Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **43 (1936)**

Heft 1

PDF erstellt am: **30.05.2024**

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

Italien

Die Herstellung von Kunstwolle aus Kaseïn, über die wir in der Dezember-Ausgabe der „Mitteilungen" berichtet haben, wird ab 1. Januar 1936 von der Snia Viscosa fabrikmäßig aufgenommen. Die Fabrik in Cesano Maderno ist bereits in der Lage, täglich 500 kg Kaseïnwolle herzustellen. Die maschinellen Einrichtungen werden ausgebaut, um schon im zweiten Halbjahr 1936 eine tägliche Leistungsfähigkeit von 25,000 kg zu ermöglichen.

Brasilien

Von der Kunstseidenindustrie. In der brasilianischen Kunstseidenindustrie wird auf die Notwendigkeit hingewiesen, die Einfuhr ausländischer Kunstseiden durch einheimische Erzeugnisse zu ersetzen. Die Einfuhr von Kunstseiden wird im letzten Jahre auf etwa 50,000 Contos bewertet. Ueber Santos wurden in den Staat Sao Paulo allein 683 Tonnen eingeführt, rund 90% der brasilianischen Gesamteinfuhr. Die Gesamteinfuhr betrug in den letzten fünf Jahren:

1930	439 Tonnen	im Werte von	32,488	Contos
1931	484 „	„ „ „	40,157	„
1932	529 „	„ „ „	36,423	„
1933	925 „	„ „ „	49,789	„
1934	772 „	„ „ „	43,849	„

Vor kurzer Zeit wurde nun in Sao Paulo eine neue große Kunstseidenfabrik gegründet, die „Nitro-Chimica". Durch diese Gründung erhöht sich die Anzahl der Kunstseidenfabriken in Brasilien auf drei. Der größte Teil der Maschinen, die aus den Vereinigten Staaten bezogen worden sind, ist kürzlich in Santos eingetroffen. Die Fabrik wird die Erzeugung baldmöglichst aufnehmen. F. St.

Von der Seidenkultur in Brasilien. Die Seidenraupenzucht verspricht in Brasilien eine allgemeine Kultur zu werden. Vorerst müssen die Hemmungen, die sich ihrer Entwicklung entgegenstellen und die zum Teil mit den Interessen der überseeischen Versorgungsgebiete zusammenhängen, überwunden werden. Für die Ausbreitung der Seidenkultur, die im Staate Sao Paulo schon einen vielversprechenden Stand erreicht hat, in neue Gebiete des Landes, sorgen die zuständigen landwirtschaftlichen Aemter des Bundes und der Staaten. Außer Sao Paulo werden das Amazonasgebiet und der Staat Minas Geraes in Zusammenhang mit der Seidenraupenzucht am häufigsten erwähnt. Nunmehr hat auch die landwirtschaftliche Bundesinspektion in Mato Grosso eine Kampagne begonnen, die sich recht vielversprechend angelassen hat. Durch die Verteilung junger Maulbeerpflanzen in reichlicher Anzahl und gefördert durch die notwendigen praktischen Instruktionen an interessierte Landleute, sind dort, besonders in der Umgebung der Hauptstadt Cuyaba, Anfänge zu einer industriellen Ausbeutung der Kultur entstanden, die eine gute Zukunft für die Seidenraupenzucht in Mato Grosso voraussehen lassen. F. St.

ROHSTOFFE

Zellwolle als internationaler Handelsartikel. Nach einer Zusammenstellung, die die „Financial Times" auf Grund amtlicher Statistiken verschiedener Länder vor kurzem veröffentlicht haben, hat die internationale Produktion von Zellwolle in den drei ersten Quartalen 1935 verglichen mit der gleichen Zeit des Vorjahres eine Steigerung um 170% von 34 auf 57 Millionen lbs erfahren. Diese neue Kunstspinnfaser wird einen der Kunstseide nicht nachstehenden Siegeszug antreten. Der größte Produzent ist Deutschland mit 40% Anteil an der Weltproduktion. Ihm folgen Italien mit 35%, Großbritannien mit 7,5% — dessen Produktion sehr bald eine große Steigerung erfahren wird — Japan mit 7,2%, Frankreich mit 5,8% und die Vereinigten Staaten von Amerika mit 4,5%. Die Führung in der Zellwolleproduktion liegt unbestritten bei Deutschland, das in technischer Beziehung auch die größten Fortschritte aufzuweisen hat, die sich in kurzer Zeit folgen. Das zeigten besonders die beiden letzten Leipziger Messen, auf denen die Ausstellungen von Zellwollgarnen und Geweben aus Zellwolle und aus Mischungen von Zellwolle mit Wolle, Baumwolle oder Kunstseide stärkste Beachtung bei allen Interessenten fanden. Auf der vom 1. bis 6. März stattfindenden Leipziger Frühjahrsmesse 1936 sollen, wie wir hören, Zellwolle und ihre Verwendung in umfassenden Darbietungen gezeigt werden. Man rechnet auf einen starken Besuch dieser Sektion der Messe, da sich überall ein zunehmendes Interesse für diese neue und zukunftsreiche Spinnfaser bemerkbar macht.

SPINNEREI - WEBEREI

Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

(Fortsetzung)

Alle ausgegebenen Materialien sollen auch irgendwie einkalkuliert werden. Allgemein kann Produktionsmaterial direkt einem bestimmten Auftrag belastet werden. Unkostenmaterial dagegen kann nur den entsprechenden Konten der Kostenbuchführung belastet werden. Demnach gibt es zwei Arten Stückrechnungen (Kalkulation):

1. Kalkulationen für die Fabrikationsaufträge,
2. Kalkulationen für die Regiekonten.

Um den Materialverbrauch, wie er auf den Lagerkarten verbucht ist, auch der richtigen Stückrechnung verrechnen zu können, bedient sich die Lagerführung sogen. Nachkalkulationsblätter (wie Abbildung).

Sie besitzen gleiche Kolonneneinteilung wie die Lagerkarten. Für jeden Fabrikationsauftrag und für jedes Unkostenkonto laut Kontenplan wird eine Materialnachkalkulation ausgeschrieben und diese als Kartei zur Verbuchung bereitgestellt. Auf diesen Nachkalkulationen werden sowohl Menge als auch Geldwert verrechnet.

Die Lagerbuchführung soll aber auch den Geldwert der Lagerumsätze nachweisen. Diese Forderung wird erfüllt durch das Lagerjournal, auf welchem die Ein- und Ausgänge in chronologischer Folge eingetragen werden. Wenn wir nun die Kolonneneinteilung der Lagerkarten, der Nachkalkulationen und des Lagerjournals übereinstimmend anlegen, so können wir die Eintragung auf der Lagerkarte mittelst Durchschrift gleichzeitig auch auf der Nachkalkulation und im Lagerjournal vornehmen. Zugänge von Lieferanten werden ebenfalls auf den Lagerkarten notiert, da das Magazin für jeden Eingang eine Eingangsmeldung ausschreibt. Rücklieferungen von Material aus dem Betrieb werden der Lagerkontrolle ebenfalls schriftlich gemeldet und dann auf gleiche Weise mittelst Durchschrift verbucht, ebenso werden Abfälle verrechnet.

Allmonatlich stellt die Lagerkontrolle einen Materialverteiler auf, in dem sie die Monatsbeiträge der Nachkalkulation der Regiekonten in eine Tabelle einträgt und der Geschäftsbuchführung zur Verbuchung übergibt.

Die Lagerkontrolle hat noch die Aufgabe der Lagerergänzung. Auf den Lagerkarten ist der sogenannte „eiserne Bestand" notiert. Sobald diese Menge erreicht ist, schreibt die Kontrolle eine Bedarfsmeldung aus, die in dreifacher Ausfertigung durchgeschrieben wird. Zwei Exemplare gehen an den Einkauf, während das dritte als Kontrolle bei der Lagerkontrolle verbleibt. Nach getätigter Behandlung kommt ein Exemplar zurück an diese Lagerkontrolle mit dem Vermerk, ob bestellt oder Ersatz angeschafft werde, worauf diese Durchschrift auch an das Magazin gelangt bis das Material dort eintrifft.

Die Materialkalkulationen der Fabrikationsaufträge werden nun in Abrechnungsmappen gelegt, wo dann auch die Unterlagen der Lohnverrechnung und die Belege über Sonderkosten beigefügt werden. Auf diese Weise sind nun die Materialkosten jedem Auftrag direkt angerechnet.

Die gleiche Aufgabe wie für das Material besteht nun noch für die Lohnverrechnung. Das Arbeitsbüro stellt anhand der Aufträge die nötigen Arbeitskarten aus für Vorwerke, Weberei, Ausrüstung (Putzen), denn ohne schriftliche Anweisung sollte eine produktive Arbeit an Arbeitsmaschinen selten ausgeführt werden. Da in der Seidenweberei meistens Akkord-

entlöhnung angewandt wird, so kann nach Beendigung der Arbeit durch Wiegen, Messen oder Zählen der Einheit der Bruttolohn festgesetzt und in die Arbeitskarten eingetragen werden. Am Schluß der Zahltagsperiode bildet diese Karte die Grundlage für die Lohnberechnung und für die Aufstellung der Lohnlisten. Diese letzteren werden abteilungsweise angefertigt und weisen dann das Total der Abteilungsleistung in Einheiten (kg, m, Stck.), den Bruttoverdienst und die effektive Lohnzahlung aus; ferner ersieht man daraus ohne weiteres die Anzahl der Arbeiter je Abteilung.

Auf Grund dieser Lohnlisten wird dann die Entlöhnung vorgenommen. Für die Verrechnung der Löhne der Hilfsweber-meister, des Magazinhilfspersonals, der Löhne der Hilfsbetriebe usw., also für die Unkostenlöhne legen wir analog der Materialverrechnung feste Lohnverrechnungsblätter an und sammeln alle anfallenden Unkostenlöhne darauf. Diese Verrechnungsnummern entsprechen den Abteilungen des Kontenplanes. Jeweils am Ende des Monats faßt man diese Unkostenlohnlisten zum Lohnverteiler zusammen. Dieser Verteiler wird an die allgemeine Geschäftsbuchführung zur Verbuchung weitergegeben. Ebenso wird für jeden Fabrikationsauftrag eine Lohnkalkulation angelegt, ähnlich wie bei der Materialverrechnung. Wenn die Kolonneneinteilung der Lohnkarte, der Lohnkalkulation und der Lohnlisten nun so angelegt wird, daß sie genau übereinstimmen, so können die beiden letztern Listen als Durchschrift der Lohnkarte angefertigt werden. Nachdem die Arbeitskarten abteilungsweise und auftragsweise sortiert sind, können die Angaben derselben übertragen werden.

Damit ist nun auch das zweite Glied der direkten Kosten für die Kalkulation nutzbar gemacht. Die Lohnkalkulationen werden nun den Materialverrechnungen in den Abrechnungsmappen beigefügt. Durch die Material- und Lohnverrechnung hat die Geschäftsbuchführung nun auch die Posten über Unkostenmaterial und Unkostenlöhne verbucht.

Diese Geschäftsbuchführung, die alle Veränderungen des Besitzes, der Aufwendungen und der Erträge im Journal chronologisch notiert und mittelst Durchschrift gleichzeitig den betreffenden Sachkonti belastet oder gutschreibt, bildet nun die Grundlage für die Ermittlung der Kalkulationsansätze der indirekten Kosten.

Ein bekannter schweizerischer Organisator sagt hierüber: „Die vielfach üblichen Kalkulationsansätze, die periodisch festgelegt und daraufhin für längere Zeitdauer angewendet werden, genügen heute nur noch in seltenen Fällen. Der Fabrikant muß von Monat zu Monat alle Kostenaufwendungen, die sein Betrieb verursacht, genau kennen".

Gewöhnlich werden in der Geschäftsbuchführung die Abschreibungen nur jährlich verbucht. Ebenso finden wir in den Aufzeichnungen der Konten gewisse Positionen, die für längere Zeitperioden Geltung haben, z. B. Steuern, Zinsen, Mieten, ferner Anschaffungen von Brennmaterial usw. Es müßte daher eine monatliche Aufteilung solcher Posten vorgenommen werden, wodurch aber die gesamte Buchungsarbeit sehr stark in Rückstand käme und jeden Monat die ersten Tage für diese Umbuchungen verwendet werden müßten.

Da die allgemeine Geschäftsbuchführung für diesen Zweck also nicht zu benützen ist, schaffen wir eine spezielle Kostenbuchführung. Entsprechend den Konten der Gruppen 5, 6, 7 und 8 des Kontenplanes legen wir eine zweite Kontensammlung an. Auf diese Konten müssen wir nur jeden Monat Soll- und Habenposten der Geschäftsbuchführung in Monatssummen übertragen. Auch für diese Arbeit berücksichtigen wir das Durchschreibeverfahren. Als Journal verwenden wir den sogen. Monatsbericht, die Originalnotierung findet sich auf dem Kontoblatt, während die Durchschrift auf dem Journalblatt (Monatsbericht) erscheint. Dieser Bericht hat genau gleiche Lineatur wie die Konten. So werden nun sämtliche Soll- und Habensummen der Aufwandkonten der Geschäftsbuchführung auf die Kostenbuchführungskonten abgeschrieben.

(Fortsetzung folgt.)

Die Gewebe-Musterung

Dieses Gebiet nimmt in allen Fachzeitschriften jetzt einen sehr breiten Raum ein, was damit zusammenhängt, daß man in der Musterweberei nicht genug Neuheiten schaffen kann. Natürlich ist alles was man in einem Fachblatte bringt schon längst nichts mehr Neues, sondern bereits Allgemeingut. Wohl lassen sich die veröffentlichten Bindungen oder Bindungskompositionen für diesen und jenen Artikel entsprechend anwenden, bezw. passend umarbeiten. Aber der wirklich gute Dessinateur sollte eigentlich gar nicht besonders in Verlegenheit kommen, für die Spezialitäten und Qualitäten seiner Firma von selbst immer Passendes zu bringen mit einem andersartigen Ausdruck. Freilich wird es mitunter sehr schwer, fortgesetzt etwas aus dem Aermel zu schütteln, das mit einem verhältnismäßig einfachen Apparat ausgeführt werden kann. Wenn z. B. nur 8, 12 oder 16 Schäfte vorhanden sind, so hört es eben einmal auf mit dem Neuen, man kommt unwillkürlich wieder auf das Alte zurück. Trotzdem muß man sich oft wundern, wie es schließlich doch gelingt, eine wesentliche Verschiedenheit herauszuholen. Das erfordert einen in seinem Fache bestens vorbereiteten und mit reicher Fantasie begabten Menschen. Nicht jede beliebige Kraft hat ein solches Vermögen, das verbunden ist mit Fleiß und Hingabe von seltener Art. Ein gründliches Studium der Bindungslehre bleibt für einen Musterungsfachmann in der Weberei die Grundlage aller schöpferischen Tätigkeit. Es darf aber dabei nicht etwa bloß auf Bilder abgesehen sein, die sich auf dem Patronenpapier recht gut ausnehmen, sondern man muß den praktischen Wert einer Bindung nach allen Richtungen abschätzen können. Das braucht eine langjährige Erfahrung, sonst mustert man viel zu unproduktiv. In einer Webereifachschule kann daher nicht genug Gelegenheit geboten werden, Versuche zu machen und daran zu lernen. Leider will man sich diese Zeit nicht gönnen und verläßt sich auf den unbekannten Andern. Der wird es schon machen. Was man aber nicht selbst durch praktische Arbeit erfahren hat, das bleibt nicht fest genug im Gedächtnis und verleitet zu Versuchen, die längst überholt sind.

So geht es auch mit der Zusammenstellung von farbigen Mustern; man arbeitet ins Blaue hinein. Hie und da kommt etwas Brauchbares oder Zügiges heraus, aber in der Regel entsteht ein Farbenspiel, das wenig Freude bereitet für ein normales Auge.

Die Zeit, wo alles Unregelmäßige zur Regel wurde, und wo man sich über alle Aufbaugrundlagen hinwegsetzt, wird über kurz oder lang wieder vorbei sein, weil man schließlich doch einsehen muß, daß man sich in einer Wüste verlor. Man wird dann den Weberei-Musterzeichner wieder gesetzmäßig entwickeln müssen, damit er sich in der Praxis bewährt und allen Anstürmen inbezug auf Schaffung von Neuheiten standhält. Für einen schon gut veranlagten Menschen braucht es mindestens fünf Jahre Ausbildungszeit, in der er höchst fleißig sein muß. Das bedeutet ein großes Opfer, welches viele Eltern nicht mehr bringen können und auch wollen, denn die Bezahlung der Dessinateure erscheint nur sehr bescheiden im Verhältnis zu dem was sie leisten. Sollte es zur Tatsache werden, daß die Bundessubventionen für die Fachschulen in Zukunft sehr geschmälert werden, und diese sich nur mit Not über Wasser halten können, dann wird der Nachwuchs an Hilfskräften bedeutend zurückgehen. Damit steht in Verbindung ein Rückgang der Industrie, der sich sehr gefährlich auswirken kann. Man sollte vielmehr die Fachschulen derart unterstützen, daß durch sie alles Erdenkliche versucht wird, um die Industrie zu unterstützen im Kampf um ihre Existenz.

A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Einige Fortschritte und Probleme der Textilhilfsmittelindustrie

Von Fritz Ohl.

I.

Die breite Verwendung von Kunstseide und neuerdings auch von künstlichen Spinnfasern in allen Gebieten der Textilindustrie, selbst dort, wo man meinte, den künstlichen Faserstoffen kaum jemals ein Anwendungsfeld erschließen zu können, stellte die Textilhilfsmittelindustrie vor zahlreiche neue Aufgaben.