Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **32 (1925)**

Heft 11

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

Tschechoslowakei.

Lohnkonflikte in der Textilindustrie. In der tschechoslowakischen Textilindustrie ist zufolge Ablehnung der Forderungen der Arbeiterorganisationen ein ernster Lohnkonflikt ausgebrochen. Die Arbeiter verlangten infolge der Teuerung eine ansehnliche Lohnzulage, die von den Arbeitgebern nicht bewilligt worden ist. Daraufhin legten im Kreis Rumburg die Arbeiter von sechs Firmen die Arbeit nieder. Dieser Streik, der anfänglich nur etwa 1200 Arbeiter von 6 Firmen zählte, griff in der Folge auch auf andere Textilplätze über. So haben am 7. Oktober in Warnsdorf ungefähr 4500 Arbeiter in 15 Betrieben die Arbeit niedergelegt; ebenso in Zwickau eine große Anzahl. Die Gesamtzahl der Streikenden wird auf etwa 10,000 angegeben. Die Verhandlungen werden fortgesetzt, sind aber bis jetzt ergebnislos verlaufen.

Rohstoffe

Von Baumwollproblemen.

Die Ausfuhr von Baumwoll-Waren aus den Vereinigten Staaten, obschon von bedeutender Wichtigkeit, ist doch nur ein kleiner Teil der Produktion dieses Landes. Im Jahre 1923 z. B. exportierte es zwischen 5 und 6 Prozent der Landesproduktion und dieser Prozentsatz war vor und nachher während einer Reihe von Jahren ziemlich konstant. Anderseits haben aber die Vereinigten Staaten die Fähigkeit, Baumwollwaren zu produzieren, welche einen Export von 20 Prozent ermöglichen würde. Dieses Verhältnis ist nicht etwa eine Sonderheit für die Vereinigten Staaten, sondern es besteht zurzeit in den meisten Produktionsländern. Mit ganz wenigen Ausnahmen existiert heute kein Land, in welchem die Baumwollwarenproduktion nicht bedeutend über die jetzigen Exporte erhöht werden könnte. Diese Lage bedingt eine starke internationale Konkurrenz und macht Arbeits- und Rohmaterialkosten zu einer vitalen Frage.

In den letzten fünf Jahren hat die Welt nicht so viel Baumwollwaren konsumiert, wie vor dieser Periode. Verschiedene Verhältnisse, welche hier nicht berührt werden können, tragen die Schuld des reduzierten Verbrauchs. Es ist aber allgemein bekannt, daß dieses Problem von äußerster Schwierigkeit ist und nicht durch althergebrachte Methoden des Kaufmannstandes gelöst werden kann. Ein sehr wichtiger Faktor des verminderten Verbrauchs ist die Tatsache, daß in den großen Verbrauchsmärkten der Welt, speziell im nahen und fernen Osten, die Kaufkraft der Eingeborenen nicht mit den erhöhten Verkaufspreisen der Waren Schritt gehalten hat. Es bleibt immer noch eine große Kluft zwischen der Kaufkraft der Eingeborenen und der Materialkosten zu überbrücken, und bis heute ist dieses Problem, den Waren wieder freie Bahn zwischen dem Produzenten und Konsumenten zu schaffen, noch nicht gelöst. Natürlich werden immer wieder die alten Ausreden gegen teure Baumwolle, teure Arbeiter, teure Verschiffung und andere Faktoren, die den internationalen Handel beeinflussen, in die Welt hinausposaunt. Da aber die Eingeborenen-Kaufkraft kaum 20 Prozent über derjenigen vor dem Kriege ist, währenddem die Waren fast doppelt soviel kosten als früher, so scheint wenig ermunternde Aussicht für die nahe Zukunft zu bestehen. Es ist wahr, daß ein Sinken der Baumwollpreise eine vermehrte Konsumation anregen würde. Die Welt trägt aber heutzutage leichtere Kleider als früher, die kleinere Quantitäten von Baumwolle per Yard brauchen, und eine Reduktion von sogar 10 Cents per Pfund Baumwolle würde im Tuchpreis nicht genügend zum Ausdruck kommen, um einen sogenannten normalen Verbrauch zu verursachen. Die Fabrikationsländer der ganzen Welt haben das Bestehen dieses Problems erkannt und sehen immer mehr und mehr ein, daß die großen Verbrauchsländer heutzutage Preismärkte sind. Um die Preise der Kaufkraft der Eingeborenen näher zu bringen, wird jetzt alles getan, die Waren zu verbilligen. Man muß nur die Beschaffenheit der Waren, welche in Japan, China und Indien verarbeitet werden, beobachten, wie auch die Waren, die nach dem nahen und fernen Osten gehen, um die Wahrheit dieser Aussagen zu erfahren.

Weiter hat sich der Verbrauch indischer Baumwollwaren in Europa innert den drei letzten Jahren mehr als verdoppelt; einen weiteren Beweis für die Nachfrage nach billigen Waren.

Die Verhältnisse des internationalen Handels spielen für Länder wie England, welches so sehr auf den Export seiner Fabrikate angewiesen ist, eine sehr wichtige Rolle. Es gab Zeiten, wo England ungefähr 90 Prozent seiner gesamten Baumwollwarenproduktion nach Uebersee verschiffte. Jede materielle Verminderung des Exportes wirkt deshalb sehr fühlbar. Dagegen haben die Vereinigten Staaten selten mehr als 10 Prozent ihrer Baumwollwarenproduktion ausgeführt, und bis vor kurzem bestanden diese exportierten Produkte nur aus solchen Waren, die automatisch und in Quantitäten zu möglichst niedrigen Arbeitskosten produziert wurden.

Die jetzigen Verhältnisse sind immer noch anormal. In gewöhnlichen Zeiten aber ist die internationale Konkurrenz auf den Weltmärkten für die Allgemeinheit nur von gutem. Man soll nicht der Ansicht sein, daß, wenn ein Land eine Bestellung erhält, dies für ein anderes Land ein gänzlicher Verlust des Geschäftes bedeute. Reelle Konkurrenz regt den Verbrauch an. Da immer neue Geschäftsinteressen fremde Märkte betreten, welche die Produktion und den Verkauf von Eingeborenenprodukten ermuntern, wird die Kaufkraft des Einzelnen ebenfalls erhöht, sodaß wiederum seine Bedürfnisse nach Waren größer werden. Weiter wächst die Bevölkerung der Erde um jährlich 15 bis 20 Millionen Menschen, welche in ihren Ländern Baumwollwaren als Hauptteil ihrer Bekleidung tragen. Dies alles muß also eine vermehrte Nachfrage nach Kleidungsmaterial nach sich ziehen. J. L.

Spinnerei - Weberei

Die Wirkwaren-Industrie.

Von Conr. j. Centmaier, beratender Ingenieur.

IV. Die Technologie des Strickens und Wirkens.

10. Das Stricken.

Das Stricken stellt sich dar als eine durch Fadenschleifenbildung herbeigeführte Maschenverschlingung, wobei ein flächenartiges Gebilde entsteht, das wir als Wirkware bezeichnen, wenn wir dasselbe allgemein kennzeichnen wollen und Strickware nennen, wenn der spezielle Vorgang der Herstellung aus dem Namen des Erzeugnisses ersichtlich sein soll.

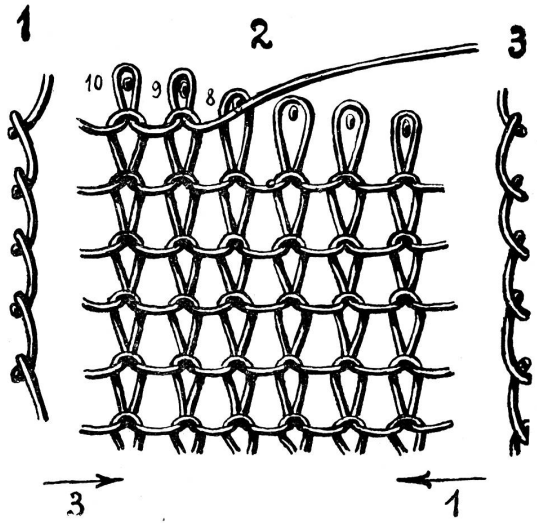
Die Maschenbildung erfolgt beim Stricken in der Weise, daß Nadelsysteme verwendet werden, wobei die eine Nadel den Faden durch die auf der anderen Nadel aufgereihten Maschen hindurchschiebt, wobei die einzelnen Maschen nach und nach aneinandergereiht werden. Besonders augenfällig und leicht verständlich stellt sich der Vorgang der Maschenbildung beim Handstricken dar, indem hier nur zwei Nadeln am Vorgang der Maschenbildung direkt beteiligt sind, da es von Hand nicht möglich ist, mehr als ein Nadelpaar gleichzeitig in die Arbeitsstellungen zu bringen. Obwohl nun die Art des Handstrickens den einfachsten technologischen Vorgang der Wirkbranche darstellt, ist derselbe doch nicht als Ausgangspunkt für das spätere mechanische Stricken zu betrachten, vielmehr ist es die allgemeinere Art des Wirkens, die zuerst im Wirkstuhl eine mechanische Lösung fand, und die dann schließlich auch die Herstellung einer mechanischen Strickmaschine ermöglichte, nachdem sich gezeigt hatte, welche Konstruktionselemente nötig sind um die Maschenbildung mit Aussicht auf wirtschaftlichen Erfolg durch ein mechanisches Hilfsmittel herbeizuführen. Das vornehmste Mittel der mechanischen Strick- und Wirkkunst ist die sogenannte Zungennadel*), die zuerst in der Form der Hakennadeln als Elementarbestandteile des Lee's-schen Strumpfwirkerstuhles auftauchten und erst später mit den beweglichen, auf und zu klappbaren Zungen versehen wurden, die die heutigen Zungennadeln charakterisieren. Die technologischen Vorzüge dieser neuen Nadelkonstruktion ließen erst jene Entwicklung möglich erscheinen, die wir in der Industrialisierung der Wirkerei konstatieren und die in verhältnismäßig kurzer Zeit einen sehr hohen Stand der Technik erreichen ließ.

Die erste, zungennadelverwendende Strickmaschinenkonstruktion ist 1866 von dem Amerikaner Lamb erfunden worden. Schon bei dieser ersten Konstruktion sind zwei Reihen von Zungennadeln vorgesehen worden, die gleichzeitig in zwei parallelen Ebenen Wirkbahnen herstellen, wobei die Längsränder ineinander übergingen, sodaß ein längslaufender, flachgestrickter Warenschlauch entstand, der sich zu beliebigen Warenstücken verwenden ließ.

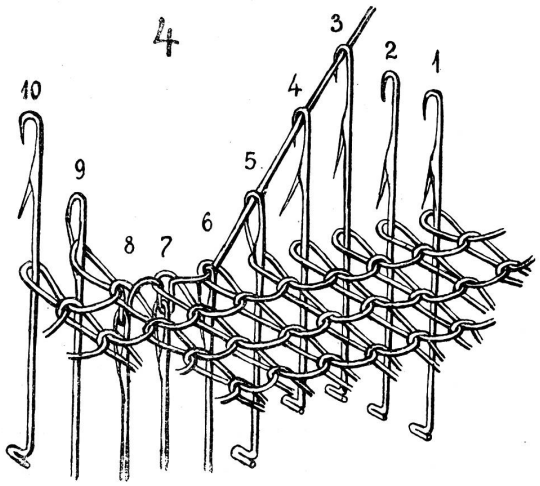
Der Arbeitsvorgang der Lamb'schen Konstruktion sei anhand der nebenstehenden Skizzen erläutert:

Die Abb. 1 bis 3 bedeuten zunächst ein flaches Strickgebilde, wie es z. B. beim Handstricken ebenfalls erzeugt wird. Abb. 1 ist ein Vertikalschnitt, gesehen in der Richtung des Pfeiles 1,

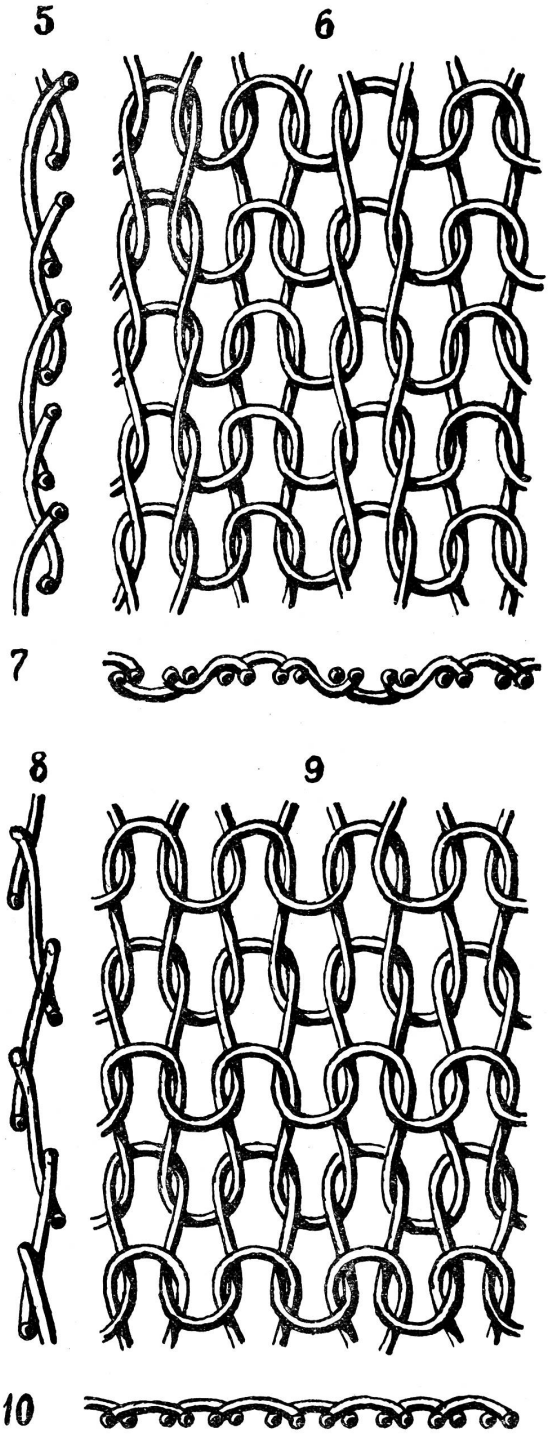
*) erfunden 1858 von Townsend.



also von rechts nach links. Abb. 2 zeigt die Draufsicht der glatten Ware und Abb. 3 gibt wieder einen Vertikalschnitt, jedoch in der Richtung des Pfeiles 3, also von links nach rechts gesehen. (Die klein eingeschriebenen Zahlen beziehen sich auf



die Nadelstellungen der Abb. 4. Die in Abb. 4 dargestellten Zungennadeln sind nun verschiebbar in ihrer Längsachse, nachdem eine Drehung durch die flache Form und die unten befindliche Nase sicher verhindert ist, in Kanälen eines sogenannten Nadelbettes angeordnet, wobei eine Schiene das Herausfallen verhindert und eine jeder Nadel gemeinsame Feder das Verharren in der einmal eingestellten Arbeitsstellung verbürgt. Die am oberen Teil der Kanäle stehenden Stäbchen — Abschlagsplatinen genannt — dienen zum Oeffnen und Schließen der Zungen der Nadeln, doch können auch hierfür besondere Blechstücke dienen, die in geeigneter Weise bewegt werden. Auch starre oder bewegliche Bürsten sind für das Oeffnen und Schließen der Zungen zur Verwendung gelangt. Der Vorgang des mechanischen Strickens ist nun der folgende: Durch einen noch näher zu beschreibenden Mechanismus — Schloß genannt — werden nun die Nadeln gehoben und gesenkt, wobei, in Verbindung mit den übrigen Bewegungen der arbeitenden Organe der Strickmaschine, die Maschenbildung bewirkt wird. So hebt sich nach und nach die Nadel z. B. in der Reihenfolge der Stellungen 1, 2 und 3, faßt hier den Faden und zieht ihn in den Stellungen 3 bis 8 herab, indem sie bei 6, 7 und 8 die neu gebildete Masche durch die alte zieht. Bei 9 wird die neu gebildete Masche an die bereits hergestellten angereiht und in der Stellung 10 öffnet sich bei der nun wieder hochgehenden Nadel die Zunge, um dann, nach Durchlaufen der Stellungen 1 und 2, die Möglichkeit der neuen Erfassung des Fadens zu geben. In den Abb. 8, 10 (Seitenansichten) und 9 (Draufsicht) ist die durch besondere später zu erläuternde Einrichtungen erzielte Links-Links-Ware dargestellt, während die Abb. 5, 6 und 7 die weniger wichtige Rechts-Rechts-Ware (auch Ränderware genannt) darstellen. Auch



diese zwei Arten von Strickgebilden sind in der gleichen Weise wie der vorstehend geschilderte technologische Vorgang angibt, herzustellen. (Forts. folgt.)

Die Akkord- und Weblohnberechnung im modernen Webereibetrieb.

Von W. Schroedter, Ingenieur für Weberei- und Spinnerei-Maschinen, Charlottenburg.

Zur Feststellung der Arbeitslöhne in Webereibetrieben bedient man sich der verschiedensten Berechnungs- und Kontrollmethoden, jedoch ist beim größten Teil dieser Berechnungs- und Kontrollmethoden lediglich nur die einseitige Festsetzung der Zahlfeststellung als Hauptmoment betrachtet worden. Fast die

größte Mehrzahl der Textilbetriebe, vorwiegend mechanische Webereien, haben diesem außerordentlichen Faktor der Lohnarbeit und Leistungskontrolle bisher aus unerklärlichen Gründen die erforderliche wissenschaftliche Aufmerksamkeit noch nicht in dem Maße zugewendet, wie man dieses in anderen Industriezweigen, z. B. im allgemeinen Maschinenbau und in der Elektrotechnik tut, wo man heute ein sorgfältiges Kontrollsystem besitzt bis in das kleinste Detail hinein und woselbst man auch einen erfolgreichen Konkurrenzkampf gegen die ausländische Industrie erzielt.

In englischen und amerikanischen Baumwoll- und Wollwebereien sind Betriebsorganisationen eingeführt, welche der Betriebsleitung sowie der Direktion, eine ständige Ueberwachung und Kontrollierung der Arbeitsleistung jedes Arbeiters und eine Feststellung des wirtschaftlichen Wirkungsgrades ihres Betriebes innerhalb kürzester Frist ermöglichen. Diese hierbei angewendeten Methoden sind zum größten Teil aus dem Maschinenbau entnommen und werden abgeändert in Webereibetrieben angewendet. Der Erfolg einer derartig straffen und sorgfältigen Betriebskontrolle zeigt sich denn auch in der außerordentlichen Leistungsfähigkeit dieser Webereibetriebe, vor allen Dingen aber in den zur Ausschüttung kommenden Dividenden und Gewinnen.

In unseren Webereibetrieben hat wohl die Notwendigkeit derartiger Kontrollmaßnahmen weniger vorgelegen, als dieses bei den baumwollverarbeitenden Ländern Englands und Amerikas der Fall war. Durch die inzwischen über die Industrie hinweggegangenen Kriegs- und Nachkriegsperioden mit ihren mannigfachen Einflüssen wurde aber die gesamte wirtschaftliche Einstellung jedes Betriebes auf eine ganz andere Basis gestellt.

Erreichen wir nun in den Webereibetrieben die Vorkriegszustände, so hat man hierbei noch lange nicht die Resultate, die Wirtschaftlichkeit und den sich hieraus ergebenden Gewinn der Vorkriegszeit erreicht. Der Vorkriegsgewinn der gesamten Textilindustrie war an und für sich niemals ein bedeutender Gewinn. Schon in Vorkriegszeiten kämpften die meisten Textilbetriebe gegen die ausländische Konkurrenz einen harten Kampf. Dieser Kampf forderte Opfer inbezug auf Preisgestaltung und der nach Jahresschluß verbleibende Gewinn war nicht zu vergleichen mit dem Gewinn anderer Industrien.

Diese Erscheinungen würden auch höchstwahrscheinlich heute wieder bei den Textilbetrieben in Erscheinung treten, wenn wir die gleichen Verhältnisse wie vor dem Kriege hätten. Aber die Verhältnisse liegen heute weit anders. Auf allen Rohstoffmaterialien lastet eine Ueberteuerung. Die Farb- und Ausrüstungspreise. Lohnansätze usw. sind wesentlich höher als vor dem Kriege. Erhöhte Zölle und eine ausgedehnte Industrialisierung der meisten Länder haben weiter dazu beigetragen, die Lage der Textilindustrie zu erschweren. Um nicht zusammenzubrechen, muß die Industrie durch sorgfältige Modernisierung und technisch vollkommenen Ausbau aller Maschinen und Anlagen eine Entwicklung schaffen, welche Wirtschaftlichkeit und Rentabilität gewährleistet. Nur durch allerhöchste Anspannung aller in der Textilindustrie tätigen Kräfte, der Arbeitgeber und Arbeitnehmer, unter Zuhilfenahme sorgfältiger Betriebsorganisationen und Ueberwachungsmethoden wird es unserer Textilindustrie möglich sein, gegenüber der vorteilhaft arbeitenden Konkurrenzindustrie des Auslandes bestehen zu können. Vor allen Dingen müssen wir aber noch einen wichtigen Gesichtspunkt berücksichtigen, welcher für das rentable und rationelle Arbeiten jeden Unternehmens ausschlaggebend sein wird: das gute Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Dieses Verhältnis muß getragen sein von einem absoluten gegenseitigen Vertrauen. Von altersher sind die Bezeichnungen „Arbeitgeber" und „Arbeitnehmer" Schlagworte politischen Klassenkampfes. In Wirklichkeit besteht ein derartiger Unterschied absolut nicht. Wir kennen in der Industrie tatsächlich nur Produzenten, und sowohl der Arbeitgeber und auch der Arbeitnehmer sind Produzenten. Sie erzeugen und schaffen. Es würde also richtiger sein, wenn man in Zukunft von „Produzenten unter sich" sprechen würde; denn hiermit würde sofort der Klassenunterschied, welcher mit der Bezeichnung „Arbeitnehmer" und „Arbeitgeber" besteht, vollkommen beseitigt werden. Eine derartige Harmonie der produktiven Kräfte der Weberei muß jedem Webereibetrieb der größte Wunsch sein. Die Ursache von Unzufriedenheit der Webereiarbeiter ist fast immer in Lohn- und Akkordverrechnungen zu suchen. Deshalb muß das Lohn- und Akkordverrechnungssystem so eingerichtet und vorgesehen werden, daß nicht einseitige Prüfstellen bestehen, welche die geleistete Webarbeit feststellen, sondern der Arbeitnehmer soll die Möglichkeit besitzen, bis ins kleinste Detail der Prüfung beizuwohnen, wodurch ihm das Gefühl der Benachteiligung genommen wird. Auf Grund der vielen Erfahrungen, welche man speziell in der Lohnkontrolle der Webereien gemacht hat, wird dieses auch bereits vom größten Teil der Betriebe erkannt. Man ist bestrebt, von dem Stücklohn und dem Meterlohn abzugehen und die Akkordfestsetzung nach dem Schuß-System vorzunehmen. Bei dem Schußakkordsystem sind die wichtigsten Punkte:

1. die hierfür in Betracht kommenden Kontroll- und Zählapparate;
2. der Antrieb dieser Kontroll- und Zählapparate;
3. die Kontrollregistratur und Kartothek.

Alle drei Punkte zusammengefaßt, stellen die Webakkordkontrollvorrichtung dar. Wichtig ist nun noch, um irgendwelche Verstellungen durch unberufene Hände an den Zählapparaten zu vermeiden, der gesicherte Antrieb. Bei dem Antrieb muß Wert auf absolute Sicherheit gelegt werden. Der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer dürfen die Möglichkeit nicht haben, Verstellungen an dem Zählapparat vorzunehmen. Hierdurch bildet sich ein absolutes Vertrauen! Man verwendete bisher verschiedene Antriebe, z. B. Ketten- oder Schnurantrieb, dieselben sind weniger vorteilhaft, da man durch Abwerfen der Kette in ganz unauffälliger Weise den Zählapparat vorstellen kann, ohne daß die tatsächliche Schußleistung erfolgt ist. Dann verwendet man den Schnecken- und Kegelradantrieb, aber auch bei diesem besteht die Möglichkeit des unberufenen Eingriffs.

Auf Grund langer Erfahrungen ist nun eine Schußleistungskontrollvorrichtung geschaffen worden, welche durch Verwendung des geschützten, biegsamen Wellenantriebes die Möglichkeit jeder Verstellung ausschaltet. Würde beispielsweise ein Weber versuchen, den Zählapparat durch Verdrehen der biegsamen Welle vorzustellen: so wird die biegsame Welle nach erfolgtem Loslassen sofort wieder in ihre ursprüngliche Lage zurückschnellen und den Zähler, welcher um höchstens zwei Umdrehungen weiterging, zurückzustellen.

Ein Abziehen der biegsamen Welle ist ebenfalls ausgeschlossen, da dieselbe mit der Zählerwelle direkt durch eine vernietete Kupplung verbunden ist und auf der anderen Seite vermittels Anschlußstück an die Kurbelwelle fest verbunden wird. Zur Befestigung des Anschlußstückes verwendet man einen besonders konstruierten Schlüssel, welcher nur zur Montage des Apparates verwendet wird und sich im ständigen Besitz des Betriebsleiters befindet. Es besteht also keinerlei Möglichkeit, durch Lösen irgendwelcher Verbindungsteile, die von der Schußuhr angezeigten Schußzahlen ohne Arbeiten des Webstuhles zu verändern, da der gesamte Antrieb eingekapselt ist. Mit dieser Konstruktion, welche von dem Verfasser auf Grund langer Erfahrungen konstruiert und praktisch ausprobiert worden ist, hat man eine ideale Lösung der vorerwähnten einzelnen Gesichtspunkte und Fragen gefunden.

Die Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeit der Schußzähler „System Schroedter" gestatten die Anordnung der Schußzähler an allen Stellen, wo dieses seitens der Weber oder der Betriebsleitung gewünscht wird. Durch Einlegen der biegsamen Welle in einen Schutzschlauch ist es möglich, von dem Kurbelwellenende die biegsame Welle bis zur Mitte des Webstuhles oder bis zum entgegengesetzten Ende, winkelrecht oder schief zur Kurbelwelle angeordnet, anzubringen, ohne daß hierfür besondere Abänderungen erforderlich sind. Bei allen bekannten Schußzählapparaten ist bisher die unbedingte parallele oder winkelrechte Anordnung zur Kurbelwelle notwendig; demzufolge sind diese Schußzählvorrichtungen auch nur an einem beschränkten und bestimmten Platz verwendbar. Die Betriebsleitung hat nun also bei Verwendung der Schußzähler „System Schroedter" die Möglichkeit, allen Sonderheiten ihres Betriebes, ihrer Webstuhlkonstruktionen und den Wünschen der betreffenden Arbeiter zu entsprechen.

Auch liegt schon in den vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten der Schußzählkontrollvorrichtungen „System Schroedter" unvermittelt eine Möglichkeit, durch Erfüllung der verschiedenen Wünsche eine gewisse Zufriedenheit in das Verhältnis zwischen Betriebsleitung und Akkordlohnempfänger hineinzubringen.

Die Anwendung der Schußzähler bezw. deren Kontrollkartothek geschieht in der üblichen Weise, wie bei Anwendung der normalen Arbeiterkontrolluhrkarten. Für jeden Webstuhl werden seitens der Herstellerin, den vorhandenen Stechuhrkarten angepaßt, Schußzählerkarten bis zu einem Dutzend pro Stuhl und Zähler gratis geliefert. In einem besonderen am Webstuhl angebrachten kleinen Kasten wird diese Karte, welche für die Dauer einer Arbeitswoche vorgesehen ist, den Tag über aufbewahrt.

Bei dem Stillstand am Feierabend, vor Verlassen der Arbeitsstätte, trägt der Weber die von dem Schußzählapparat abge-

lesene Schußanzahl in die vorgesehene Rubrik ein. Durch Multiplikation mit dem Akkordgrundlohn wird in der besonders hierfür vorgesehenen Rubrik der tagsüber geschaffte Akkordlohn ebenfalls eingetragen. Der Weber sieht also vor Verlassen der Fabrik allabendlich seine verdienten Beträge. Kontrolliert wird die richtige Eintragung mit dem Schußzähler durch einen Bureau-, Lager- oder Betriebsbeamten. Derselbe hat weiter nichts vorzunehmen, als wenige Minuten nach Feierabend die Eintragung auf der in dem Kasten steckenden Karte mit dem Stand des Zählers zu vergleichen, wobei falsche Eintragungen seitens der Arbeiterschaft sofort entdeckt werden. Wird seitens des Kontrollbeamten ein Nachlassen der Tagesleistung gegenüber der Leistung am Vortag festgestellt, so wird die Feststellung notiert und der Betriebsleitung zur Nachprüfung bei Differenzen übergeben. Dadurch beweist sich die außerordentliche Wichtigkeit derartiger Kontrollvorrichtungen, denn die Betriebsleitung ist nun in der Lage, gleich am nächsten Tage festzustellen, aus welchem Grunde der wirtschaftliche Wirkungsgrad des betreffenden Webstuhles nachgelassen hat, und bei diesen Feststellungen entdeckt die Betriebsleitung die Ursache sofort, welche bei andern Systemen meistens erst nach Ablauf der Lohnperiode an der zur Auszahlung kommenden Lohndifferenz entdeckt wird.

Die Schußzählvorrichtung „System Schroedter" mit ihrer Kartothekregistratur und Kontrollüberwachung bietet jedem einzelnen Webereibetrieb erstens die Möglichkeit eines harmonischen Verhältnisses zwischen Akkordlohnzahler und Akkordlohnempfänger, zweitens sofortige Feststellung von Leistungsverringerungen und Behebung derselben und somit Erzielung des größtmöglichsten Wirkungsgrades und Nutzeffektes der im Betrieb befindlichen Webstühle; drittens ist die Zählvorrichtung ein treuer Wächter über Schuß- und Kettmaterial, Webschützen, Schlagzeuge usw., denn durch sofortige Feststellung hat die Betriebsleitung die Möglichkeit, der Reihe nach die Webstuhlminderungsleistung zu revidieren und der Reihe nach alle Fehlermöglichkeiten zu überprüfen, hierbei die Ursache festzustellen und den schadenerzeugenden Teil zu beseitigen.

Färberei - Appretur

Die Widerstandsfähigkeit der Kunstseide gegen Feuchtigkeit. Ein neues Appreturverfahren.

Der größte Nachteil der Kunstseide gegenüber anderen Textilien ist bekanntlich ihre geringe Widerstandsfähigkeit in feuchtem Zustand. Die Fachleute schreiben diesen Uebelstand hauptsächlich dem Anschwellen der einzelnen Fäden bei der Berührung mit Wasser zu, sodaß die Kohäsion der kleinen Partikelchen gelockert wird. Die Chemie hat sich bisher mit allen möglichen Mitteln, darunter Stärke und Formaldehyd bemüht, Abhilfe zu schaffen, ohne daß dies bisher in befriedigendem Maße gelungen wäre. Ein elsässisches Kunstseidenwerk mit dem Sitz in Straßburg hat nun einen Prozeß entdeckt, bei dessen Anwendung die Kunstseide wesentlich weniger von ihrem Festigkeitsgehalt verliert als bisher. Die Behandlung, die „Lampose"-Prozeß genannt wird, besteht in dem Eintauchen der Kunstseide in ein Bad von Chemikalien mit darauffolgendem Trockenverfahren. Es ist ein bloßer Appreturprozeß, der nur fünf Stunden in Anspruch nimmt, billig ist und in jedem Stadium der Produktion mit jeder Kunstseidenart vorgenommen werden kann. Deutschen Zeitschriften zufolge behaupten die Erfinder, daß die Widerstandsfähigkeit der Viskose Nr. 1, 150 Denier, nach ihrem Verfahren nur von 190 g trocken auf 150 g feucht herabgemindert wird. Das wäre allerdings ein außerordentlicher Vorteil, wie ein Vergleich mit der Widerstandsfähigkeit der nicht nach diesem Verfahren behandelten Kunstseiden, wie sie vom „Washington Büro of Standards" berechnet wurde, zeigt:

	Trocken	150 Denier Feucht	Verluste in %
Viscose 1.	190,0	74,6	60,7
Viscose 2.	192,5	77,2	59,8
Viscose 3.	165,1	51,9	68,5
Acetat 1.	155,2	92,1	40,6
Nitro-Cellulose (Chardonnet)	218,0	86,6	60,2
Vistra	111,7	74,2	33,5
Naturseide, 12 Fäden	515,1	416,3	19,1

Ein weiterer Vorteil des neuen Verfahrens besteht darin, daß der Glanz der Kunstseide durch die Behandlung nicht im geringsten ungünstig beeinflußt wird. Es ist schon eine Menge englisches Garn nach dorthin gesendet worden, um den Erfolg auszuprobieren. Außerdem soll nach englischen Blättermeldungen demnächst in den Vereinigten Staaten eine Kunstseidenfabrik errichtet werden, welche die „Lampose"-Lizenz erworben hat.

Das Färben von Acetyl-Seide. Die Schwierigkeiten des Färbens von Acetylcelluloseseide sind jedem Fachmann bekannt. Wie die deutsche Fachschrift „Seide" berichtet, hat nun die Scottish Dyes Ltd. in Grangemouth (Schottland) eine neue Reihe von Celatenefarbstoffen zum Färben von Acetylseide gefunden. Die Celatenefarben sind Derivate der Anthrachimonreihe. Gefärbt wird mit ihnen in einem warmen Färbebad ohne besondere Vorschriften und mit Gummi verdickt haftet die Farbe ohne weiteres. Da die Celatenefarbstoffe Baumwolle nicht färben, geben sie Zweifarbeneffekte auf Acetylseide unnd Viscose gemischt mit Baumwolle. Für Wolle sind sie nicht zu empfehlen. Hergestellt werden diese Farbstoffe in Gelb, Orange, Braun, Rot, Violett, Grau und Schwarz.

Mode-Berichte

Pariser Modebrief.

Das elegante Schneiderkostüm.

Die Pariser Mode kennt beim Schneiderkostüm ebenso die lange, den Rock bis auf Handbreite bedeckende, wie die kurze Jacke, welche zwei Drittel der Länge von der Achsel bis zum Rocksaum beansprucht.

Die neuen Modelle der großen Schneiderfirmen zeigen große Feinheit in den Details, und wir wollen einige der schönsten Kostüme im nachstehenden beschreiben.

Eine lange Jacke mit leicht betonter Taille am normalen Platze hat einen ziemlich langen Revers, der in Taillenhöhe in der Mitte endet, wo auch zwei Knöpfe nacheinander angebracht sind. Die Aermel sind durchwegs eng. Das aparte an diesem Kostüm ist die schiefe Streifung der Aermelmanschetten in acht Reihen mit Soutaches, in fünf Reihen an den Ecken des Kragens, in einer doppelten Zickzackpasse zu fünf Reihen am Saum der Jacke, die aber vorne und rückwärts unterbrochen ist. Knapp unter dem Revers vom Rande weg und den ersten Knopf einschließend acht Reihen Soutache in Halbkreisform zu einer Naht, welche zum Saum herunterläuft und woran die Zickzackpasse anschließt.

Eine kurze Jacke mit leichter, normaler Taille, langem Revers, zwei Knöpfen, engen, an den Manschetten ein wenig weiteren Aermeln mit einer kurzen, knopfbesetzten Spange. Die gleiche Spange findet sich in der Höhe eines nicht vorhandenen dritten Mittelknopfes an den Seiten an einer schmalen Passe, die von der Schulter bis zur Taille läuft und sich dort in zwei Nähte teilt; die eine Naht setzt sich gerade bis zum Saume fort und an dieser liegt die Spange, die andere geht in einer Stufe nach rückwärts und läuft dann ein wenig schief am Rückenblatt bis zum Saum herab.

Der Kragen ist in der Mitte mit einem schmalen Seidenbändchen mit Dreieck an jedem Ende, das vorne sichtbar wird, benäht.

Eine lange Jacke mit pelzbesetztem Kragen und Revers, leichter Taille, hat in der vorderen Mitte drei aufeinanderfolgende Knöpfe und beiderseits vorn von den Schultern an eine Naht, die in der Höhe des dritten Mittelknopfes auf eine schmale, rechteckige Passe stößt, die bis zum Saume geht. Dieses Rechteck hat jedoch an der Taille einen Fortsatz wie eine 1, der nach rückwärts geht und dessen Ende ein Knopf schmückt. Der ganze Rücken ist von einer Naht in der Mitte geteilt und nur am Rücksaum der Jacke ist breiter Pelzbesatz. An den Manschetten ist der Pelz übrigens getrennt und der Zwischenraum mit zwei Knöpfen garniert.

Eine kurze Jacke hat am Ende des langen Revers ein Quadrat von Knöpfen nach Art der Herrenfrackweste und an den Seiten in der Knopfhöhe ein eingelegtes, dunkelfarbiges Band in Form einer Speerspitze; ein gerades Band gleicher Farbe und Breite schmückt den Rock an der ganzen, linken Seite. Das gleiche Band kommt unter dem Pelzbesatz an den engen Aermeln zum Vorschein. Der Kragen ist von Pelz nur eingerahmt. Wir glauben, daß Kupferfarbe für das Kostüm und schwarz für das Band, oder braun und beige, braun und gold, grün und silber von sicherer Wirkung wäre. Das Braun und Schwarz des Modells erscheint wenig glücklich.