Technische Mitteilungen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **19 (1912)**

Heft 5

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

tigung in Kleider- und Futterstoffen bot das Tücher-Geschäft, welches infolge der glänzenden ungarischen Ernte heuer einen besonderen Aufschwung genommen hat. Daran konnten jedoch nur eine geringe Zahl der österreichischen Fabrikanten partizipieren, denn zu langwierigen, kostspieligen Neuinvestitionen haben sich, bei der Ungewißheit über die Dauer dieser Konjunktur, nur die wenigsten Fabrikanten entschließen können. An diesem günstigen Tücher-Geschäfte hatten natürlich die Schweizer Fabrikanten, welche in weiß-schwarz Pepita-Genre zu unglaublich billigen Preisen auch nach Oesterreich ihre Ware werfen, einen erheblichen Anteil genommen.

Wenn die neuesten Modebestrebungen, welche aus dem Westen kommen, wie es ja den Anschein hat, wirklich zu einer Durchführung einer Taft-Ober- und -Unterkleid-Mode führen möchten, wäre damit unserer österreichischen Industrie ein erhebliches Stück weitergeholfen, da sie doch mit diesem Artikel, trotz der erdrückenden ausländischen Konkurrenz, auf dem Inlandmarkte wenigstens, noch gut konkurrenzfähig ist. Das Bestreben der österreichischen Fabrikanten, durch das Lancieren von weniger erschwerten Taften diesem Artikel, der durch die starken Chargierungen seinerzeit so sehr in Misskredit gekommen war, wiederum etwas auf die Beine zu helfen, ist daher nur wärmstens zu begrüßen.

Die nächsten Wochen werden lehren, ob die Ansätze zu einer solchen Besserung, welche sich bereits voriges Frühjahr und im Herbst gezeigt haben, jedoch niemals zu einer richtigen Durchführung gebracht werden konnten, im heurigen Frühjahr zu einem komplett durchgreifenden anhaltenden Herrschen der Taft mode führen werden.

Eine weitere Bewegung besteht unter den österreichischen Seidenwaren-Fabrikanten, den typisch Wiener Blusengenre doch wiederum für weite Kreise und in größerem Maße auf den Markt zu bringen, und es ist abzuwarten, ob diese Versuche von einem richtigen, ausgiebigen Erfolg begleitet sein werden.

Wenn man von der Bewegung der Seidenpreise auf dem Rohseidenmarkte einen Rückschluß auf die Situation der Seidenstoff-Industrie schließen könnte, dürfte vielleicht mit der Möglichkeit gerechnet werden, daß die österreichische Seidenstoff-Industrie nach einer jahrelangen Stagnation endlich einmal in der aufstrebenden Richtung sich zu bewegen beginnt. Es zeigen ja die Seidenpreise, welche während der letzten beiden Jahre sich kontinuierlich abwärts bewegt haben, jetzt die Tendenz, sich von ihrem Tiefpunkte zu heben. Zu wünschen wäre, daß der österreichischen Seidenstoff-Fabrikation in ihren Verkaufspreisen die gleiche Möglichkeit sich bieten möchte, denn es zeugt von einem ungesunden Stande einer Industrie, wenn selbst die größten Unternehmen der Branche mit Unterbilanzen oder mit auf ein Minimum reduzierten Gewinnen arbeiten müssen, und sich trotz der energischsten Anstrengungen, als da sind: gründliche Ausnützung der maschinellen Einrichtung, rasches Anpassen an die vorhandenen Modebestrebungen, nicht auf das gesunde Niveau des unbedingten industriellen Existenzminimums erheben können.

Leider sind speziell in Oesterreich die allgemeinen politischen Verhältnisse nicht derartig, daß man auf eine baldige Aenderung der gegenwärtigen Situation rechnen kann, durch welche die ungünstigen Zollverhältnisse gebessert und die schweren Lasten der Sozial-Versicherung und erhöhten Besteuerung, welche der Industrie zugunsten der Agrarier aufgebürdet werden, etwas erleichtert werden könnten.

Neueste Pariser Damenhüte. Hierüber schreibt die „Hut- und Putzmode" folgendes: Auch in der kommenden Saison werden die sogenannten Modistenhüte, das sind solche, die von der Putzmacherin selbst, hauptsächlich aus Strohtressen, hergestellt sind, sich einer besonderen Beliebtheit erfreuen. Die Kollektionen sind besonders reich an dickgeflochtenen Strohborten. Wir finden hierin originelle Sorten, bei welchen der Grund dunkel gefärbt ist und ein mehr oder minder regelmäßiges Dessin einer hellen Farbe eingeflochten ist. Die häufigsten Farbenkombinationen sind: Schwarz mit Vieilor, Schwarz mit Kardinal, Marine mit Emeraude, Gris mit Russe.

Eine weitere, sehr effektvolle Tresse ist schmäler und nur 1½ Zentimeter breit, dunkel gefärbt, wie prune, noir, reseda,ka rdinal, und an beiden Seiten von einem Schnurstreifen aus weißem, dünnem Stroh begrenzt. Einige Fabrikanten haben die vielversprechende Idee gehabt, aus dünnen Strohsorten ganze Tüllgewebe herzustellen (Paille de Riz). Ein Teil dieser Stoffe ist auf Malinefond gearbeitet und zeigt ein regelrechtes schottisches Dessin. Andere Tülle, die ebenfalls für die Putzbranche billigeren Genres adoptiert wurden, ähneln in ihrem Charakter sehr dem Craquelétüll.

Für die Uebergangszeit bevorzugt man vielfach Tüll oder Malinegewebe, die auf weißem oder grauem Fond schwarz tamburiert sind, oder vice versa.

Für die Haute-Mode ist in der letzten Zeit mit vielem Erfolg ein neues Gewebe zuerst von Georgette lanciert worden. Dieser, unter dem Namen Crêpe Georgette erschienene Stoff ähnelt dem Crêpe de Chine, ist jedoch viel duftiger und geschmeidiger. Er wird besonders in folgenden Farben hergestelt: Bleu Limoges, Champagne, Framboise. Um die fortwährende Anwendung des Tafts nicht zu monoton zu gestalten, wählt man ein anderes, voileartiges Gewebe, das den Taft im Hochsommer ersetzen soll. Eine wundervolle Farbenzusammenstellung darin ist Moutarde mit Bleu.

Bei vielen der letzten Schöpfungen der Haute-Mode zeigen die Pariser Modistinnen die Vorliebe, die Huträndер mit einem geeigneten Material einzufassen. Als solches kommt dunkelblaues oder schwarzes Ripsband und, wie bereits avisiert, weiße und schwarze Straußbordüren in Betracht.

Einige bekannte Ateliers, unter ihnen auch Léontine, zeigen eine große Neigung für Lackleder. Sie überziehen entweder die Köpfe von Trotteurhüten mit schwarzem Leder oder schmücken zylinderartige Formen an der Seite mit einer großen Rosette aus braunem (boisfarbigem) oder schwarzem Lederstreifen.

Technische Mitteilungen

Gedanken über den Nutzeffekt der mech. Webstühle.

Die richtige Bewertung des Nutzeffektes von Webstühlen und Hilfsmaschinen ist ein Gebiet, auf welchem sogar viele Fachleute sich noch sehr unsicher bewegen. Es ist das vielfach der Grund, daß die Preise der Konkurrenten ganz abnormale, sogar rätselhafte Differenzen aufweisen. Darüber ließe sich sehr viel sagen. Das günstige Resultat des Nutzeffektes bei einem Webstuhl hängt nicht immer von einer möglichst hohen Tourenzahl desselben ab. Man muß am Schlusse des Jahres oder einer andern bestimmten Zeit die Warenquantität und -Qualität genau miteinander vergleichen und ferner prüfen, welche Mühe und Auslagen es kostete, um den hervorgebrachten Produktionswert zu ermöglichen. Dann wird man bald sehen, welche Betriebsweise die beste ist. In der Frage der günstigsten Tourenzahl für mech. Webstühle gehen die Ansichten ziemlich weit auseinander; der Eine meint Galopp sei das Beste, der Andere sagt sich, mäßig schnell und immer gleichmäßig ist das Wahre.

Wird z. B. in einem Betriebe mit einer gewissen Tourenzahl ein sehr gutes Resultat erzielt, so ist damit gar nicht gesagt, daß ein anderer Fabrikant mit den gleichen Stühlen ebenso gute Erfahrungen macht. Es kommt dies ganz auf die Artikel und viele sonstige Begleitumstände an. Für das tadellose Funktionieren eines Webstuhles wird der Webstuhlfabrikant gewöhnlich volle Garantie geben, natürlich in der Meinung, daß derjenige, welcher den Webstuhl kauft, ihn auch richtig zu benützen weiß. Die von der Maschinenfabrik angegebene Tourenzahl ist jedoch zumeist eine mehr oder weniger theoretische Vorausbestimmung, während der Praktiker wissen muß, ob er überhaupt und wann er eventuell so weit gehen darf. Die Garantie kann sich eben nicht auf die Erzeugung aller beliebigen Gewebe und Qualitäten erstrecken und auch nicht auf stets gleich hohen Nutzeffekt.

Wohl die Hauptrolle spielt hier die Geschicklichkeit der bedienenden Person. Ein Berufskollege erzählt mir z. B., daß er ohne Schwierigkeiten 180 cm Blattflieger mit 170 Touren per Minute laufen lasse. Das ist gewiß viel und ich möchte gerne heute schon

wissen, ob er sich in ein bis zwei Jahren dieser Schnelligkeit seiner Stühle auch noch rühmen wird. Sollte ihm das vergönnt sein, fortgesetzt eine tadellose Qualität gleichzeitig herauszubringen und auch sonst mit keinen besonderen Schwierigkeiten zu kämpfen gehabt haben, dann hat er bedeudend mehr Glück wie ich, denn in unserer Weberei widersetzen sich nicht nur die Zettelfaden, sondern auch verschiedenes andere, obwohl es sich um den gleichen Artikel handelte. Für eine solche Geschwindigkeit des Stuhles im Verhältnis zur Breite muß nach meiner Ansicht der Webstuhl mindestens besonders konstruiert sein von einem Techniker, der mit den dabei in Betracht kommenden Hauptfaktoren genau zu rechnen weiß. Ist das nicht der Fall, und man riskiert doch eine etwas zu große Tourenzahl, so führt letztere zu einer wesentlich schlechteren Produktion. Es hat eben alles seine Grenzen. Mancher Fabrikant meint, er dürfe dieselben ohne weiteres überschreiten lassen und nur einfach befehlen, daß die Stühle unbedingt schneller laufen müssen. Weil man keine praktischen Einwendungen gelten läßt, werden die kleinen Scheiben darauf gemacht und nicht wieder weggenommen, bis genug Schaden und Verdruß angerichtet ist. Sucht jemand sein Heil nur in der größtmöglichsten Produktion, so muß er sich eben auch nur auf die einfachsten Stapelartikel wie Calicot, Croisé etc. legen, d. h. nur mit den einfachsten Exzentervorrichtungen arbeiten. Dazu müssen die besten Zettelgarnmarken zur Verfügung gestellt werden, eine vorzügliche Schlichterei muß die Fäden tatsächlich noch haltbarer machen, die Luftfeuchtigkeitsverhältnisse im Websaal müssen günstig wirken und eine durch gute Löhne freudigschaffende, geübte Arbeiterschar muß mithelfen, den ganzen Betrieb so lebendig als denkbar zu gestalten.

Daß noch vieles andere daneben auch wichtig ist, habe ich durchaus nicht übersehen, nur gerade nicht genannt oder als selbstverständlich betrachtet. Von der Tatsache ausgehend, daß der Nutzeffekt eines Webstuhles in erster Linie durch den Bobinen- oder Spulenwechsel beeinflußt wird, suchte man seit mehr als zehn Jahren die einfacheren Gewebe auf sogenannten Automaten herzustellen, wobei das Einsetzen voller Schußspulen und das Ausstoßen der bis auf einen Rest abgelaufenen, durch einen sinnreichen Mechanismus ohne Zutun des Webers besorgt wird. So lange diese Einrichtungen tadellos funktionieren, läßt sich im Verein mit ausgezeichneten Zettel- und Schußgarnen, guten Webern und Meistern ein hoher Nutzeffekt erreichen. Derselbe ist aber auch notwendig im Verhältnis zu den Anschaffungskosten und wohl kürzerer Lebensdauer der Stühle. Einen schmalen (Blattöffnung höchstens 110 cm) englischer Blattfliegerstuhl für nicht zu dichte Ware und belegt mit einem guten Zettel darf man wohl ohne große Bedenken mit 200 Touren laufen lassen, in besonderen Fällen sogar mit 220 Touren. Kommt es aber mehr auf Qualitätsware an, dann wird man besser nur mit 180 Touren per Minute laufen lassen und dabei auch mit einem Durchschnittsarbeiter einen zufriedenstellenden Nutzeffekt erreichen. Darin liegt die Kunst des mechanischen Webers, die Stillstände des Stuhles seinerseits auf ein Mindestmaß zu beschränken. Das bedingt wieder, daß er all' sein Sinnen und seine Kräfte konzentriert auf seine Tätigkeit. Eine solche jahrelang gleiche Hingabe will viel bedeuten. Sie wird um so größer sein müssen, je schlechter das Material ist, insbesondere auch bei groben Schußgarnen. Will dann ein Weber mehrere Stühle dauernd flott in Gang halten, dann muß er seine Kräfte ungeheuer anspannen. Vielfach geht das aber nur eine Zeit lang; es tritt eine Erlahmung ein. Für den vorsichtig arbeitenden Fachmann ist damit auch ein Beweis geliefert, daß die gesteigerte Geschwindigkeit und Zahl der Stühle nicht mehr im Verhältnis stehen zur quantitativen und qualitativen Produktion. Für alle Funktionen des Webers ist eben eine gewisse Zeit absolut notwendig und für eine dauernde Anstrengung auch ein bestimmtes Maß von Kraft, welches nur durch eine ordentliche Ernährung vermittelt werden kann. Das sind längst bekannte, aber nicht immer gewürdigte Wahrheiten. Nebenbei hat der Weber oder die Weberin bekanntlich noch die Sünden in den Vorwerken zu büßen, da schlechte Spulerei, Zettlerei, Schlichterei und Bäumerei die Webearbeit gewaltig erschweren können. Der Weber braucht ferner gute Geschirre und Blätter, rechte Schiffchen, sachgemäße Stuhlgarnituren, eine regelrecht wirkende Webeinrichtung überhaupt und einen aufmerksamen Meister, damit er einen tatsächlich hohen Nutzeffekt aus seinen Webstühlen herausbringt. Es muß eben der ganze Betrieb ausgezeichnet organisiert sein, um rationell arbeiten zu können und dazu ist von oben herab die wohlerwogene Direktive zu geben. Letztere verlangt wieder eine genügende Geschäftserfahrung und den festen Willen der leitenden Persönlichkeiten, alle Vorkehrungen zu treffen, welche geeignet sind, die Freude am Schaffen stets wach zu halten, selbst bei der scheinbar ganz untergeordneten Person. Aber nicht bloß die Webstühle allein müssen auf eine hohe Produktion gebracht werden, sondern auch die andern Abteilungen, damit schließlich die Betriebskraft in bester Weise ausgenützt ist. Ein solches Vorgehen wird einer Fabrik auch heute noch eine gute Rentabilität sichern. *F. M.*

Die Tüllindustrie wird in der Schweiz nicht eingeführt.

In Nr. 3 unserer Fachschrift haben wir eine kurze Mitteilung über den Stand dieser Angelegenheit gebracht. Die Unterhandlungen haben nun leider doch nicht zu einem befriedigenden Resultat geführt. Von fachmännischer Seite wird in der „N. Z. Z.“ die Situation und das Fallenlassen des Projektes unter Rücksichtnahme auf die technischen Anforderungen der Tüllindustrie wie folgt beleuchtet:

Der Plan, eine Tüllfabrik auf schweizerischem Boden ins Leben zu rufen, ist nun endgiltig fallen gelassen worden, und die Initianten verzichten darauf, beim Industriedepartement die Wiedererwägung jenes strengen Beschlusses nachzusuchen, der die Tüllweberei in der Schweiz unmöglich macht. Ein Nachwort zu dieser Angelegenheit scheint jedoch am Platze, denn die Entscheidung des Industriedepartements hat eine grundsätzliche Bedeutung, und nur so ist das große Aufsehen zu verstehen, das die Angelegenheit in weiten Kreisen hervorgerufen hat.

Ob die Tüllweberei sich ohne Schutzzoll hätte halten können, ist eine Frage für sich; das Industriedepartement hatte zu prüfen, ob gemäß Art. 13 des Fabrikgesetzes die Tüllweberei zu den Fabrikationszweigen gehört, die ihrer Natur nach einen ununterbrochenen Betrieb erfordern und ob die Arbeitsbedingungen in der Tüllweberei die Erlaubnis zu ununterbrochenem Betrieb rechtfertigen.

Das Industriedepartement hat die sozialpolitisch vorteilhaften Verhältnisse in der Tüllweberei nicht bestritten. In der Tat ist die Tüllweberei eine Qualitätsindustrie. Die Arbeitsordnung für die Schweizer Fabrik sah Dreischichtenwechsel und achtstündige Arbeitszeit für jeden Beschäftigten vor, erfüllte also die rigorosen Bestimmungen des neuen Fabrikgesetzentwurfes. Der Betrieb in einer Tüllfabrik ist zudem in keiner Weise gesundheitsschädlich, die Arbeit am Tüllwebstuhl beruht stundenlang lediglich im Kontrollieren des Apparates. Gewiß soll sich keine Industrie in der Schweiz festsetzen, deren Arbeitsbedingungen unserer Gesetzgebung und der Kulturhöhe unserer Bevölkerung widersprechen, aber eine Industrie mit so günstigen Arbeitsverhältnissen auf Grund der sozialen Gesetzgebung aus dem Lande weisen, das scheint nicht im Sinne des Gesetzgebers zu liegen, der für die Nachtarbeit Ausnahmen offen ließ und dafür Bestimmungen traf, deren Fassung den ausführenden Organen weiten Spielraum gewährt. Durch Bundesratsbeschluß vom 14. Januar 1893 ist bekanntlich mehr als einem Dutzend von Industriezweigen dauernd Nachtarbeit gewährt worden, und es ist leicht nachzuweisen, daß die Arbeitsverhältnisse in diesen Industrien zumeist weit ungünstiger liegen, als sie in der Fabrik gewesen wären, deren Gründung man nun von Amtes wegen verhindert hat.

Das Fabrikgesetz schreibt vor, daß regelmäßige Nachtarbeit nur denjenigen Fabrikationszweigen gewährt werden kann, die ihrer Natur nach einen ununterbrochenen Betrieb