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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 50 (1943)

Heft: 8

Rubrik: Rohstoffe

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: 07.12.2025

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

Frankreich

Umsatz der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat Juni 1943:

	1943 kg	1942 kg	Jan.-Juni 1943 kg
Juni	4 464	32 875	48 201

Großbritannien

Nachkriegsprobleme der britischen Baumwollindustrie. Es wurde an dieser Stelle bereits die „Cotton Industry Conference" erwähnt, die im Spätherbst 1942 von dem Präsidenten des „Board of Trade" (Handelsministerium), Hugh Dalton, einberufen, sich mit den Problemen zu befassen hatte, vor welchen die britische Baumwollindustrie voraussichtlich nach Kriegsende gestellt sein wird. Die Konferenz wurde von allen Arbeitgebern der wichtigsten Branchen der Baumwollindustrie beschickt; Vertreter der Gewerkschaften wohnten ihr nicht bei. Das Arbeitsprogramm der Konferenz war auf Grund eines Fragebogens aufgestellt worden, der allen Organisationen und Firmen der Baumwollindustrie zugekommen war. Auf Grund der erhaltenen Antworten und Meinungsäußerungen schritt man im Verlauf der Konferenz an die Abfassung eines Gutachtens, das alle in Betracht kommenden Probleme einer genauen Prüfung unterzieht und das im April dem vorgenannten Präsidenten überreicht wurde. Die „Conference" hatte sich indessen als ständige Organisation etabliert, deren Fortbestehen auch für die Nachkriegszeit vorgesehen ist.

Das Gutachten befürwortet die Beibehaltung für die ganze Kriegsdauer der bestehenden Kontrolle der heimischen Baumwollindustrie, wie sie durch die als „Cotton Control" und „Cotton Board" bekannten Aemter ausgeübt wird. Nach Kriegsende, so fährt das Gutachten weiter fort, sollte eine Organisation, die wie „Cotton Board" die Gesamtheit der Baumwollindustrie vertritt, im Interesse der zielbewußten Lenkung dieses Wirtschaftszweiges weiterbestehen. Die Industrie würde sich sodann vorbehalten, zwei Jahre nach Kriegsschluß mit dem „Board of Trade" hinsichtlich des Weiterbestandes oder der Abschaffung der Kontrollorganisation in Verhandlungen zu treten. Hinsichtlich des „Cotton Board" der Nachkriegszeit wird gesagt, daß dieser aus 18 Mitgliedern nebst dem Vorsitzenden bestehen müßte, und zwar aus zwei Vertretern des Rohbaumwollhandels, je drei Vertretern der Spinnereien und Webereien und je einem der Bleichereien, Stoffärbereien, Garnbleichereien und -Färbereien und Kattundruckereien. Ferner aus drei Vertretern des Baumwollhandels und je einem Gewerkschaftsvertreter für die Spinnereien, Webereien und Appreturanstalten. Die Kosten des „Cotton Board" müßten von der Industrie selbst, im Wege eines Zuschlages auf die Preise der verbrauchten Rohbaumwolle, getragen werden, jedoch werden in dieser Hinsicht von den zwei Hauptorganisationen der Baumwollindustrie, der „Manchester Cotton Association" und der „Federation of Master Cotton Spinner Associations" verschiedentliche Standpunkte vertreten.

Das Gutachten befürwortet eine zielbewußte Zusammenarbeit zwischen der Baumwoll- und der Rayonindustrie, deren Arbeitsfelder, so wird hervorgehoben, vielfach ineinandergreifen. Ein definitiver Vorschlag, ob die Baumwoll- und Rayonindustrien durch zwei unabhängige Organisationen oder durch eine gemeinsame Organisation vertreten sein sollen, wird jedoch nicht gemacht.

Das Gutachten ist in Fachkreisen nicht überall kritiklos aufgenommen worden. Das Fehlen der Mitarbeit der Gewerkschaften wurde verschiedentlich bemängelt, da hervorgehoben wird, daß Fragen hinsichtlich der Löhne und Arbeitsbedingungen, der Arbeiterschulung und dergl. nicht ohne konstruktive Mitarbeit der Gewerkschaften gelöst werden können. In diesem Zusammenhange wurde auf das „Wool Textile Reconstruction Committee" (das „Schafwoll-Rekonstruktionskomitee", das sich mit den Nachkriegsproblemen der Schafwollindustrie befaßt) hingewiesen, in welchem eine enge Zusammenarbeit mit den Gewerkschaften festzustellen ist. Obwohl seit Bildung der „Conference" mehr als sechs Monate verflossen sind, dürfte die Diskussion der Baumwollprobleme der Nachkriegszeit in Großbritannien noch längere Zeit in Anspruch nehmen, bevor sie auf Grund der im Gutachten enthaltenen Vorschläge einer Lösung zugeführt werden können.

Diese Nachkriegsprobleme bilden im übrigen Gegenstand lebhafter Erörterungen auch in anderen interessierten Kreisen. So verwies Harcourt Johnston, Parlamentssekretär des „Department of Overseas Trade" (Departement für Ueberseehandel) unlängst auf die Gefahren, welche der britischen Baumwollindustrie drohen würden, wenn sie sich im Hinblick auf die nach Beendigung des Krieges zu erwartende übergroße Nachfrage nach Baumwollwaren in allen Ländern stützend, allzusehr ausdehnen würde, wie dies nach dem ersten Weltkriege der Fall war. Einer derartigen ungesunden Entwicklung wie sie sich damals ergab, steht die britische Baumwollindustrie heute in ihrer Gesamtheit allerdings ablehnend gegenüber, da die meisten der Absatzländer der Vorkriegszeit eigene Baumwollindustrien aufgezogen haben. Eine Steigerung der Ausfuhr nach diesen Ländern könnte nur auf qualitativer Basis erreicht werden, bzw. durch weitgehende Anpassung der Muster und Spezialerzeugnisse an die Sonderwünsche der einzelnen Länder. Eine Spindelverschrottung, wie sie sich zwangsläufig im Gefolge der Expansion und der darauffolgenden Abnahme in der Nachfrage nach dem ersten Weltkrieg ergab, wird daher dieses Mal ausbleiben. Es wird sogar angenommen, daß eine Reihe von Fabriken, die im Zuge der Konzentration während der Kriegsjahre geschlossen wurden, überhaupt nicht mehr geöffnet werden, so daß Maschinen und Betriebseinrichtungen, insofern sie technisch und wirtschaftlich verwendet werden können, als Ersatz während des Krieges abgenutzter Einrichtungen verfügbar sein dürften. Ein Problem für sich wird die zweckmäßige Absorption der vom Kriegsdienst rückkehrenden Baumwollindustriearbeiter in die durch die Konzentration verkleinerte Industrie bilden. E. A.

ROHSTOFFE

Frankreich: Seidenernte 1943. — Die französische Seidenernte hat den an sie gehegten Erwartungen nicht entsprochen, indem die Bauern, die sich mit der Seidenzucht abgeben, es trotz allen Aufmunterungen, aus naheliegenden Gründen vorgezogen haben, den Getreidebau zu fördern. Die französische Seidenernte ist ohnedies mit einem durchschnittlichen Ertrag von etwa 50 000 kg nicht von Bedeutung, spielt aber in Kriegszeiten insofern eine Rolle, als sie der einheimischen Seidenindustrie zugute kommt, die von auswärts, d. h. aus Asien und Italien keine Zufuhren mehr erhält.

Italien: Seidenernte 1943. — Die diesjährige italienische Coconsernte ist abgeschlossen und hat, dank der günstigen Witterung, in bezug auf die Qualität ein gutes Ergebnis gezeitigt. Was die Menge anbetrifft, so dürfte diese, trotz aller Anstrengungen, diejenige des Jahres 1942, die auf rund 25 Millionen kg geschätzt wird, nicht übertroffen haben, da es zum Teil an den nötigen Arbeitskräften fehlte. Die Coconszüchter erhalten bei Einlieferung der Ware eine vorläufige Abfindung von 25 L. je kg. Der endgültige Preis wird erst nach Abschluß der Kampagne festgelegt werden. Für „Doppi" werden 15 L. und für Abfälle 13 L. je kg entrichtet.

Seide aus Maulbeerbäumen. — Der vom ungarischen Informationsdienst veröffentlichten Zeitschrift „Das neue Ungarn" ist zu entnehmen, daß es einem ungarischen Gewerbeschullehrer Stephan Császár, nach langjährigen Versuchen gelungen sei, aus den Fasern der jungen einjährigen Triebe der Maulbeerbäume unmittelbar Sericin zu gewinnen. Die Länge der gewonnenen Fäden stelle sich auf 4 bis 5 cm und der Umfang des Fadens sei ungefähr gleich wie der des Erzeugnisses des Seidenwurmes. Der Seidenfaden bestehe ausschließlich aus Sericin und sei daher rein pflanzlicher Herkunft. Zur Herstellung des neuen Fadens bedürfe es weitgehender chemischer Eingriffe. Ob sich dieser in bezug auf den Preis billiger stellt, als der Coconfaden, wird nicht gesagt und die Verantwortung für diese Meldung muß der ungarischen Zeitschrift, die übrigens halbamtlichen Charakter trägt, überlassen werden.

Gelenkte Seidenraupen. Die bedrohlich zurückgehende Ergiebigkeit der Seidenproduktion hat die japanischen Seidenzüchter veranlaßt, in letzter Zeit in großem Umfange sich eines Verfahrens zu bedienen, das bereits vor einigen Jahren erfunden worden war, bisher jedoch kaum mehr als zu wissen-

schaftlichen Versuchszwecken zur Anwendung gelangte. Bei dieser Methode werden die Seidenraupen veranlaßt, ihren Faden auf einer glatten Fläche zu spinnen, anstatt ihn, wie sie dies von Natur tun, auf einen Kokon aufzuwickeln. Die Raupen werden zu diesem Zweck in dem Zeitpunkt, in dem sie zu spinnen beginnen, auf ein flaches Brett mit Metallkanten verbracht, die von einem schwachen elektrischen Strom durchflutet sind. Nachdem sie zunächst immer wieder probiert haben, sich von diesem Brett zu entfernen, um einen zum Einspinnen geeigneten Platz zu finden, geben die Seidenraupen schließlich den vergeblichen Versuch auf und fangen an, im Hin- und Herkriechen ihren Faden zu spinnen, bis sie, völlig erschöpft, ins Puppenstadium übergehen. Der gewaltige Vorteil dieser Methode liegt in der Möglichkeit, den Faden zu gewinnen, ohne erst die Kokons abhaspeln zu müssen; dadurch wird nicht nur eine große Zeitersparnis erzielt, sondern auch die Qualität der gewonnenen Seide erheblich verbessert.

Dieser Bericht war kürzlich in der Tagespresse zu lesen. Man darf wohl vorerst noch ein Fragezeichen dazu machen, ob die Sache sich so vorteilhaft verhält, wie im Schlußsatz, der jedenfalls kaum von einem Fachmann stammt, erwähnt wird. Bisher konnte der von einer Seidenraupe gesponnene Faden nicht allein verwendet, sondern es mußten einige Kokonfäden zusammen abgehaspelt werden, um einen brauchbaren Grègefaden zu erhalten. Das wird auch in Zukunft notwendig sein. Wie aber die Weiterverarbeitung des von der gelenkten Seidenraupe gesponnenen Fadens vor sich geht, d. h. die Abhaspelung von den Brettern, darüber sagt der Bericht kein Wort.

SPINNEREI - WEBEREI

Betrachtungen über das Mehrstuhlsystem

Von Walter Schmidli.

Im Zuge der Rationalisierung in Webereibetrieben hat man versucht, den Weber mehr Stühle bedienen zu lassen, um einesteils die Warenherstellung zu verbilligen und andernteils durch restlose Arbeitsausnutzung des Webers seinen Verdienst auf Grund seiner nunmehr eingetretenen Mehrleistung zu erhöhen. Nicht selten liest man deshalb in den verschiedenen Fachzeitungen Anfragen: Ist es möglich, diese oder jene Ware zwei-, drei-, vier- oder mehrstühlig arbeiten zu lassen. Als Praktiker muß ich die Behauptung aufstellen, daß auf solche Fragen von einem Außenstehenden, der also den Betrieb, seine Arbeitskräfte, Maschinen, Materialien und Warenqualitäten nicht kennt, überhaupt kein positiver Rat abgegeben werden kann. Niemals kann man sagen, in diesem oder jenem Betrieb arbeitet man diese Ware mehrstühlig und bei uns nur ein- oder zweistühlig, also muß es auch bei uns möglich sein. Vielmehr müssen in erster Linie die gesamten Betriebsverhältnisse dazu geschaffen und vor allem auch geeignet sein.

Als Grundfrage bei der Einführung vom Mehrstuhlsystem liegt nur eine vor, in der alles andere mit enthalten ist, und diese lautet: Wieweit ist der Weber am Webstuhl beschäftigt. Ist dieser voll beschäftigt durch Spulenauswechseln, Kettenfädeneinziehen oder gar noch anderen Arbeiten, so ist es vollkommen unmöglich, etwa ohne Abstellung dieser Mängel dem Weber eine noch größere Belastung zuzuteilen. Als Arbeit, ob überhaupt eine Möglichkeit besteht oder ob sie nicht besteht, macht man eine Zeitstudie. Diese ergibt dann das Resultat ohne weiteres. Andernteils stellt man daraus fest, wo die Fehler liegen bzw. wo man einzugreifen hat. Zwei Hauptbedingungen sind es immer, die in die Erscheinung treten: recht langer Schußspulenlauf und gutes Schuß- und Kettenmaterial. Sind diese Bedingungen erfüllt, dann ist es möglich, die Stuhlbedienungszahl zu erhöhen. Stellt man auf Grund der Zeitstudie fest, daß der Weber bei einem Stuhl unter 50% beschäftigt ist, so ist es ohne weiteres möglich, ihm einen zweiten Webstuhl beizugeben. In Frage gestellt ist hierbei nur, ob er den zweiten Stuhl mit der Qualität des ersten Stuhles zum Vorteil bedienen kann. Hat man eine leichtere Ware zur Verfügung, so gibt man diese. Nehmen wir an, der Weber wäre beim Einstuhlsystem durch diesen Stuhl zu 45% beschäftigt und er bekäme noch einen zweiten Stuhl mit derselben Qualität dazu, dann ist es unmöglich, daß der Weber auf diesen beiden Stühlen einwandfrei arbeiten kann. Wohl kann man sagen, der eine schafft es, der andere nicht. Nimmt man jedoch bei dieser Errechnung den betreffenden Weber selbst in seine Leistung, den man dafür bestimmt hat, so wird das Resultat ein richtiges werden. Den besten Nutzeffekt kann man hier erreichen, wenn die Gesamtbelastung 75% nicht übersteigt. Es kommen auch Ausnahmen vor, die bis 85% gehen. Das ist aber kein Vorteil, da hier der Weber zu rasch ermüdet und bestimmt die Produktion und der Warenausfall darunter leiden. Keinesfalls darf man dieses Tempo einer Frau zumuten. Denn diese 85% sind nur für normale Arbeiten gerechnet, wie Spuleneinlegen und im Durchschnitt errechnete Kettfadenbrüche bzw. Schußfadenbrüche. Vorteilhaft ist es, wenn man diesen Belastungsprozenten je nach den Verhältnissen 5 bis 10% für besondere Arbeiten noch hinzurechnet. Liegt nun bei zweistühlig die Belastung unter 65%, dann kann man ohne weiteres den dritten Stuhl dazugeben. Liegt dann diese Belastung noch nicht über 75%, so kann der vierte Stuhl beigegeben werden, usw. Man wird nun nicht immer vier Stühle mit ein und derselben Ware belegen können, trotzdem man es, wenn es möglich erscheint, tun sollte; denn dadurch ermöglicht man dem Weber das Arbeiten. Auch soll man versuchen, ihm gleichartige Stuhlsysteme zu geben. Wohl wird man je nach der Ware eventuell gar Karierstühle oder Jacquardstühle beigeben können, immer ist aber die Belastung des Webers ausschlaggebend.

Die bis jetzt angeführten Zeilen ergeben nur eine Feststellung vom Zeitnehmerstandpunkt aus, aber keinen Ratschlag, wie man das Mehrstuhlsystem überhaupt errichten kann. Wie bereits am Anfang gesagt, ist ein gutes Schuß- und Kettmaterial unbedingt erforderlich. Ein weiterer ausschlaggebender Faktor ist ein langlaufender Schußspulen. Es wird wohl meistens daran scheitern, daß eben eine zu geringe Lauflänge auf den Schußspulen ist, so daß der Weber mit Schützenauswechseln bzw. Schußspulenaufstecken nicht fertig wird oder zu viel Zeit dazu benötigt. Hier liegt es nun in der Hand des Betriebsleiters, Möglichkeiten zu finden, wie dem beizukommen ist. Selbstverständlich gibt es Fälle, wo es eben nicht angängig ist, daß man drei bis vier oder noch mehr Stühle dem Weber gibt. Dann hilft nichts weiter, als daß man zu den Automatenstühlen greift, um eine Stuhlzahlerhöhung zu erreichen. Jedoch soll das Kapitel der Automatenstühle hier nicht erörtert werden, sondern es soll hier nur auf die Möglichkeiten der gewöhnlichen Stühle eingegangen werden. Besteht nun die Absicht, das Mehrstuhlsystem einzurichten, bzw. hat man geeignete Artikel dafür gefunden, dann ist die erste Frage, wie schon erwähnt, wie man die Lauflänge der Schußspulen erhöht. Durch Verwendung von großen Spulen ist man der Möglichkeit sofort nähergerückt. Die schwierige Lösung ist hierbei nur wie man diese größeren Spulen im Schützen unterbringt. Durch Anwendung von großen Schützen bzw. Großraumschützen ist eine Lösung gegeben. Man kann bei der Einführung von Großraumschützen allerlei herausholen; vor allem muß der Vorteil je nach der Garnstärke mindestens ein Drittel mehr betragen. Je feiner das Schußgarn ist, umso leichter ist es auch, ein Mehr herauszuholen. Durch die Wahl von dünneren Schützenseitenwänden und einem längeren Hohlraum im Schützen ist es möglich, nicht allemal größere Schützen nehmen zu müssen. Kann man auf Grund der Möglichkeiten im Schützenkasten am Webstuhl größere Schützen unterbringen, so soll man es, soweit es möglich ist, auch tun. Ist man jedoch in die weniger angenehme Lage gekommen, daß man die größeren Schützen in einen zu kleinen Schützenkasten nicht hineinbringt, so muß man die Laden umbauen lassen bzw. man läßt die Schützenkasten für die Aufnahme der größeren Schützen vorrichten. Man kann das beim Vorhandensein von tüchtigen Fachleuten in der eigenen Werkstatt tun. Wohl wird sich nachher bei der Inbetriebsetzung des Webstuhles zeigen, daß man vorteilhaft, um einen größeren Verschleiß der Schlagorgane zu verhindern, die Tourenzahl etwas heruntersetzen muß. Die Spanne der Herabsetzung beträgt je nach der Schützengröße 5 bis 10 Touren in der Minute. Ich selbst habe Fälle erlebt, wo ich die Tourenzahl um 10 Touren reduzierte