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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 29 (1922)

Heft: 4

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: 11.07.2025

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

Da die Geschäftswelt in Liverpool alle Anstrengungen macht, die Uebergabe, Kauf und Verkauf von Rohbaumwolle in Liverpool selbst zurückzuhalten, ist es klar, daß, besäße Manchester nicht deutliche Vorteile Liverpool gegenüber in der Erleichterung von Entladungen, wie in finanzieller Hinsicht, nur wenig, wenn gar keine Rohbaumwolle in diesen Hafen verschifft würde. Daß Manchester Vorteile besitzt, geht daraus hervor, daß riesige Massen von Rohbaumwolle jährlich direkt nach diesem Hafen verschifft werden. Bis jetzt war der größte Saisonimport 890,946 Ballen. Die Konkurrenz Manchesters wurde so groß, daß Liverpools Geschäftsleute heute regelmäßig nach Manchester kommen; ja, ein großer Teil davon hat hier Filial-Bureaux eröffnet. Geographisch ist Manchester das ökonomisch beste Zentrum für die Verteilung von Rohbaumwolle an die Spinnereien. Früher war es Liverpool, und gerade wie letzteres die Masse der Rohbaumwolle anzog, so wird früher oder später Manchester durch seine bevorzugte Lage gleichbedeutend, wenn nicht bedeutender als Liverpool werden als Zentrum im Rohbaumwollhandel. Schließlich sind die Rohbaumwollhändler und Agenten nur Teile der Maschinerie, welche zum Betriebe der Baumwollindustrie gehören.

Der Vorrat an Rohbaumwolle in Manchester ist zurzeit verhältnismäßig gering mit ca. 80,000 Ballen, im Vergleiche mit 200,000 Ballen im Maximum. Bis jetzt war direkter Import nach Manchester stark durch c. i. f. Käufe der Spinnereien vertreten und nur geringe Quantitäten wurden auf dem „Platz" verkauft. Es werden jetzt Schritte getan, um die „spot"-Geschäfte besser zu entwickeln und die versprochene Unterstützung durch Banken, Händler und Spinnereien lassen einen guten Erfolg erwarten.

Der Grund dieser bezüglichen Unternehmung auf Seite von Manchester ging daraus hervor, weil die Manchester Schiffskanal Comp. zum Beginne der laufenden Saison den Willen bekundete, Baumwolle nach Liverpool zu Offert- (Verkaufs-) Zwecken gratis für den Importeur zu transportieren, sofern diese direkt nach Manchester verschifft wurde. Die Canal Comp. machte diese Offerte infolge der fortgesetzten Verweigerung der „Liverpool Coton Association", die in Manchester liegende Baumwolle nicht zu gleichen Bedingungen, wie die in Liverpool liegende Baumwolle, zur Börse zuzulassen.

Durch diese erhebliche Erleichterung der Canal Comp. werden die Importeure in Zukunft mehr Rohbaumwolle direkt nach Manchester verschiffen für „Platz"-Verkäufe, und bereits sind befriedigende Resultate zu verzeichnen. Natürlich wird das ganze Vorgehen Manchesters in Liverpool nicht gerne gesehen, weil dadurch Liverpool das Monopol des Rohbaumwolle-Marktes entzogen wird. Manchester verlangt Freihandel, da die Konkurrenzfähigkeit der dortigen Spinnereien sehr von der größtmöglichen Verminderung der Transportunkosten abhängt. Diese Konkurrenz ist für Manchester eine Garantie, daß die Hafenunkosten auf einem Minimum bestehen bleiben und der Wettbewerb zwischen beiden Marktplätzen wird für die Spinnereien im Ankauf der Rohprodukte nur von Vorteil sein. Es ist demzufolge nicht erstaunlich, daß, trotz Barrieren alter Gebräuche Manchester als Rohbaumwolle-, Import-, Kaufs- und Verkaufszentrum großes Vertrauen auf die fortwährende Entwicklung dieses neuen Hafens setzt. J. L.

Spinnerei - Weberei

Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung.

Von Theodor Frey.

(Nachdruck verboten.)

IV.

Verringerung der Stillstände.

Wer die Abschnitte „Anlernung der Arbeiter" und „Verbesserung der Maschinen und Werkzeuge" nicht nur gelesen, sondern studiert hat, der ist auf manchen Punkt aufmerksam geworden, durch den eine Verringerung der Stillstände angestrebt und erreicht wird, wie: Vermeidung aller unrichtigen und unnötigen Handgriffe; richtiges Ein- und Ausrücken des Stuhles; Verwendung eines Ersatz-Schützen; Erleichterung der Arbeitsausführung; gute Instandhaltung der Maschinen und Arbeitsgeräte und deren Verbesserung; sorgfältige Ausführung der Reparaturen usw.

Ein Hauptgrund zahlloser Stillstände des Webstuhles ist unrichtiges, oberflächliches, gleichgültiges Arbeiten in den Vorbereitungsabteilungen: Winderei, Zettlerei, Spulerei und Andreherei. Wir wollen daher bei diesen Abteilungen, hauptsächlich aber der Winderei, etwas verweilen.

Durch das Winden soll der in Strangform befindliche Faden auf Spulen oder direkt auf Spülchen (event. Cannetten) gewickelt — gewunden — werden, wobei man einen möglichst langen und fehlerfreien Faden zu erhalten trachtet. Die Arbeit der Winderin (wie alle menschliche Arbeit im Fabrikbetrieb) besteht nun darin, alle Teilarbeiten, welche die Maschine selbst nicht ausführen kann, zu übernehmen; also: auflegen der Stränge auf die Häspel, aufstecken der Klötze und Spulen (Spülchen), wechseln dieser, sodann aber auch das Anknoten gerissener Fäden und das Abziehen unbrauchbarer Fadenstellen (unreine, feine und mehrfache Fäden etc.). Einerseits wollen wir also einen langen Faden ohne Knoten, anderseits aber sollen alle schlechten Stellen, die bei den nachfolgenden Arbeiten doch reißen, oder zu Stillstand Anlaß geben könnten, entfernt werden, wodurch jedesmal ein Knoten entsteht. Knoten können in allen Abteilungen zu Stillständen führen, ganz besonders dann, wenn dieselben nicht sorgfältig gemacht und die Enden zu lang oder zu kurz abgeschnitten werden. Jeder unnötige Knoten ist daher zu vermeiden.

Gewähr für die Vermeidung unnötiger Knoten ist gegeben, wenn die Winderin den aufzulegenden Strang sorgfältig öffnet, ausbreitet, klopft, schalige Stellen vorsichtig reibt und dann den Strang mit größter Vorsicht auf den Haspel legt. (Die Haspelarme dürfen keine rauhen Stellen besitzen). Nun ist der Strang gut auszubreiten und die Kreuzschnur vorsichtig zu entfernen. Die Qualität einer Winderin ist an der Vorsicht, die sie beim Vorbereiten, Auflegen und Einrichten des Stranges beobachtet, untrüglich festzustellen. Die weitere Arbeit der Winderin besteht nun darin, den Fadenanfang zu suchen (meist mit einer der Kreuzschnüre verknotet) und denselben um die Spule oder den Klotz zu wickeln. Mit Klotz bezeichnet man in einigen Gegenden Deutschlands die großen Spulen an Umlauf-Windmaschinen; richtiger wäre die Bezeichnung Umlauf- oder Umwindspulen. Kettseiden sollten immer, auch bei bestem Material, umgewunden werden.

Das Endprodukt der Windarbeit soll eine fest bewickelte Spule sein, die an den Rändern keine Anhäufung, aber auch keine abnormale Vertiefung (unrichtige Stellung des Fadenführers) aufweist. Zu weiche Spulen oder solche, die an den Rändern unrichtig bewickelt sind, ergeben in Zettlerei und Spulerei Stillstände, weil der Faden leicht einschneidet oder ruckweise abläuft. Sodann entstehen viele Stillstände dadurch, daß die Winderin beim Anknoten gerissener Fäden, den Faden auf der Spule durch Streichen mit dem Finger so abzieht, daß derselbe unter einer oder mehreren Windungen durchläuft (Ringbildung). Weiter entstehen Stillstände, wenn der Spulenkörper, der mit der Seide in Berührung kommt, nicht tadellos glatt ist.

Die feste Bewicklung der Spule wird durch zweckmäßige Bremsung des Haspels erreicht. Die Bremsung richtet sich nach der Qualität der Seide und der Fadengeschwindigkeit; sie muß also leicht veränderlich sein und so gewählt werden, daß alle schwachen Stellen reißen und ausgeschieden werden können.

Unnötige Fadenbrüche, die zu vermeiden sind, können entstehen durch: zu starke Bremsung, um die Zapfen der Häspel gewickelte Seide, beschädigte Fadenführeraugen, ruckweises Arbeiten der Spule oder des Haspels, zu große Fadengeschwindigkeit etc. Sodann ist darauf zu achten, daß die Spulen nicht zu voll laufen, da hierdurch Materialverluste und Stillstände entstehen.

Mögliche Verbesserungen der Windemaschinen: Spannungsausgleicher, ganz besonders wertvoll bei Maschinen ohne Umlaufeinrichtung; Vorrichtung, die bei voller Spule diese langsam bremst und außer Verbindung mit dem Antriebsrad setzt. Arbeitserleichterung und bessere Aus-

nützung der Umlaufmaschinen ist zu erreichen, indem man die Randflächen der Umlaufspulen mit grellen Farben strahlenförmig bemalt. Eine stillstehende Umlaufspule (Fadenbruch ist dann von weitem leicht kenntlich.

Die Winderinnen sind anzuhalten, daß sie die nötigen Stränge und leeren Spulen rechtzeitig über die ganze Maschine verteilen, damit dieselben im Bedarfsfalle zur Hand sind.

Wie in der Winderei, so ist auch in den übrigen Vorbereitungsabteilungen streng darauf zu achten, daß die Maschinen in gutem Zustand sind, jede unnötige Reibung der Spulen oder der Fäden vermieden, und zweckmäßig richtig gearbeitet wird. Wir wollen uns mit dem Hinweis auf einige Punkte begnügen:

Zettlerei: Unreinlichkeiten ausknoten; bei Fadenbruch rechtzeitig einhalten (damit möglichst wenig zurückgenommen werden muß); die Bänder genau ansetzen.

Spulerei: beschädigte Fadenführer, Rollen, Drähte, Glasstangen und Spülchen ausschalten; Knoten auf dem Seidenkörper zurücklegen; genau ansetzen; richtige Bremsung.

Andreherei: nach Fertigstellung durch Schaftziehen allfällige Fehler feststellen und verbessern; zur Verminderung der Fehler möglichst nur geraden Einzug wählen; bei zwei- und dreibreitigen Waren streng darauf achten, daß im Bedarfsfalle in einer Breite gewebt werden kann, ohne daß man eine Breite des Blattes umstecken muß; werden zwei verschiedene Breiten nebeneinander gewebt, so müssen die Breiten immer gleich angeordnet werden, also schmal immer links oder immer rechts (beim Ausschreiben der Vorschrift berücksichtigen).

Da die Arbeiter Spezialisten sind, resp. sein sollen, müssen dieselben über den Zusammenhang der einzelnen Betriebsabteilungen und deren Zusammenarbeit, den Zweck und die Wichtigkeit der einzelnen Abteilungen aufgeklärt werden! Damit muß eine regelmäßige, genaue Kontrolle der Arbeitsausführung jedes einzelnen Arbeiters Hand in Hand gehen; damit man jederzeit feststellen kann, wer fehlerhafte Arbeit geliefert hat. Es muß z. B., wenn eine Kette schlecht geht, genau ermittelt werden können, welche Winderinnen das bei der betreffenden Kette gebrauchte Material gewunden haben; ob dabei Materialfehler bemerkt wurden; wer die Kette gezettelt hat, und ob sich dabei irgend welche Fehler im Material oder fehlerhafte Arbeit der Winderin bemerkbar machten. Dazu ist unbedingt erforderlich, daß man jederzeit feststellen kann, welche Winderin eine bestimmte Spule gewunden hat; es ist also jede Spule entsprechend kenntlich zu machen.

Es erübrigt sich, nach den vorausgegangenen Abschnitten, auf die Verringerung der Stillstände in der Weberei — inbezug auf richtige Arbeitsausführung — weiter einzugehen. Wie die wirtschaftliche Arbeitsweise einzelner Betriebe aussieht, wird durch folgende Tatsache gut beleuchtet:

Es gibt Betriebe, in denen die Festhaltrillen im Konusende der Holzspülchen unbekannt sind. Die Folge davon ist, daß die Schützenspindeln ungemein straff sein müssen; dies bedingt aber einen großen Kraftaufwand beim Aufstecken und Abziehen der Spülchen und einen sehr großen Verbrauch von Schützenspindeln und Spülchen. Die neueste Errungenschaft eines solchen Betriebes besteht nun darin, daß man für schwache Weberinnen eine Vorrichtung konstruierte, welche die Weberin vor die Brust setzt und dann das Spülchen durch gegen die Brust-ziehen des Schützen auf die Spindel treibt. Dies Aufstecken und Abziehen der Spülchen verbraucht meist mehr Kraft als alle übrige Arbeit der Weberin. Zudem wird durch das schwere Aufstecken die Seide leicht losgedreht und stürzt dann herunter.

Verwendet man Cannetten, so muß die Biegung der Schützenspindel der Form der Cannette entsprechen, also nach hinten gleichmäßig zunehmen; die Cannette sitzt dann überall fest auf der Spindel. Das richtige Aufstecken der Cannetten muß den Arbeitern vorgemacht werden. Um ein Abrutschen der Cannetten zu verhüten, kann man die Schützenspindel mit der Feile schwach aufrauhen; im übrigen ist ein sanfter Schlag das beste Vorbeugungsmittel.

Stillstandverringerung kann auch erreicht werden durch Vergrößerung der Materialmenge auf Spulen und Spülchen. Soweit Spülchen in Frage kommen, ist eine lange Form nur bei Verwendung von gutem Schußmaterial vorteilhaft. Aber auch bei Crêpe de Chine arbeitet man wirtschaftlicher mit Cannetten von ca. 10 cm Länge und ca. 1,7 bis 1,8 cm Durchmesser (mit Material), als mit Cannetten von 12—13 cm Länge und entsprechendem Durchmesser. Bei letzteren entstehen, wenn nicht mehr viel Material darauf ist, leicht Schußbrüche und dadurch Stillstände.

Viel Stillstände und Fehler entstehen dadurch, daß Winderinnen und Zettlerinnen etc. die Seide und Spulen selbst holen und zurückbringen müssen, die Weber den Schuß holen, den Baum (Stück) wegbringen müssen usw. Bei den heutigen hohen Unkosten und Maschinenwerten muß jede Maschine unbedingt so viel wie möglich ausgenützt werden. Für diese Hilfsarbeiten gibt es überall billigere Arbeitskräfte, die sich aber gut bezahlt machen.

Die meisten Stillstände entstehen jedoch durch Verwendung von schlechtem Material. Gerade in diesem Punkte sollte man aber nur nach dem Grundsatz „das Beste ist das Billigste" einkaufen. Bei schlechtem Material machen sich in allen Betriebsabteilungen Lohnzulagen nötig, außerdem entsteht viel Abfall, die betreffenden Arbeiter werden unzufrieden und der fertige Stoff ist fehlerhaft und unansehnlich.

Aber auch die Färber sollten stets daran denken, daß die Seide das edelste Gespinst ist, und stets darnach handeln durch größte Sorgfalt beim Behandeln der Seiden.

(Fortsetzung folgt.)

Stickerei

Massnahmen zur Hebung der schweizerischen Stickereiindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, Ber.-Ingr.

In der internationalen Weltwirtschaft, jener Summe von nationalen Volkswirtschaftskörpern, nimmt die schweizerische Stickerei-Industrie eine bedeutende Rangstellung ein. Beheimatet in einem Lande, welches durch seine besonderen Verhältnisse für alle Zweige seiner Sachgütererzeugung das höchste Maß an Vollkommenheit und Konkurrenzfähigkeit anstreben muß, hat auch die schweizerische Stickereierzeugung nur durch ihre hervorragende Qualitätsware sich den Weltwirtschaftsmarkt erobert. Die gegenwärtige Lage der schweizerischen Stickereibranche und der davon abhängigen Industrien und Gewerbe ist genügend bekannt; auch über die Ursachen der Krisis besteht kein Zweifel, weniger klar erkannt sind die Mittel und Wege, die zur Aufwärtsentwicklung führen können.

Ein Wiederaufbau der darniederliegenden Stickerei, einer Branche, die in erster Linie für den Export arbeitet, kann nur unter eingehender und gründlicher Untersuchung der Exportfähigkeit und den Exportmöglichkeiten erfolgen. Sachgüter erlangen dann die Exportmöglichkeit, wenn ihre Erzeugungskosten niederer und ihre Qualitäten höher als die der konkurrierenden Erzeugnisse sind. Die Exportmöglichkeit ist da vorhanden, wo ein Bedarf vorliegt und die Fracht- und Zollverhältnisse eine lohnende Einfuhr zulassen.

Die Maßnahmen, die mit Erfolg eine Hebung der Exportfähigkeit bewirken können, sind sattsam bekannt. In erster Linie muß eine Verringerung der Erzeugungskosten eintreten, die aber nur möglich ist bei gleichzeitiger Erniedrigung der Lebenshaltung. Einfacher ist die Steigerung der Qualität. Energische Maßnahmen in der Erfassung der Modeströmungen in den einzelnen in Betracht kommenden Absatzgebieten, intensives, dann vielseitiges Angebot in entsprechender Ware, mit allen Mitteln angestrebte Hebung des Standes, insbesondere in künstlerischer Hinsicht,