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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 50 (1943)

Heft: 3

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: 10.12.2025

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

Unterdessen hat der Frühling wieder seinen Einzug gehalten, und während die rauhen, grauen Leinenbahnen aus der Weberei kommen, haben sich unsere Wiesen mit neuem Grün bekleidet.

Auf diese jungen Wiesen hinaus führt jetzt wieder der Weg des Gewebes.

Wasser macht die Linnen lind und geschmeidig, und die warmen Sonnenstrahlen bleichen das Gewebe in kurzer Zeit schneeweiß.

Wenn dann die Leinengärtchen wieder übers Jahr in ihrer schönsten Blüte stehen, dann birgt die stolze Bäuerin, die Hausfrau, ihren Schatz, die blütenweißen Leinenbahnen in ihre Kasten und Truhen. P. Sch.

Seide als — Lederersatz. Der durch den Verlust des amerikanischen Absatzmarktes entstandene Seidenüberfluß in Japan hat Behörden und Erfinder zum Suchen nach entsprechenden Verwertungsmöglichkeiten veranlaßt. Während die Tokioter Regierung auf einen privaten Mehrverbrauch in der Bekleidung an Stelle anderer Textilien hinarbeitet, ist es einem Seidenfachmann gelungen, aus einem imprägnierten Seidenstoff einen Ersatz für Leder zu machen. Das neue Material soll alle Eigenschaften des Leders besitzen und vor allem im Fahrzeug- und Schiffsbau das bisher verwendete Leder zu ersetzen vermögen. Auch für Tornister soll sich der neue Stoff sehr gut eignen, weshalb sich auch bereits die Militärverwaltung dafür interessiert. E. W.

SPINNEREI - WEBEREI

Dispositions- und Produktionszeiten in Webereien

Von Walter Schmidli.

Eine der wichtigsten Aufgaben in einer Weberei, vor allem in Modewarenwebereien ist die, die für die Rohstoffdispositionen richtigen Termine festzustellen und ebenso Musterungen und Produktionsfristen zu bestimmen. Geschieht dies nicht, so wird man bei der Erledigung der eintreffenden Aufträge in Zeitnöte kommen, die einem Unternehmen nur zu leicht den Ruf unpünktlicher Lieferungen eintragen können.

Natürlich wird man das Problem rückwärts aufzurollen haben. Das heißt: Man muß — je nach dem produzierten Artikeln — zunächst einmal feststellen, wann die Kollektionen draußen sein müssen. Hier hat sich bei uns z. T. schon ziemlich eine Kontinuität von Betrieb zu Betrieb herausgebildet. Zunächst wird man dabei zwischen Export- und Inlandskollektionen zu unterscheiden haben. Aber auch hier sind durchaus Unterschiede zu machen, so bei Exportkollektionen, ob sie für die nördliche oder südliche Erdhälfte, für Europa oder Uebersee, für Großimporteure und Grossisten oder für den Detailhandel bestimmt sind, bei Inlandskollektionen, ob sie für den Groß- oder Detailhandel oder auch für die Weiterverarbeitung (Konfektion) bestimmt sind. Die Dispositionsfristen der Verbraucher sind einesteils kalendermäßig gebunden, andererseits aber — besonders im Frühjahr und fürs Frühjahr — durch die beweglichen Festtage etwas variabel gestaltet. Hinzu kommen noch Witterungseinflüsse, die unter Umständen zu starken Verzögerungen der Dispositionsfristen bei gleichzeitiger Verkürzung der Lieferfristen führen können. Hier muß man bei der Kollektionierung unbedingt den frühest möglichen Termin festlegen, auch wenn aus Witterungs- und ähnlichen Ursachen die tatsächlichen Dispositionen der Kunden sich dann noch stärker hinausziehen können.

Nehmen wir nun — zur Vereinfachung — an, daß nur zweimal im Jahre, zur Herbst- und Frühjahreszeit, Kollektionen für Winter und Sommer geschaffen werden, und zwar je eine Export- und eine Inlandskollektion. Die Sommerkollektion für den Export soll am 1. September herausgehen, die für das Inland am 15. Januar fertig sein und zugleich als Nachmusterung für den Export dienen. Die Winterkollektion für den Export wird am 1. März den Auslandsvertretern zugestellt; im Inland wird sie Anfang Mai den Kunden vorgelegt. Mit diesen Terminen sind für viele Betriebe die tatsächlichen Verhältnisse berücksichtigt, wenn man außer Betracht läßt, daß Rohwarenwebereien viel früher fertig sein müssen, als etwa Druckereien, daß Unis relativ später bzw. relativ zeitloser sind als gemusterte, speziell bunt gemusterte Artikel, die die Modefarben nicht nur in einem Ton, sondern in mehreren, ja vielen Farbschattierungen berücksichtigen müssen, und häufig sehr spät auf Grund der in letzter Minute erst einlangenden Informationen definitiv fertiggestellt werden können.

Gehen wir von diesen Terminen aus, so müssen wir zunächst einmal etwa 14 Tage zurückrechnen für die technische Fertigstellung der Kollektionen, also das Mustermachen, Zusammenkleben und -stellen, das Durchrechnen, Anfertigen der Preislisten usw. Es ergibt sich also etwa folgende Skala:

	Sommer		Winter	
1. Kollektionsversand:	Ausland 1. 9.	Inland 15. 1.	Ausland 1. 3.	Inland 15. 5.
2. Kollektionieren:	15. 8.	1. 1.	15. 2.	1. 5.

Bis zu diesen Kollektionierungsterminen müssen demnach die Mustercoupons fix und fertig sein, d. h. appretiert, bzw. gefärbt und appretiert. Zur Vereinfachung wollen wir nun einen einheitlichen Appreturvorgang annehmen, den wir auf 4 Wochen terminieren. Das heißt nicht, daß die ganze Kollektion in diesen 4 Wochen herzustellen ist, sondern daß die letzten in die Kollektion aufzunehmenden Stücke in diesem Zeitraum fertig werden müssen. Die Termine lauten in unserem Schema also:

3. Appreturzeit:	15. 7.	1. 12.	15. 1.	1. 4.

Vor diesem Arbeitsgang liegt der Webprozeß. Dieser ist — wiederum die letzten zu webenden Coupons — auf ebenfalls 4 Wochen anzusetzen, auch wenn man die durchschnittliche Webdauer eines Coupons von 25 Meter Länge auf etwa ½ bis 1 Woche annehmen kann. Da sich jedoch gerade da häufig noch unvorhergesehene Materialmängel usw. ergeben, sollten die letzten Webaufträge für die Kollektion 4 Wochen vor den Fristen der Gruppe 3 erteilt werden. Die Termine sind dann:

4. Webzeit:	15. 6.	1. 11.	15. 12.	1. 3.

Zu diesen Terminen sollen also die Dessinateure mit den letzten Musterungen bereits fertig sein, damit die Entscheidung über die Aufnahme in die Kollektion gefällt werden kann, damit die Musterstücke auf die Stühle gebracht werden und die notwendigen Kalkulationen durchgeführt werden können.

Wann sollen nun die Dessinateure mit ihrer Arbeit beginnen? Als Unterlage verfügen sie zuerst über die Verkaufsresultate der vorhergehenden parallelen Saison. Diese liegen für die Sommerkollektion einschließlich Inland spätestens am 1. 5. vor, für die Wintersaison spätestens am 1. November. Nach diesen Terminen wird auch im Inland Saisonware nur noch in Partie verkauft, von Ausnahmen selbstverständlich abgesehen. Außer diesen Unterlagen verfügen die Dessinateure ferner über die Mustervorlagen und Anregungen aus dem Auslande, insbesondere aus Paris, Berlin und Wien. Diese kommen ebenso laufend während des ganzen Jahres wie schließlich auch die Aufträge. Geht man von den Terminen zu 1. aus, so können etwa die ersten Sommeraufträge aus dem Auslande in der zweiten Hälfte September erwartet werden, aus dem Inlande frühestens Anfang Februar; für den Winter aus dem Auslande Ende März/Anfang April, aus dem Inlande Ende Mai/Anfang Juni. Die effektiven Verkaufsergebnisse und die Moderichtung lassen sich für den „erledigten" Sommer im allgemeinen Ende März übersehen, für den „erledigten" Winter etwa Ende August. Diese Termine sind die Anfangszeiten, zu denen die Dessinateure mit der Neuausmusterung beginnen sollen. Das heißt also:

5. Musterungsbeginn:	1. 4.	15. 5.	1. 9.	15. 11.

Mitteilung
an unsere geschätzten Abonnenten und Inserenten

Die April-Ausgabe unserer Fachschrift wird als **Sonder-Nummer zur Schweizer Mustermesse** ausgestaltet. — Wünschen der Inserenten entsprechend, wird die Ausgabe auf Mitte April verschoben. Die Schriftleitung.

Rechnet man vom ersten frühesten Termin der Gruppe 5. bis zum letzten spätesten Termin der Gruppe 4., so stehen den Dessinateuren für die Sommerkollektion vom 1. April bis 1. November sieben Monate, für die Winterkollektion vom 1. September bis 1. März sechs Monate zur Verfügung, wobei sich naturgemäß auch die aufgezeigten Ueberschneidungen ergeben, die sich jedoch in der Praxis nicht allzu stark auswirken.

Bis zu diesen Ueberlegungen gehen viele Betriebe bereits jetzt, wenn auch genaue Pläne wohl nicht allzu häufig aufgestellt werden. Doch ist damit die Dispositionsaufgabe noch keineswegs erschöpft und beendet. Eine sehr wichtige Rolle spielen noch die zu verwebenden Materialien, also die Garne. Auch diese unterliegen starken Modeschwankungen; hinzu kommt der Einfluß von Mischgarnen, Zellwolle, Kunstseide usw., der auch bei uns sehr stark im Zunehmen begriffen ist. Man muß sich daher außerordentlich frühzeitig auch über die zur Verwendung gelangenden Garne, ihre Eigenschaften, Preise usw. klar werden, nicht zuletzt auch darüber, wie die zolltechnische Verwendungsmöglichkeit und die Transportmöglichkeiten nach dem Auslande sind, die sich ja leider immer wieder, noch dazu sehr kurzfristig, ändern. Liefermöglichkeiten solcher Garne müssen auf lange Fristen und Zeiten hin geprüft werden; eventuell sind Preisabreden zu treffen, die eine Versorgung zu gleichen Preisen ermöglichen, um unangenehme Ueberraschungen später, wenn die Ware erst einmal zu den ursprünglich kalkulierten Preisen draußen ist, zu vermeiden. Die Garnversuche und Garndispositionen müssen also entschieden noch vor der eigentlichen Musterung erfolgen; es würde zu unliebsamen Störungen führen, wenn man während der eigentlichen Musterungszeit, bzw. während der letzten zwei Musterungsmonate noch neue Garnversuche anstellen würde, weil in der Regel doch dann so viele Zwischenfälle auftreten, daß die Ware nicht oder nicht rechtzeitig herausgebracht werden kann, der Betrieb aber kostspieligen Störungen unterliegen würde. Setzen wir die Garntermine zwei Monate vor den Inlandsschlüssen des Musterungsbeginnes, bzw. um noch eine Spanne zu lassen, drei Monate vor den Auslandsschlüssen des Webbeginnes an, so lautet die sechste Stufe:

6. Garn-disposition:	15. 3.	1. 8.	15. 9.	1. 12.

Werden solcherart von der fertigen Kollektion rückwärts die Dispositions- und Produktionszeiten festgelegt, so wird man bei rechtzeitigem Beginn auch rechtzeitig mit den Kollektionen herauskommen können. Gleichzeitig ist dann bei jedem Artikel intern die Produktionszeit je 100 m und die Produktionskapazität insgesamt auf dem für den Artikel in Frage kommenden Stuhlpark festzulegen, damit man bei eingehenden Aufträgen von vornherein prüfen kann, ob die gewünschten Liefertermine überhaupt eingehalten werden können. Dafür ein kleines Beispiel, das zwar konstruiert aber typisch ist. Eine Weberei bringt einen Artikel, nennen wir ihn 1000, heraus, der auf einer Stuhltype gewebt werden muß, von welcher insgesamt 8 Stück vorhanden sind. Der Artikel besitzt auf den Meter 6000 Schuß; die Nettokapazität eines Stuhles unter Berücksichtigung von Tourenzahl und Wirkungsgrad betrage 4500 Schuß in der Stunde, die Webleistung also in der Stunde 75 cm. Die gesamte Wochenkapazität aller 8 Stühle in 47 Stunden beträgt demnach: $8 \times 47 \times 0{,}75 =$ 282 Meter oder rund 280 Meter. Nun schlägt der Artikel stark ein. Am 1. Oktober gehen an Aufträgen 2000 Meter, lieferbar am 15. März ein. Unter Berücksichtigung der Spul-, Schär- und Schlichtezeit sowie der Stuhlherrichtung und sonstigen Vorbereitungsarbeiten — das Garn sei lagernd — soll mit dem Webbeginn am 15. Oktober gerechnet werden. Bis zum 15. März stehen also insgesamt 5 Monate oder auf 8 Stühlen insgesamt 8000 Stuhlstunden zur Verfügung (der Monat mit 200 Stuhlstunden gerechnet). In diesen 8000 Stunden können 6000 Meter gewebt werden, bzw. die bestellten 2000 m können in 13/4 Monaten abgewebt sein, nämlich nach 2700 Webstuhlstunden, wenn alle 8 Stühle sofort dafür in Betrieb gesetzt werden. Nun kommt am 1. November ein weiterer Auftrag mit gleichem Termin 15. März auf weitere 4000 m herein, die also 5333 Stuhlstunden benötigen, rund 5400 Stunden. Nehmen wir auch hier einen Webbeginn 14 Tage nach Ordererhalt an, also am 15. November, so stehen 4 Monate oder 6400 Stuhlstunden insgesamt zur Verfügung. Hiervon sind aber vom und für den ersten Auftrag noch 1100 Stuhlstunden in Abzug zu bringen (2700 abzüglich der bereits genützten 1600), sodaß nur 5300 effektiv zur Verfügung stehen. Nur bei größter Anspannung durch Erhöhung der Tourenzahl und Steigerung des Wirkungsgrades wäre es also möglich, den Liefertermin wirklich einzuhalten, wobei noch unterstellt werden muß, daß die vom Stuhl kommende Rohware abzuliefern ist, nicht jedoch etwa ausgenähte, womöglich noch gefärbte und appretierte Ware. Wäre dies der Fall, so käme bei Annahme der Order und Bestätigung des Liefertermins die Weberei unweigerlich in Lieferungsverzug mit einem beträchtlichen Teil der Menge. Es bliebe dann nichts weiter übrig, als in Doppelschicht weben zu lassen, um die Verarbeitungszeit zu verkürzen und termingerecht liefern zu können.

Das Beispiel zeigt eines: die meisten Betriebe rechnen sich nicht genügend die möglichen Lieferungen durch, deshalb disponieren sie etwa mit der Schichtarbeit meist nur ganz kurzfristig, spontan, wodurch Zusammenstöße mit der Kundschaft unvermeidlich sind, aber auch unrentable Kostensteigerungen im Betriebe. Hat man auch bei Einlegung einer zweiten Schicht nicht die Möglichkeit den gewünschten Artikel zeitgerecht zu liefern, ist auch eine Lohnvergebung des nicht selbst herstellbaren Quantums unmöglich, ebenso etwa die Einstellung weiterer Stühle, so ist es stets richtiger, den Kunden ehrlich darauf aufmerksam zu machen und zu versuchen, sein Einverständnis zu Teillieferungen oder auch für Ersatz des nicht rechtzeitig lieferbaren Quantums durch andere, auf anderen noch verfügbaren Stühlen zu webende Qualitäten einzuholen.

Technisch erleichtert man sich den Ueberblick über die Stuhlbelegung auf verschiedene Weise, die hier in diesem allgemeinen Rahmen nur angedeutet werden können; ein Weg ist die Benutzung von graphischen Kurventafeln, die Kapazitäten, bereits beanspruchte Stuhlzeiten und ebenso die noch verfügbaren in zeitlicher Anordnung aufweisen, ein anderer der der Verwendung von Streifentafeln mit Terminstreifen für jeden einzelnen Stuhl, die die zeitliche Belegung jeden einzelnen Stuhles unter Berücksichtigung von Fehl-, Neben-, Umbau- usw. Zeiten zeigen. Es bleibt sich gleich, nach welchem technischen Verfahren. Einen Ueberblick aber muß man sich unbedingt verschaffen, damit die richtigen Musterdispositionen nicht durch unrichtige Lieferdispositionen illusorisch gemacht werden.

FÄRBEREI, AUSRÜSTUNG

Fleckenbildung in Wollwaren

Durchaus nicht selten bilden sich in wollenen Textilstoffen Flecken, die von den verschiedensten Ursachen herrühren und die recht unangenehm werden können. An ihrer Färbung erkennen wir, aus welchem Anlasse sie entstanden sind und können unsere Maßnahmen zu ihrer Verhinderung bzw. Beseitigung treffen.

Besonders häufig treten in wollenen Textilstoffen schwärzliche oder rötliche punktartige Flecken auf. Diese stammen von den Zeichen, die den Schafen mit Stempelfarbe aufgedrückt werden, in denen Teer oder Mennige enthalten ist. Diese Flecken erschweren das Ausfärben und sind mit den üblichen Methoden nicht zu entfernen. Zur völligen Lösung dieser Teilchen weicht man die zu reinigenden Stücke während einer Stunde in einem 40 Grad heißen Bade, dem man für 100 Liter Wasser $1\frac{1}{2}$ Liter Hexoran zugegeben hat, erhitzt das Bad auf 70 Grad, wäscht die Ware, ohne zu spülen, in frischem Bade mit Seifenlösung und spült und färbt sodann.

Zum Entfernen von Pechzeichen und dergleichen aus Wolle und zum Reinigen von Wollerzeugnissen, die durch Teer, Pech oder Farbe verunreinigt wurden, bedient man sich kalter oder warmer Basen von Art des Anilins, Pyridins oder Chinolins. Pechwolle reinigt man zuerst mit hochsiedendem Teeröl, um die Pechklumpen aufzuweichen, worauf eine Behandlung mit