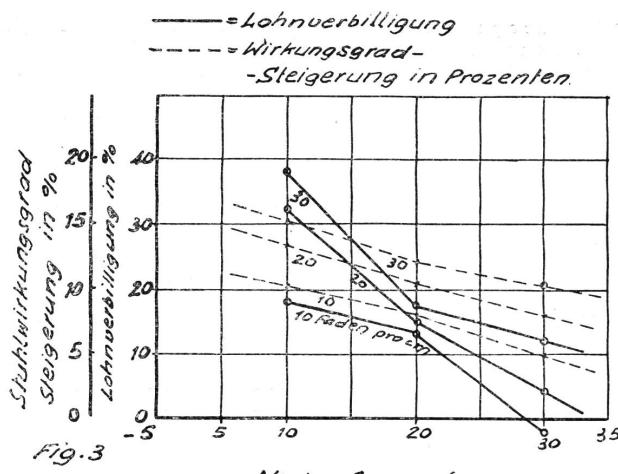


Fig. 3 Ne im Schuss (engl.)

Bei Verwendung des Superwarscps steigt der Wirkungsgrad bei der Ware im Beispiel um 11,6% an.

In welchem Grade die Stuhlwirkungsgrade ansteigen bei den verschiedenen Ne und den Schuhdichten 10, 20 und 30 Fäden pro Zentimeter zeigt die Abb. 2 unter der Voraussetzung, daß der Wirkungsgrad ursprünglich bei 75% lag. Die Abb. 1 gibt an, um wieviel Prozent die Webarbeit sich vermindert bei der Verwendung des Superwarscps.

Wird mit einem Weberverdienst von 10 Geldeinheiten pro Stunde gerechnet als mittlerem Akkordverdienst bei Verwendung des Warcps, und soll beim Übergang zum Supercop eine zehnprozentige Verdienststeigerung eintreten, der Stundenverdienst also bei 11 Geldeinheiten liegen, wird ferner der Stundenverdienst der Umspulerin mit 6 Geldeinheiten festgelegt, so gilt folgendes:

	Meter Lieferung pro Weber und Stunde	Kosten pro 1 m Ware beim Supercop			Beim Warcop Total	Lohnverbilligung %
		Super	Warcop	Weben	Spulen	
Ne 10						
10 Fäden/cm	18	13	0,613	0,032	0,645	0,760 18
20 Fäden/cm	13,1	8,4	0,840	0,063	0,903	1,190 32
30 Fäden/cm	10,3	6,2	1,070	0,095	1,165	1,612 38
Ne 20						
10 Fäden/cm	22,3	16,5	0,493	0,035	0,528	0,606 13
20 Fäden/cm	18	13	0,610	0,071	0,681	0,770 15
30 Fäden/cm	15,1	10,2	0,728	0,106	0,834	0,980 17,5
Ne 30						
10 Fäden/cm	24,2	20,7	0,455	0,039	0,494	0,484 2
20 Fäden/cm	20,7	15,9	0,530	0,073	0,603	0,630 4
30 Fäden/cm	18,2	13,1	0,605	0,109	0,714	0,764 12

Bei dieser Gegenüberstellung ist die Normleistung des Webers in der Stunde genau gleich geblieben, in beiden Fällen gleich der Normalleistung von 100 Normen. Trotzdem die Weberleistung, als menschliche Arbeit betrachtet, die gleiche blieb, ist dem Weber eine zehnprozentige Verdienststeigerung gewährt. Es verbleibt eine erhebliche Lohnverbilligung und außerdem eine Mehrproduktion von erheblichem Ausmaße, und beides zusammen drückt die Gestehungskosten unter Umständen bis zu 50% in die Tiefe.

Abb. 3 zeigt das Abfallen der Lohnverbilligung bei hoher Nummer und geringer Fädenzahl pro Zentimeter. Bei Ne 20 und 18 Fäden pro Zentimeter ist zu rechnen mit 15% Lohnverbilligung und 10% Stuhlwirkungsgrad-Steigerung.

Es wurde bisher vorausgesetzt, daß die Leistung der Weber vor Einführung des Supercops auf Normal lag. Diese Voraussetzung braucht nicht bei allen Webereien vorzuliegen. Es sind oft Webereien anzutreffen, wo die Leistung des einzelnen Webers bei 70 Normen in der Stunde liegt. Im Falle der bestehenden Unterleistung der Weberei sind die Erfolgsmöglichkeiten bei gleichzeitiger Durchführung einer genauen Arbeitsanalyse noch weit günstiger.

Um sich darüber ein Bild zu machen, sind fürs erste einige

Aufnahmen notwendig. Alsdann sind die Umspulversuche durchzuführen.

Die vorliegende Arbeit soll nur als ungefährer Inhalt

diensten für die überschlägliche Kalkulation. Die genaue Kalkulation erfordert Meßunterlagen, welche man nur in jeder Weberei individuell finden kann.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Silvatol I. Zirkular No. 413 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel beschrieb die Verwendung dieses Produktes als Detachiermittel oder in wässriger Lösung. Mit dem neuen Rundschreiben No. 423 macht die Gesellschaft auf die Verwendung von Silvatol I in der Benzinwäsche aufmerksam. Der Vorteil gegenüber gewöhnlicher Benzinseife liegt in der längeren Brauchbarkeit der Waschbäder und dem geringeren Rückstand im Separator.

Unter der Bezeichnung Cibacet diazoschwarz GN Pulver (Zirk. No. 414) bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel eine wasserunlösliche Form des Cibacetdiazoschwarz G in den Handel, die sich als Suspensionsfarbstoff wie die übrigen bekannten Cibacetmarken emulgieren läßt. Die neue Marke zieht langsamer und emulgiert besser als Cibacetdiazoschwarz G Pulver wasserlöslich, ferner ist die neue Marke wesentlich ausgiebiger und färbt andere Fasern viel weniger an.

Unter der Bezeichnung Neutuchlichtblau MG konz. und MR konz. (Zirk. No. 421) bringt dieselbe Gesellschaft neue Marineblau in den Handel. — In der Seidenfärberei eignen sich Neutuchlichtblau MG konz. und MR konz. zum Färben aus essigsaurer oder ameisensaurem Bade. Die Färbungen sind wasch- und wasserecht, auf unchargierter Seide

auch lichtecht. — Die beiden Produkte erlauben auch die Anwendung im Woll- und Seidendruck zur Herstellung wasch-, wasser- und lichtechter Drucke, jedoch nicht für den Aetzartikel.

Unter der Bezeichnung Neolanschwarz SR konz. (Zirk. No. 424) bringt die gleiche Gesellschaft einen weiteren Farbstoff der Neolanserie in den Handel, dessen Färbungen sich durch ganz besonders gute Echtheiten auszeichnen.

Musterkarte 1166 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Spezialfarbstoffe für gemischte Gewebe, enthält 126 Färbungen auf Halbwolle, ferner auf Halbwolle mit Acetatkunstseideneffekten und auf Halbwolle mit Seide und Viskosekunstseideneffekten. Als Farbstoffe wurden neben den gewöhnlichen Halbwollfarbstoffen die licht-, reib- und bügelechten Halbwollfarbstoffe verwendet. Zum Reservieren von Acetatkunstseide sind die ASR-Halbwoll- und Halbwollfarbstoffe am besten geeignet, die letzteren wiederum von bester Lichtechtheit. — Zum Färben von Halbwolle mit Seide, und Halbwolle mit Seide und Viskosekunstseide, Wolle-Seide-Halbseide, wie auch zum Färben von Naturseide, Seide-Viskosekunstseide, Schappe-Viskosekunstseide, sind die bekannten Polytex- und Polytexechtfarbstoffe verwendet worden.

M A R K T - B E R I C H T E

Rohseide

Ostasiatische Grägen

Zürich, den 30. Oktober 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Umsätze bewegen sich auf mäßiger Höhe.

Yokohama / Kobe haben zunächst ihre Forderpreise etwas weiter erhöht. Infolge der inzwischen eingetretenen Befestigung des Yenkurses sind diese jedoch wieder auf die frühere Basis zurückgegangen und man notiert:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Nov.	Versch. Fr. 8.75
" Extra Extra A	13/15 "	"	" 9 1/8
" Extra Extra Crack	13/15 "	"	" 9 3/8
" Triple Extra	13/15 "	"	" 10.50
" Grand Extra Extra	20/22 "	"	" 8 7/8
" Grand Extra Extra	20/22 gelb	"	" 8.50

Shanghai: Nach dem Kurssturz, von dem wir in unserem letzten Rundschreiben berichtet haben, nehmen die Eigener eine festere Haltung ein und sind nicht zu Konzessionen geneigt.

Steam fil. Extra Extra
wie Dble. Pigeon 1er & 2me 13/15 Nov. Versch. Fr. 10.75

Steam Fil. Extra B moyen
wie Dble. Pheasants 1er & 2me 13/15 " " 9.75

Steam Fil. Extra B ord. 1er & 2me 20/22 " " 9.25

Szechuen Fil. Extra Ex. 1er & 2me 13/15 " " 9.—

Tsatl. rer. n. st. Woodhun Extra B 1 & 2 " " 8.—

Tussah Filatures Extra A 8 coc. 1 & 2 " " 6.50

Canton: Die Nachfrage ist etwas kleiner bei wenig veränderten Preisen.

Filatures Extra	13/15	Nov.	Verschiff. Fr. 9.75
" Petit Extra A*	13/15	"	" 9 1/8
" Petit Extra C*	13/15	"	" 8 7/8
" Best 1 fav. B n. st.	14/16	"	" 7 3/8
" " " " 20/22	"	"	" 7 3/8

New-York ist ruhig, was wohl auch auf einen Streik in den Färbereien zurückzuführen ist. Die Preise sind gehalten.

Kunstseide

Zürich, den 31. Oktober 1934. Die saisonmäßig fällige Beliebung der Nachfrage läßt zu wünschen übrig. Einer der

Hauptgründe dürfte in den Auswüchsen des Konkurrenzkampfes liegen, wie solche in einzelnen Verarbeitergruppen zu beobachten sind. Ihren tiefen Grund haben diese in der jetzigen Art der Einfuhrkontingentierung, die auf eine einseitige Bevorzugung von Aufseisen hinausläuft, welche vielfach die Risiken der eigentlichen Verarbeitung auf andere abzuwälzen verstehen. Daher kommt es, daß trotz den getroffenen Zoll- und Kontingentierungsmäßignahmen die Verhältnisse in diesen Industrien sich zusehend verschlechtern, zum Nutzen von Kreisen, die einseitig und auf Kosten ihrer Gläubiger und der Qualität der hergestellten Artikel, vom fortgesetzten Unterbieten leben.

Nachstehend die heute gültigen Preise:

a) für Viscose:	100 den. Ia feinfädig	Fr. 5.—
	150 " normalfädig	" 4.50
	300 " " "	" 4.—

Tiefmatte feinfädige Viscoses werden wie folgt gehandelt:

100 den. Ia	Fr. 5.75
120 " "	5.25
150 " "	4.75

b) Acetat-Kunstseide:

45 den. Ia feinfädig	Fr. 9.—
75 " " "	" 7.—
100 " " "	" 6.50
45 den. Ia feinfädig tiefmatt	Fr. 10.50
75 " " "	" 8.50
100 " " "	" 8.—

Kupferkunstseide scheint von den Verarbeitern ziemlich vernachlässigt zu werden. Eine einheitliche Preisgebarung ist nicht erkennbar.

Baumwolle

Zürich, den 1. November 1934. (Mitgeteilt von der Firma Alfred Faerber & Co., Zürich.)

Die Lustlosigkeit an den Baumwollmärkten hat auch in dieser Berichtswoche angehalten. Der Unterton kann aber als stetig bezeichnet werden. Es fehlt momentan an Faktoren, welche eine Belebung verursachen könnten. Die Entkörungs-