

Spinnerei-Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **53 (1946)**

Heft 11

PDF erstellt am: **27.04.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

fahren. Seit dem 1. Oktober sind sämtliche Elemente des Gestehungspreises sprunghaft in die Höhe geschneit und können mit sofortiger Wirkung im neuen Verkaufspreis einberechnet werden:

Kunstseide (Azetat und Viscose)	20 bis 30%
Weberei usw.	30 bis 40%
Färberei, Druckerei, Ausrüstung	bis 40%
Zwirnerei	bis 80%

Der seit den letzten Wahlen anhängig gewesene und seither zur Tatsache gewordene allgemeine Lohnaufschlag von 25%, zusammen mit andern Momenten, hat sich daher in weit stärkerem Maße als erwartet ausgedrückt. Alle Aufschläge zusammen ergeben einen Mehrwert des fertigen Produktes von durchschnittlich 30 bis 35%, und dies trotz der zugleich erfolgten neuerlichen Herabsetzung der gesetzlichen Verkaufs- und Gewinnmarge um einige Prozent.

Die im letzten Bericht erwähnte Reduktion der Marge im Zwischen- und Detailhandel, die am 1. Oktober hätte in Kraft treten sollen, wurde durch eine neue Verfügung rückgängig gemacht resp. auf einen späteren Zeitpunkt verschoben.

Die neuen Preisaufschläge wirken sich namentlich im Export ungünstig aus, indem der Platz Lyon in sehr häufigen Fällen nun doch zu teuer geworden und kaum mehr konkurrenzfähig ist. Die neuen Preise können sehr oft trotz anhaltender und inzwischen noch krasser gewordener Warenknappheit auf der ganzen Welt nicht mehr bezahlt werden. Auch im Inland zeigen sich hin und wieder diesbezügliche Schwierigkeiten, indem die Kaufkraft des Konsumenten durch die letzte Lohnhöhung nicht entsprechend zugenommen hat.

Die im September stattgefundenen Darbietungen der Pariser Haute-Couture haben, allgemein gesprochen, keine ausgeprägte neue Richtlinie gezeigt. Das Ende des Krieges ist noch zu nahe, als daß schon jetzt „revolutionär“ anmutende Tendenzen der Neuerungen sich auf der ganzen Linie durchsetzen könnten, wenigstens was das Nachmittagskleid betrifft. In diesem Zusammenhang ist zu sagen, daß die reine Wolle eine neue Auferstehung gefeiert hat: Tweed, Jersey de laine und sogar Georgette de laine, die meisten Gewebe in weicher, warmer und „molliger“ Ausführung. Die hauptsächlichsten Farben für den bevorstehenden Winter sind: Ecaillé, Marron, Roux, Grau (in den verschiedensten Tonlagen), Vert bouteille, Vert sapin, Vert olive, dann Corinthe, Bordeaux, Violet, und hauptsächlich Schwarz, das sehr stark überhand nimmt und sowohl für Nachmittags- wie für Abendkleider sehr beliebt ist. Wintermäntel erscheinen, ähn-

lich wie nach dem letzten Kriege, in Glockenform oder, wie dies häufiger genannt wird: „Tonneau“.

Während das Nachmittagskleid, wie erwähnt, eher in einfacher Form auftritt, hat die Abendtoilette die Gunst der Haute-Couture in viel stärkerem Maße erworben. Auf diesem Gebiete wurde wirklich Hervorragendes geleistet, in Form und Qualität kaum zu Ueberbietendes, wirkliche Neuheiten, hauptsächlich in FAILLE, POULT, SATIN DUCHESSE und auch MOUSSELINE, sowie Façonné- und Metallgewebe. Darin sind die größten Anstrengungen zu Tage getreten, und der Erfolg war vor allem beim ausländischen Publikum ausgiebig und vollständig.

Mit großem Interesse erwartet jedermann schon jetzt die Frühlings-Darbietungen, und alles deutet darauf hin, daß die neuen Druckkollektionen einen wahrscheinlich gleichen, wenn nicht noch größeren Erfolg zeigen werden als die Winterneuheiten für Abendkleider. Auf dieses Gebiet scheint die Lyoner Nouveauté ihre größten Anstrengungen und den Schwerpunkt verlegt zu haben.

Wahrscheinlich wird damit auch die reine Seide den ihr gebührenden Platz wieder einnehmen können. Die Lieferungen in Naturseide sind auch seit einiger Zeit bedeutender geworden, wobei die billigeren Preise ihre Rolle spielen. Es ist zu hoffen, daß die Preisreduktion (die seit letztem Jahr schon ungefähr 30% ausmacht) in kurzer Zeit die erhöhten Kosten für Zwirnerei, Weberei, Färberei und den Druck weitgehend aufwiegen wird, wodurch der Verkaufspreis des reinseidenen Produktes wieder erschwinglich erscheinen könnte, wenigstens für einen Teil der in- und ausländischen Konsumenten.

Es ist nicht zu leugnen, daß die Lyoner Seiden- und Kunstseidenweberei seit dem Ende des Krieges in qualitativer Hinsicht große Anstrengungen gemacht hat und in dieser Beziehung ihren Vorkriegsstand erreicht, wenn nicht schon überschritten hat, trotz großer Schwierigkeiten hauptsächlich in der Beschaffung von Farbstoffen und anderer Veredlungsmittel. Das gleiche trifft leider noch lange nicht zu in quantitativer Hinsicht, indem die Produktionsmöglichkeiten heute noch sehr beschränkt sind. Die Zuteilungen in Kunstseide, die noch immer vollständig ungenügend sind, lassen eine bessere Beschäftigung, oder gar volle Beschäftigung, noch lange nicht zu. Die Folge davon ist ein immer stärker in Erscheinung tretender Mangel an sämtlichen Textilien auf dem Inlandmarkt, der infolge des immerhin bedeutenden Exportes noch krasser wirkt.

Spinnerei-Weberei

Die Tuchfabrikation

Die Tuchfabrikation, Streichgarnweberei, ist wohl einer der interessantesten Zweige der Textilindustrie. Nachdem in den meisten Webereien nur Teilarbeit geleistet wird, indem die zur Verarbeitung kommenden Garne von fremden Spinnereien geliefert werden und entweder die Rohware direkt verkauft (Baumwollwebereien) oder in Veredlungsanstalten gefärbt und ausgerüstet werden (Buntwebereien und Seidenwebereien), werden in der Tuchfabrik die Garne gesponnen, gefärbt und verwoben. Es ist klar, daß der Betriebsleiter einer Tuchfabrik über weitgehende Kenntnisse verfügen muß. Es genügt nicht, daß er die Weberei beherrscht, er muß auch die Färberei, Spinnerei und Appretur gründlich kennen, da ihm die Aufgabe gestellt ist, aus der Schurwolle ein nadelfertigtes Tuch für Herren- oder Damenbekleidung herzustellen.

Eine Tuchfabrik muß über folgende Betriebsabteilungen verfügen: Wollsortiererei, Färberei, Wolferei, Spinnerei, Weberei mit Vorwerken und Appretur.

Die einheimische Schafwolle wird z. T. noch direkt von den Schafhaltern an die Fabrik geliefert, wo sie nach den verschiedenen Qualitäten sortiert wird. Zum größten Teil wird aber heute die Inlandwolle von der Inlandwollzentrale, die während dem vergangenen Krieg geschaffen wurde, bereits sortiert an die Fabrik geliefert. Da die Inlandwolle nur 2% des schweizerischen Wollbedarfs zu decken vermag, muß der weitaus größte Teil der Schafwolle aus dem Ausland bezogen werden. Als Bezugsländer kommen vorwiegend Australien, Neuseeland und Argentinien in Frage. Diese Ueberseewolle wird in stark gepreßten Ballen von etwa 200 bis 300 kg geliefert. Im Sortierraum oder Magazin werden die eingehenden Wollsorten nach Qualitäten sortiert. Man unterscheidet langstaplige und kurzstaplige, gekräuselte und glatte, feine und grobe Schurwolle.

Die zum Färben bestimmten Wollballen werden von Hand gelockert und in Färbeapparaten auf die gewünschte Nuance gefärbt. Nach dem Färben wird die Wolle gut

gespült und in einer Zentrifuge ausgeschleudert und im Trockenofen getrocknet. Das Trocknen darf nur bei mäßiger Wärme erfolgen, da bei zu großer Hitze die Wolle spröde wird und ihre natürliche Elastizität einbüßt.

Im Wolf- oder Mischraum werden die verschiedenen Spinnpartien zusammengestellt und gemischt. Wenn nicht eine reinweiße Partie hergestellt werden muß, werden zu einer Spinnpartie verschiedene Farben verwendet. In der Streichgarnweberei besteht ja das Garn in den wenigsten Fällen aus einer einzigen Nuance oder einem Farbton, sondern es werden meistens verschiedene Nuancen zu einer Melange gemischt. So werden in der gleichen Partie rohe und gefärbte Wolle miteinander vermischt. Um eine gleichmäßige Melange zu erhalten, muß sorgfältig gemischt werden. Zu diesem Zweck wird in der Wolferei das sogenannte Wolfbett hergerichtet, d. h. die verschiedenen Wollsorten und Nuancen werden schichtenweise übereinandergelegt, wobei die Wolle gleichzeitig mit Olein und Wasser geschmelzt wird, um sie für die nachfolgenden Fabrikationsstufen geschmeidiger und widerstandsfähiger zu machen. Das so hergerichtete Wolfbett wird nun von oben nach unten angestochen und durch den Reiß- oder Mischwolf geführt. Im Wolf erfährt die Wolle die erste Auflockerung und die verschiedenen Nuancen und Qualitäten werden gemischt. Jede Partie wird je nach Stand der Mischung 2–3 mal durch den Wolf gelassen. Können die gewolften Partien nicht sofort in die Kremperei zur Weiterverarbeitung genommen werden, so müssen sie in Säcke oder Holztröge verpackt und gut gedeckt werden, damit die Schmelze nicht verdunsten kann.

Aus der Wolferei kommt die Partie in die Kremperei. In der Streichgarnspinnerei werden in der Regel dreiteilige Krempelsortimente verwendet. Bei älteren Krempelsortimenten arbeitet jede Maschine für sich, d. h. sie sind nicht automatisch. Die neueren Sortimente arbeiten entweder vollautomatisch, es sind in diesem Falle alle drei Maschinen durch Bandübertragung untereinander verbunden, oder halbautomatisch, die 1. und 2. Maschine sind durch Bandübertragung untereinander verbunden und die 3. Maschine arbeitet für sich. Das halbautomatische Sortiment dürfte heute die größte Verwendung finden, weshalb wir dessen Arbeitsweise näher beschreiben wollen:

Die gewolftene Partie wird der 1. Krempel mittels automatischer Speisevorrichtung vorgelegt. Die Speisevorrichtung gibt der Krempel in regelmäßigen Zeitabständen genau abgewogene Portionen Wolle zum Aufarbeiten ab. Die 1. Krempel hat nun die Aufgabe, die Partie richtig zu melieren, die Wollfasern zu ordnen und parallel zu einander zu legen. Die Wolle passiert zuerst ein Streckwerk und wird dann um einen großen Tambour geführt, über dem die sogenannten Wender- und Arbeiterwalzen gelagert sind. Tambour-, Wender- und Arbeiterwalzen sind mit Kratzbändern überzogen. Die Arbeiter nehmen nun dem Tambour die Wolle ab, die Wender wenden die Wolle und führen sie dem Tambour

wieder zu, um vom nächsten Arbeiter wieder abgenommen und über den Wender neuerdings dem Tambour zugeführt zu werden. Diese Manipulation erfolgt etwa 5mal, dann wird die Wolle, die schon in einem zusammenhängenden Vlies erscheint, vom Abnehmer dem Tambour abgenommen und mittels der Bandübertragung der 2. Krempel zugeführt. Auf dieser Maschine wiederholt sich der gleiche Arbeitsprozeß wie auf der 1. Krempel, d. h. das Wollvlies wird nochmals ganz zerrissen oder geöffnet, noch feiner meliert und geordnet und am Ende der Maschine wird das neu erstandene Vlies auf sich selbst walzenartig aufgerollt. Das so aufgerollte Vlies wird Pelz genannt. Der 3. Maschine werden nun immer zwei solcher Pelze zur Weiterverarbeitung vorgelegt. Diese Arbeitsweise hat den Vorteil, daß Unequalitäten in den einzelnen Pelzen besser ausgeglichen und ein gleichmäßiges Vorgarn erzielt werden kann. Auf der 3. Maschine werden nun diese Pelze nochmals ganz aufgearbeitet und zwar passiert die Wolle nochmals den Tambour mit Wender- und Arbeiterwalzen, nur sind hier viel feinere Kratzbänder aufgezogen, so daß eine noch feinere Melierung vorgenommen werden kann. Nach dem Passieren der 3. Krempel soll die Partie so aufgearbeitet sein, daß die verschiedenen Nuancen und Qualitäten nicht mehr festgestellt werden können. Am Ende der 3. Maschine ist die Vorspinnkrempel, bestehend aus dem Riemchenflorteiler und der Nitschelung, angeordnet.

Dem Riemchenflorteiler fällt die Aufgabe zu, den Flor von der 3. Krempel abzunehmen und in schmale Florbänder zu teilen. Diese Florbänder bilden den Grundstock für das gewünschte Garn. Die Nitschelung, die in der Regel aus 4 Nitschelzeugen besteht und als Lederhosen bezeichnet werden, nehmen die Florbändchen von den Riemen des Florteilers ab. Ein Nitschelzeug besteht aus zwei übereinander liegenden Lederhosen, die während ihres Umlaufs seitlich hin und her bewegt werden und zwar beide Hosen in entgegengesetzter Richtung. Durch diese Bewegung werden die Florbändchen leicht gerollt und erhalten eine Rundung, wodurch das Vorgarn entsteht. Das Vorgarn wird, ein Faden neben dem andern, auf die Vorgarnstecken aufgerollt. Wieviele Fäden auf einen Stecken kommen, richtet sich nach der Einteilung der Maschine. Bei Krempeln die für grobe Garne bestimmt sind, sind es weniger als bei Krempeln die für feine Garnnummern bestimmt sind. Die Beschaffenheit des Vorgarnes hat einen großen Einfluß auf den Ausfall des auf dem Selfaktor zu erzeugenden Garnes. Um ein einwandfreies Fabrikationsgarn zu erhalten, muß das Vorgarn folgende Anforderungen erfüllen:

das Material im Vorgarn muß vollständig aufgelöst sein,

das Vorgarn muß tadellos genitschelt sein,

das Vorgarn muß eine weitgehende Gleichmäßigkeit aufweisen und es muß in der richtigen Schwere hergestellt werden.

H. O. (Forts. folgt.)

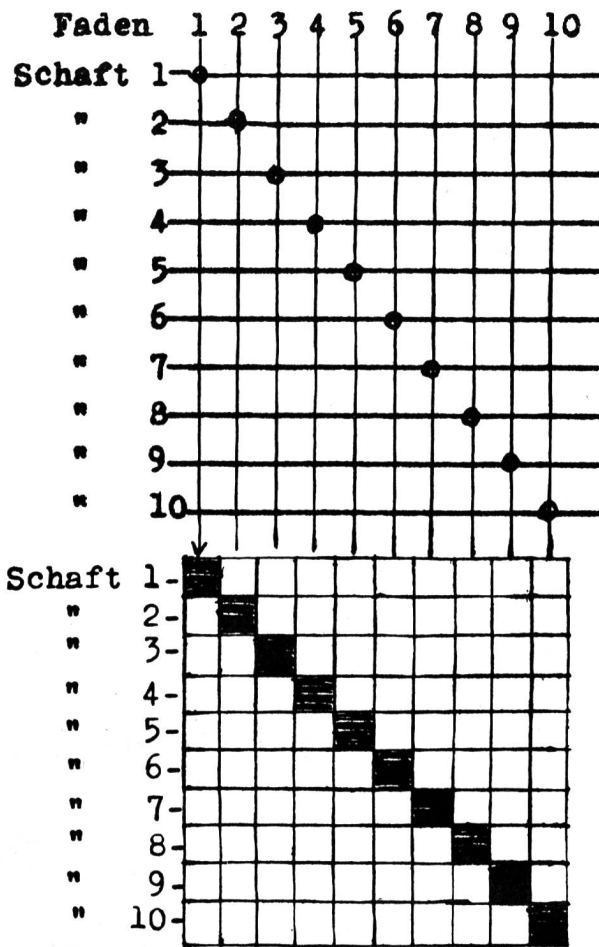
Webgeschirr-Numerierung

Seit fast einem Jahrhundert ist mehr oder weniger international bestimmt und darnach gehandelt worden, daß man die Schäfte oder Flügel eines Fadenbewegungs-Werkes von hinten nach vorne numeriert. Man richtete sich dabei nach dem Lauf der Fäden vom Kettenbaum zum Warenbaum, denn der Fluß der Arbeit ist immer maßgebend für eine bestimmte Auffassung. Wenn wir auf einer Brücke stehen und schauen dem Wasserlauf nach, so können wir mit ausgebreiteten Armen auf das linke und rechte Flußufer deuten. So sagt uns der Wasserdurchlauf vom Linthkanal her, wo das linke und das rechte Ufer des Zürichsees ist. Also stellen wir uns hinter den Webstuhl und

schauen vorwärts, dem Fluß der Arbeit oder dem Lauf der Fäden nach.

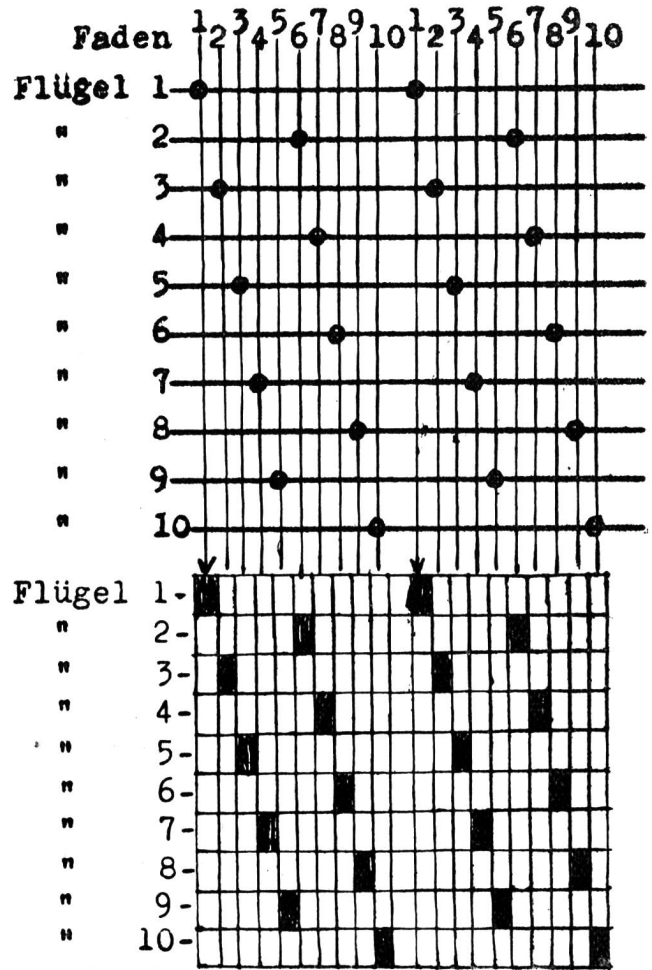
Trotz aller solcher Aufklärungen wirft man immer wieder die Frage auf, wo sich der erste Schaft oder erste Flügel befindet und knüpft verschiedene Bemerkungen daran, die schließlich irreführend wirken. Eine Auffassung geht nämlich dahin, daß der vorderste Schaft bei der Weblade als erster, der hinterste Schaft gegen den Streichbaum zu als letzter anzusehen sei. Man geht von der Meinung aus, der Blick vom Brustbaum oder Stand des Webers aus zum Kettenbaum sei maßgebend, und darnach richte sich die Nummer-Anordnung der einzelnen Schäfte des Webgeschirres.

Norm. Einzug in 10 Schäfte für verschiedene Gewebe



Ein Rapport, Abb. 1

Spez. Einzug in 10 Flügel für sehr dichten 5er Kettatlas



Erster Rapport, zweiter Rapport, Abb. 2

Stützen wir uns aber auf die Erklärungen des ersten Absatzes unserer Abhandlung, so kann die zweite Auffassung eben nicht stimmen, denn wir schauen dem Flusse der Arbeit entgegen, also rückwärts. Das tut man bekanntlich nicht gerne, denn „Vorwärts und Aufwärts“ lautet die Parole. Darauf wurde schon in einer Antwort hingewiesen. Nun will ich aber auf sehr einfache Weise bildlich darstellen, daß es für die Weberei-Fachleute nur eine Auffassung geben kann.

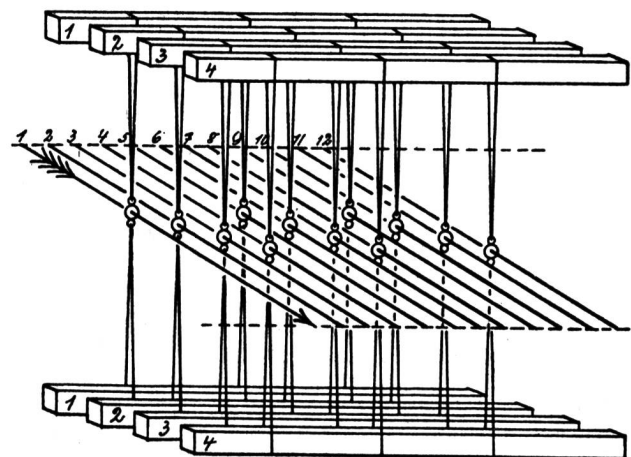
Abb. 1 zeigt eine Ableitung für die Numerierung der Schäfte.

Abb. 2 zeigt eine Ableitung für einen Spezial-Einzug.

Auch die Uebertragung auf das Patronenpapier wird dargestellt. Das sollte genügen, um die Normung endlich anzuerkennen. Aber ich möchte im Anschluß noch weitere Erklärungen dazu bringen und wünschen, daß eine bestimmte Ordnung in diese Angelegenheit kommt, damit die entgegengesetzte Anschauung mit der Zeit aufgegeben wird. Zeichnung 3 gibt schematisch den Einzug in vier Schäfte wieder mit den Nummern oben und unten. Bei dieser Gelegenheit soll bemerkt sein, daß es vom praktischen Standpunkt aus gut ist, die Schäfte links und rechts, oben und unten, hinten und vorne mit der Nummer zu versehen, damit man jederzeit sofort weiß, mit welchem Schaft man es zu tun hat bei irgend einer Arbeit, namentlich beim Suchen von Geschirrfehlern. Zeichnung 4 erklärt schematisch den Lauf der Kette vom Kettenbaum bis zum Warenbaum, obwohl das alles für die Fachleute ganz überflüssig erscheinen könnte. Aber sie benutzen vielleicht diese Illustrationen, um ihre Untergebenen entsprechend zu be-

lehren betreffs der bis jetzt noch vielfach geltenden fälschlichen Zählweise der Schäfte oder Flügel. Werden alle Anordnungen entsprechend der einen oder anderen Numerierung getroffen, so kommt das Warenbild in beiden Fällen recht heraus. Das stimmt schon und man könnte sagen, es sei auch gleich, mit welchem Fuße ein

Schema für die Nummer-Ordnung der Schäfte.



Einzug „geradedurch“ in 4 Schäfte oder Flügel,
Zählung von hinten nach vorne des Arbeitsflusses Richtung.

Abb. 3

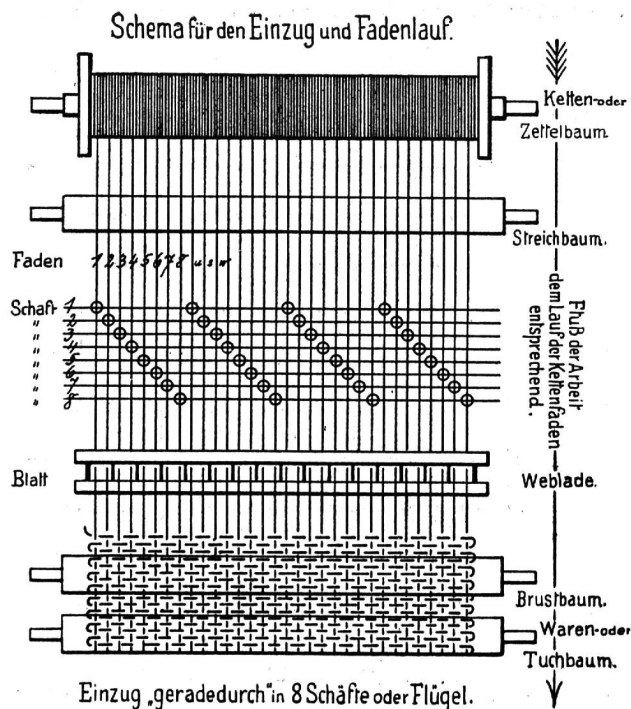


Abb. 4

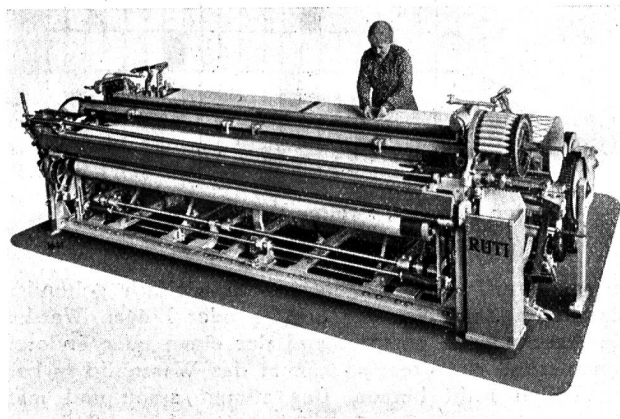


Abb. 5

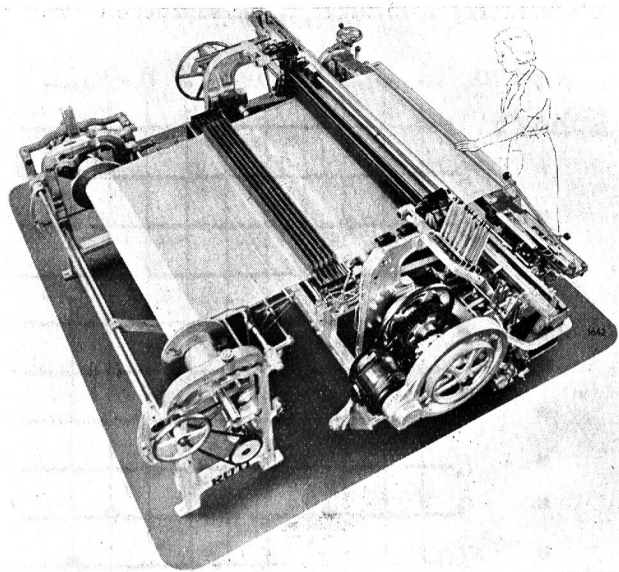


Abb. 6

Marsch begonnen wird. Bekanntlich hält man aber an der Regel fest, daß man mit dem linken Fuße antritt und diesbezüglich auf den Schlag der großen Trommel merkt.

Die Bilder 5 und 6 sind beigegeben, um in diesem Zuge auch darauf hinzuweisen, wo sich eigentlich die linke und rechte Webstuhlseite befindet. Hier ist ebenfalls begleitend die Stellung des Webers beim Kettenbaum. Von dort aus schaut er vorwärts, und breitet er die Arme aus, so weiß er auch, was links und rechts ist. Würde diese Auffassung allgemein als richtig bestätigt, so hätte man vielfach keine Rückfragen nötig von den Webstuhlfabriken aus, bei der Bestellung von Schaftmaschinen, elektrischen Einzelmotoren, Ersatzteilen usw. Das würde doch eine Erleichterung bedeuten, die wertvoll erscheint. Man müßte sich nur den Weber hinter dem Webstuhle und den vorne (vielleicht mit der Stuhlnummer auf der Stirne), gleichstehend denken, zum Vorwärtsmarsch bereit. Stünden sie gegeneinander, so stimmt links und rechts nicht mehr.

Auf diese ganz natürliche Weise hoffe ich zum Ausgleich von bestehenden Meinungs-Verschiedenheiten beigetragen zu haben.

A. Fr.

Ausstellungs- und Messe-Berichte

Schweizer Mustermesse 1947. Der Prospekt der Schweizer Mustermesse 1947, der in diesen Tagen verschickt worden ist, bietet den schweizerischen Industrien eine erste Uebersicht über die nächste Veranstaltung. Der durchschlagende geschäftliche Erfolg der letzten Messe, der von den Ausstellern nahezu einstimmig bestätigt wurde, berechtigt zu verheißungsvollen Perspektiven für 1947. Das darf mit vollem Rechte auch daraus geschlossen werden, daß der Andrang zur Messe 1947 denjenigen des Vorjahres noch übertrifft.

Schon aus der Umfrage im Mai 1946 ging hervor, daß sich 98% der antwortenden Aussteller für die nächste Veranstaltung angemeldet hatten, sehr viele von ihnen mit einem weit größeren Platzbedarf als im Vorjahre. Dazu kommen noch einige hundert neue Aussteller, so daß mit einem Mehrbedarf an Ausstellungsgelände von rund 10 000 m² gerechnet werden muß. Obwohl durch die bereits in der Ausführung begriffenen Bauten am Riehenring der Messeraum bedeutend vergrößert werden kann, ist es doch heute schon die große Sorge der Messelei-

tung, in wie weit sie allen Anforderungen gerecht zu werden vermöge. Auf jeden Fall steht fest, daß die hochqualifizierte Gütererzeugung der Schweiz gewillt ist, sich als unentbehrliches und nützliches Glied in eine neue weltwirtschaftliche Gemeinschaft einzubauen und sich in der Mustermesse 1947 vom 12. bis 22. April noch weit mehr als im Vorjahre eine weithin wirkende Exportmesse zu schaffen.

Schweizer Textil- und Modewoche. Die Schweizer Modewoche in Zürich hat durch ihre wirkungsvollen und glänzenden Veranstaltungen, in den Kriegsjahren insofern eine notwendige Aufgabe erfüllt, als sie den Beweis erbrachte, daß die schweizerische Textilindustrie auch in Zeiten des Rohstoff- und Absatzmangels und des Abschlusses vom Auslande Hervorragendes zu schaffen vermochte. Der Gedanke, der diesem Unternehmen zugrunde lag, war allerdings, diese Leistungsfähigkeit in erster Linie der ausländischen Kundschaft gegenüber zur Schau zu bringen, die sich in Zürich ein Stelldichein