

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	42 (1935)
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: 24.01.2026

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

stattfinden. Der Staat behält sich das Recht vor, vom 1. Januar 1936 an die noch im Lande verbliebenen Vorräte zu beschlagnehmen, und zwar zu einem Preise, der 10% unter den zur Zeit der Beschlagnahme an den Seidenbörsen von New-York und Yokohama veröffentlichten Notierungen steht. Die Vorräte an Cocons, Seidenabfällen, Seide und Schappe jeglicher Herkunft sind sofort dem Ente Nazionale Serico in Mailand anzumelden; ebenso ist die zur Ausfuhr gebrachte Ware anzuzeigen.

Die Maßnahme wird in der Verfügung nicht begründet; es heißt nur, daß die dringende Notwendigkeit bestehe, sofort die Erzeugung und den Handel in Seiden und Seidenwaren zu regeln. In Wirklichkeit dürfte es der italienischen Regierung darum zu tun sein, sich durch eine verstärkte Ausfuhr rasch ausländische Devisen zu beschaffen und ferner dem Hamstern von Seide entgegenzutreten. Eine Einwirkung dieser Maßnahme auf die internationalen Rohseidenpreise ist nicht zu erwarten.

Seidenzucht in Japan. Am 27. Mai 1935 wurden, wie gewohnt, in der Ortschaft Numadsu die ersten Cocons der diesjährigen Frühlingsernte auf den Markt gebracht. Handelte es sich auch

um sehr kleine Mengen und um vorzügliche Ware, so haben die dem Vorjahr gegenüber um Yen 1.70 bis 1.86 für das Kwamme (3,75 kg) erhöhten Erlöse in den Kreisen der Coconzüchter doch eine wahre Freudenkundgebung hervorgerufen. Im Jahr 1934 konnten in der Tat die Auslagen für die Zucht nicht gedeckt werden und die Bauernschaft hatte einen Verlust von ungefähr 200 Millionen Yen zu tragen. Dieses Jahr dürfte sich der Selbstkostenpreis auf etwa Yen 3.50 für das Kwamme stellen, während sich ein Verkaufspreis von etwa Yen 4.50 für gelbe und von etwa 4.60 für weiße Cocons erzielen ließ. Diese Preise sind freilich von den 7 und 8 Yen, die in den Jahren 1928 und 1929 gelöst wurden, weit entfernt, doch wurden damals für den Ballen Ausfuhrgröße auch rund 1300 Yen bezahlt, gegen heute kaum 600 Yen. Man ist sich in Japan durchaus dessen bewußt, daß das goldene Zeitalter für die Seide für immer vorbei ist und daß die Züchter sich mit dieser Tatsache abzufinden haben. Es wird aber nicht etwa empfohlen, die Seidenzucht aufzugeben, sondern die Kosten nach Möglichkeit zu senken. In Wirklichkeit ist jedoch die Seidenzucht gegen früher schon erheblich eingeschränkt worden, und die diesjährige Frühlingsernte verzeichnet der letztjährigen gegenüber wiederum eine Verminderung um rund 14%.

SPINNEREI - WEBEREI

Moderne Gewebe mit Anwendung von Kunstspinnfaser

Die Textilindustrie stellt sich in ihrer Gewebeerzeugung und auch in der Musterung mehr und mehr auf die teilweise Mitverarbeitung oder sogar ausschließliche Verarbeitung von Kunstspinnfaser ein. Die Mode begünstigt geradezu die Anwendung von Vistra, Cuprama, Rhodia, Wollstra, Silekstra usw. Die neue Kunstspinnfaser gibt dem Gewebe ein weiches „Toucher“, ein wollartiges Aussehen und gediegenen Seidenglanz. Dabei hat die Fantasie in der Gewebemusterung und in der Stoffbezeichnung einen breiten Raum eingenommen.

Aus Vistra und Kunstseide sind Kleiderstoffe für Damen mit leicht angedeuteter Waffelbindung, insbesondere mit Panama und Taffetgrund in Mode oder Panamagrund mit waffelartigen Effekten, ferner mit leicht angedeuteten Längs- und Diagonalstreifen.

Für Vormittagskleiderstoffe werden Wollkrepp, kunstseidenjersey und Leinenjersey bevorzugt. Für Nachmittagskleidung sind Taffete, Alpaka, Crêpe de Chine, Matelassé, Surah-quadrillé, sowie Crêpe Romain begehrt. Für den Abend gelten Mattkrepps, Mattsatins und Lamés, Crêpes Marocains. Flamisols, Crêpes Georgette in leicht betonten Bindungsmustern.

Allgemein bevorzugt sind Kunstseidenstoffe mit reliefartig ausgeprägten Musterungen. Côtelés sind diesen Effekten am nächststehenden mit schmalen und breiten Rippen. Man verwendet neuerdings auch kleine Ziegelmotive für die Musterung. Des weiteren Ombréstreifen mit Vistrakette und Azetatkunstseidenschuß in ganz zarten Mustern. Mischgewebe (Baumwoll-Kunstspinnfaser) in Karomusterung sind neu und gut. Ondulé-Satin mit Abseite, Ottomane-Reversibles, Kunstseidengewebe mit Kunstspinnfaser und scharfgedrehten Zwirnen ergeben schöne Gewebe, ebenso Streifenmuster in Cordbindung mit Taffetgrund kombiniert. In den Musterungen werden auch stark voneinander abtastende Farben gebracht und dadurch die kunstseidenen Schottenartikel geschaffen (Taffetbindung).

Bei der Wahl von Kunstspinnfasergarnen kommen manche Melangefarben im Schuß besonders gut zur Geltung. In die Kreppgewebe legt man oft ganz zarte Streifen im Côtelécharakter in farbenfreudigen Mustern. Eine weitere schöne Nuancierung von Kreppgeweben wird erzielt, indem man abwechselnd 1 links, 1 rechts gedrehter Kunstspinnfaser-Kreppfaden zettelt, dem 2 Kunstseiden-Glanzfäden folgen. In der Schußfolge läßt man oft 2 Schuß Spinnfaserkrepp mit 2 Schuß Mattkrepp abwechseln.

Ein anderes Glanz- oder Mattkaro- (oder Figurenmotiv) erzielt man dadurch, daß man beispielsweise in Mattgeweben nach je 6, 10, 20 oder 50 Fäden in der Kette einen Kunstseidenglanzfaden einer zweiten Kunstseidenart in gewöhnlicher Drehung folgen läßt, und auch im Schuß, jedoch in anderen kleineren Abständen. Dadurch wird selbst bei Unigeweben eine leicht betonte Gitterwirkung erzielt. Schöne zarte Krepp-effekte lassen sich auch erreichen, wenn man in der Kette die

Drehung des Kettgarnes erst nach 6, 12, 24 oder 40 Fäden wechseln läßt. Die zweite Drehrichtung kann man dann in Halbglanzgarnen ausführen und die erste Drehung in Mattfaser; am besten eignet sich hier Albènespinnfaser.

Surahgewebe werden mit feinen Bindungen und mit Körperbindung als Neuheit gezeigt. Für Surah wird vielfach Kunstspinnfaser gewählt für Uni- und mehrfarbige Gewebemusterung zumeist mit Diagonalstreifen, neuerdings auch mit leichten Längsstreifen. Kunstspinnfaser eignet sich wegen des feinwollartigen Mattglanzes auch sehr gut für Alpakagewebe. Neue Wirkungen ergeben auch Kreppgewebe mit leichten Längs- und Querstreifen, welche durch eine andere Bindung zum Ausdruck gebracht werden. Beispielsweise kann ein Satin Streifen oder Diagonalen enthalten durch Wechslung der Bindung, ein Streifen bindet 1, der andere Streifen bindet 7, diese können

nach je acht Kettfäden für kleine Rayestreifen oder in größeren Gruppen zu 40, 80 oder mehr Kettfäden wechseln, wodurch breite Streifen entstehen. In diesem letzteren Falle erfolgt der Einzug natürlich auf zwei Flügelgruppen. Diese Rayéeffekte machen sich sehr schön und sind dann besonders wirkungsvoll, wenn für matte Kette glänzender Schuß oder für glänzende Kette matter Schuß eingeschlagen wird. Auf diese Weise können nicht nur schöne Längseffekte, sondern ebenso schöne Querstreifen erzeugt werden. Bei Kettatlasgeweben wählt man noch eine zweite oder dritte Schußfarbe, wodurch kleine dünne Querstreifen in abgestufter Musterung entstehen, je nach der Anzahl Schüsse. Als zweiten oder dritten Schuß läßt sich gut Kunstspinnfaserkrepp oder Kunstseidenperl mouliné verwenden.

Zur Erhöhung der Wirkung kann ferner auch Cellophan als figürlich bindende Abwechslung mit dem regulären Schuß- oder Kettmaterial verarbeitet werden.

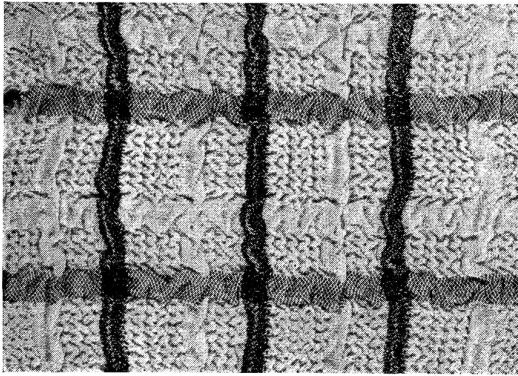
Nachstehend sind einige moderne Stoffe angeführt als grundsätzliche Muster der jetzigen Moderichtung. Muster wie sie vorläufig bleiben werden und in allen beifolgend beschriebenen Nuancen nachgemustert werden können.

Kreppgezirrte Garne werden vorläufig dauernd in Mode bleiben.

Cloqué-Matelassé.

Dies sind eigentlich zwei Einzelgewebe, welche miteinander durch gleichzeitig hochgehende Fäden oder Fadengruppen verbunden sind. Unter einem zurzeit meist in Karo-, Diagonal- oder figürlichem Muster gehaltenen Obergewebe liegt ein Kreppgewebe. Das Obergewebe kann ganz gut ein in Taffet bindendes Kunstspinnfasergewebe sein. Kettfäden je cm Rohware 42, Schuß je cm 28. Das Kreppuntergewebe enthält 14 Kettfäden und 18 Schußfäden je cm; es bindet ebenfalls Taffet unter sich. Jeder zehnte Kettfaden des Obergewebes bindet

das Untergewebe und jeder fünfte Schuß des Obergewebes das Untergewebe.



Da das Untergewebe aus Krepp besteht, zieht dieser das leichte Obergewebe beliebig an. Wenn nun die Kreppkettfäden wie auch die Schüsse in gewissen Abständen dichter stehen, so wird beim Koch- und Färbeprozess, wenn der Krepp seine Wirkung entfalten kann, an diesen Stellen die Oberware entsprechend stärker zusammengezogen, wodurch sich die Oberware streifenweise aufbauscht.

Läßt man den Krepp in der Oberware an systematisch angeordneten Stellen durch Verstärkung der Kreppfadenzahl oder Häufung der Abbindestellen im Obergewebe verschieden abbinden, so kann man damit hübsche figürliche Muster erzielen. Diese Ware muß selbstverständlich zweibäumig gewebt werden.

Statt diesen Karos kann man auch einfache Fonds wählen und bei gleicher Bindung einfache Muster einstreuen, oder die Karos in Kett- oder Schußrichtung verschieden lang machen (verziehen), wodurch besonders bei verschiedener Farbstellung schöne Effekte erzielt werden. Eine mittlere Grundfarbe ergibt den Fond und eine dunklere die Musterung. (Forts. folgt.)

Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

(Fortsetzung)

III. Erträge

9. Erlöse

91 Warenerlöse	
911 Herstellkosten verkaufter Waren	Warenkonto
912 Nachlässe	
913 Verkaufsextrakosten	
914 Verkaufserlös	
92 Sonstige Erlöse	
921 Effekterlöse	Effektenkonto
922 Erlöse aus Grundstücken	Grundstück- u.
923 Erlöse aus Anlagen	Anlagenkonto

Nun haben wir einen solchen Kontenplan vor uns liegen. Dazu sind noch ergänzende Bemerkungen anzubringen. Unter Konto 12 Lagerwerte, finden wir drei Unterkonten: Materiallager, Fertigfabrikate und Rohstücklager. Selbstredend können wir diese Unterteilung beliebig erweitern, je nach Bedarf und Natur des Betriebes. Für die Zwecke der ständigen Inventur dürfte es vielleicht notwendig sein, eine weitgehendere Unterteilung anzuwenden. Doch ist dies lediglich eine Frage der Anpassung, die jederzeit möglich ist.

Vor allem haben wir im ganzen Sachkontenplan die früher erwähnte und auch von Just geforderte Dreiteilung erreicht. Abteilung I stellt Aktiven und Passiven des Unternehmens dar. In der zweiten Gruppe sind nun sämtliche Aufwendungen zusammengefaßt. Als erste Untergruppe nennen wir die Generalkosten; diese Kosten betreffen das ganze Unternehmen, nicht nur einzelne Abteilungen. Es handelt sich hierbei zum Teil um die Kosten der Leitung und der Verwaltung von denen früher die Rede war. Dann folgen die Konten der Magazinkosten und der Fabrikations- oder Herstellungskosten. Bei der Gruppe 5 haben wir vorerst eine Dreiteilung in:

1. direkte Fabrikationskosten,
2. indirekte Fabrikationskosten,
3. Gutschrift der Fabrikationsleistungen.

Durch dieses Gegenüberstellen von Aufwendungen (direkte und indirekte) und Leistungen kommt zum Ausdruck, daß die ganze Fabrikation als ein geschlossenes Ganzes aufzufassen sei, dem wir die Kosten zum Gestehungspreis belasten und die Fabrikationsprodukte auch zum Herstellungswert abnehmen.

Wir erreichen aber noch mehr. Die Gutschriftskosten verglichen mit den eigentlichen Aufwänden der Fabrikation geben uns Auskunft, ob bei der Kalkulation die Zuschläge derart gewählt sind, daß die tatsächlich entstehenden Kosten gedeckt werden, denn auf Konto 532 wird die Gutschrift der Regiekosten an Hand der Kalkulation vorgenommen. Zu den einzelnen Positionen der Fabrikationskosten ist noch zu erwähnen, daß die Aufteilung ganz der Eigenart des Betriebes angepaßt werden kann. So besitzt eine Seidenweberei z. B. verschiedene Windereien für Rohwaren, für gefärbte Seiden, für Wolle und Baumwolle; oder ein anderes Unternehmen hat die Zettlerei geteilt in große Maschinen für Rohware (Stapelartikel) und in kleine Maschinen für Krawattenartikel (Rayketten). Daß in solchen Fällen auch die Kontenaufteilung dementsprechend

vorgenommen werden kann, ist ein wesentlicher Vorteil dieses Rechnungsverfahrens. Dasselbe gilt auch für die Position 524 und 525. Die Konten der Handelskosten, des Verkaufes und des Versandes ergänzen die Gruppe der Aufwendungen.

Das dritte Glied in der Verrechnungseinheit bilden die Erträge. Auch hier gilt das Vorgesagte, da z. B. das Warenerlöskonto in diverse Warenkonten aufgelöst werden kann, je nach Bedarf.

Wenn wir unser Kalkulationsschema nochmals betrachten, so erkennen wir unter den Positionen der direkten Kosten als erste diejenige des Materials, weshalb wir uns nun auch Rechenschaft geben müssen, wie diese Posten festgestellt werden.

Ueber die rechnerische Seite zur Feststellung des Bedarfs gewichtes an Kett- und Schußmaterial für eine bestimmte Warenlänge erübrigt es sich, viele Worte zu schreiben. In den Rahmen dieser Betrachtung fallen vor allem die buchhalterisch-organisatorischen Fragen der Materialverrechnung. Der Geschäftsgliederungsplan verzeichnet eine Dienststelle TE: Eingangslager. Hier können wir uns eine Stelle denken, die sämtliche Waren, die in das Unternehmen hereinkommen, passieren müssen, wobei genaue Kontrollen und Aufzeichnungen vorgenommen werden.

Die Materialverrechnung befaßt sich mit der Kontrolle sämtlicher lagernden Gegenstände, seien es Materialien von andern Unternehmen (Käufe), Rohstücke oder fertige Fabrikate. Da die Waren eigentlich Geldwerte darstellen, so ist es wohl verständlich, wenn für die Veränderungen dieses Bestandes eine genaue Lagerbuchführung eingerichtet wird. Diese Lagerbuchführung hat die Aufgabe, nachzuweisen, was an Einkaufsmaterialien, an Halbfabrikaten und fertigen Stücken auf Lager liegt, ferner welches Material in Arbeit ist, was an Einkaufsmaterial bestellt ist usw. Zu Handen des Einkaufes muß die Lagerbuchführung auch feststellen, was von den lagernden Quantitäten für übernommene Aufträge reserviert werden muß und welcher Verbrauch in den einzelnen Artikeln in früheren Fabrikationsperioden benötigt wurde. Ebenso kann die Lagerbuchführung von großem Nutzen sein bei Abschluß von Versicherungen, besonders aber für die Bestandesermittlung zwecks Inventur. Durch technisch geschickte Anwendung des Buchungsmaterials der Lagerbuchführung erreicht man sogar eine ständige Inventur, was für den monatlichen Buchabschluß sehr wichtig ist. Was an Zeit und Geld für die jährlichen Inventuraufnahmen geopfert werden muß, ist bekannt, so daß schon der Wegfall dieser Arbeit die Schaffung einer Lagerbuchführung gutheißen kann.

Das Rechnungsobjekt ist das Rohmaterial und Roh- und Fertigstücke.

Wir unterscheiden zwei Arten von Rohmaterialien: Produktionsmaterial (Garne und Zwirne), Unkostenmaterial. Diese letztere Art umfaßt alle Materialien, die durch die Fabrikation verbraucht werden, aber einem bestimmten Fabrikationsauftrag nicht angerechnet werden können, z. B. Heiz-, Beleuchtungs-, Schmier-, Putz-, Büro-, Instandhaltungs-

und Packmaterial, ferner Farben, Nägel, Besen, Bürsten, Seife, Schlichtmittel usw.

Als Unkostenmaterial zählen wir auch Büromaterial, das aber der Einfachheit halber in ein Zwischenlager VL weitergeleitet wird und dort zur Verteilung kommt.

Alle diese Materialien stellen wir in einer Tabelle artweise zusammen und versehen jede Sorte mit einer bestimmten, feststehenden Bezeichnung, z. B.:

Produktionsmaterial	Seide Grège	20/22 = PSG 20/22 oder
„	Seide Organzin	19/20 = PSO 19/20 oder
„	Woll-Crêpe	2/60 = PWC 2/60 oder
„	Kunstseide Viscose	= 100 d/50 matt
	TS = PKVM	100/50 TS

Um sofort zu erkennen, ob ein Material als Produktionsmaterial oder als Unkostenmaterial, zu bewerten ist, setzen wir die Buchstaben P für Produktionsmaterial, U für Unkostenmaterial. Diese letztere Gruppe können wir ebenfalls weiter unterteilen in Klassen und entsprechend bezeichnen. Durch diese auf memotechnischer Grundlage aufgebauten Sortenbezeichnung erreichen wir in Kalkulation, Disposition, Fabrikationsbüchern, Anhängern, Lagerkarten und Nachkalkulation eine weitgehende Einheitlichkeit, die der Gesamtarbeit sehr förderlich sein wird. Im weiteren wird eine solche vereinheitlichte Sortenbezeichnung auch für die Warenbezeichnung wie sie in der „Kunstseidenwoche“ angeregt wird, als Wegbereiterin von Nutzen sein. (Forts. folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Zentrifugen

Von E. Kaeser, Textil-Ing.

Zum Ausschwingen von Geweben und Garnen baut die Firma Burckhardt A.-G. in Basel automatisch gesteuerte Pendelzentrifugen.

Der Unterschied gegenüber den bisher üblichen Zentrifugen besteht im Einbau des Motors und durch die automatische Steuerung. Der Motor befindet sich unmittelbar unter dem Zentrifugenkorb zwischen den beiden Lagern der Korbwelle.

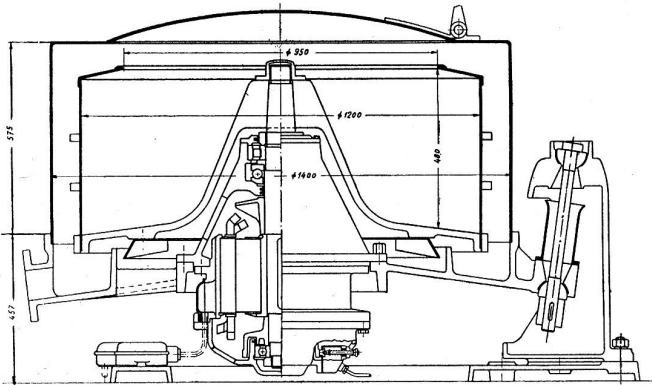


Abb. 1a) Automatisch gesteuerte Pendelzentrifuge mit eingebautem Elektromotor.

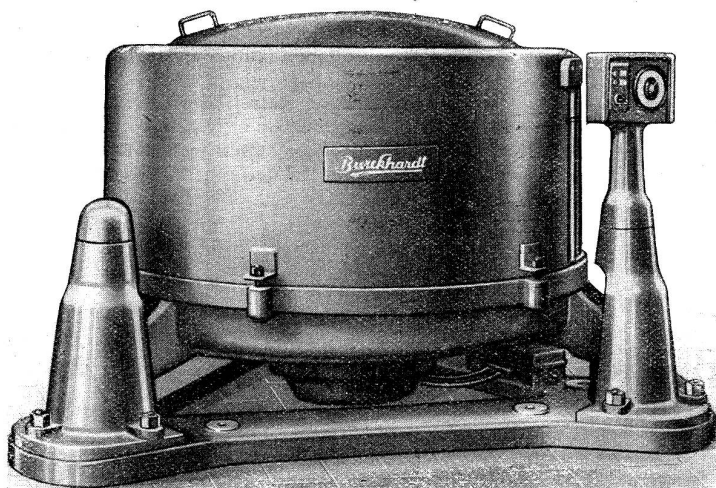


Abb. 1 b) Automatisch gesteuerte Pendelzentrifuge.

Die ganze Zentrifuge ist an drei Pendeln aufgehängt, so daß die im Betrieb auftretenden Kräfte geringe Wirkungen auf das Fundament ausüben, welches aus diesem Grunde äußerst klein gehalten werden kann. Bei der Demontage können nach Ab-

nehmen des Korbes alle Lagerteile nach oben herausgehoben werden.

Die Inbetriebsetzung geschieht folgendermaßen: Auf der Schaltuhr (siehe Abb. 1 b) wird die gewünschte Schleuderzeit eingestellt. Durch Drücken des daneben befindlichen Knopfes „Ein“ wird die Zentrifuge in Betrieb gesetzt. Gleichzeitig beginnt die Signallampe über den Druckknöpfen zu leuchten und der Deckel wird verriegelt. Der Vielnutankerotor des Motors mit großem Anzugsmoment garantiert eine Anlaufzeit von nur 1½ Minuten. Gerät die Zentrifuge infolge stark einseitiger Belastung in Schwingungen, so wird durch Drücken des Knopfes „Aus“ abgebremsst und stillgesetzt. Nach Ablauf der eingestellten Schleuderzeit schaltet der Wendeschütze im Apparatekasten die Stromrichtung um, so daß der Motor als Bremse wirkt und die Zentrifuge in etwa einer Minute stillsetzt. Um nun ein erneutes Anlaufen in entgegengesetzter Richtung zu verhindern, wird der im untern Teil des Motors eingebaute Schleppschalter umgelegt, worauf der Wendeschütze vollständig ausschaltet. Damit wird auch die Deckelverriegelung freigegeben und die Signallampe verlöscht. Ein eingebauter Schalter neben der Deckelverriegelung verhindert ein Laufenlassen des Motors bei geöffnetem Zentrifugendeckel.

Die Wartung derartig automatisch arbeitender Zentrifugen ist weitaus einfacher und wirtschaftlicher als diejenige von Hand gesteuerter Zentrifugen, da das Bedienungspersonal nach Beschickung des Korbes für eine andere Arbeit frei wird.

Diese Dreisäulen-Pendelzentrifuge baut Burckhardt auch ohne Automat mit eingebautem Motor, ferner für Außenmotor mit gewöhnlichem, Keilriemen- oder mit Transmissionsantrieb.

Zentrifugen mit festem Ständer.

Dieser Typ wird mit festgelagerter oder mittels Gummipuffer elastisch gelagerter Welle ausgeführt, erstere mit direkt auf der Welle sitzendem Motor-Anker, letztere Ausführung auch vollständig gasdicht geschlossen. Beide Arten werden für Elektromotor- oder Riemenantrieb gebaut.

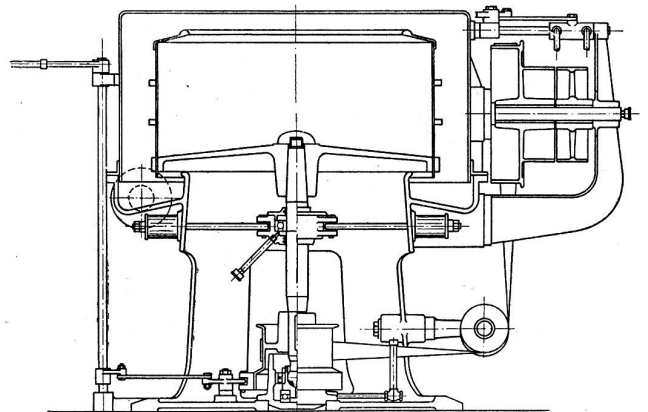


Abb. 2 a) Zentrifuge mit festem Ständer und auf Gummipuffer elastisch gelagerter Welle.