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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 56 (1949)

Heft: 12

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: 16.07.2025

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

wieder 69.50, ein Kurs, der nur wenig über dem kurz vor der Abwertung verzeichneten (9. September: 67.50, 16. September 67.35) liegt.

Der Grund für diese geringe Auswirkung der Pfundabwertung ist wohl in erster Linie darin zu suchen, daß deren Effekt schon durch die stetige Aufwärtsbewegung im August vorweggenommen wurde. Karnak November stieg zwischen dem 1. und dem 31. August von 56.48 auf 69.40. Ausschlaggebend hierfür waren vor allem starke Käufe der Sowjetunion, Jugoslawiens und Westdeutschlands, die hauptsächlich in Erwartung der Pfundabwertung erfolgten. Der Alexandriner Markt wurde Ende August auch durch Nachrichten über ernste Schäden durch den gefürchteten Baumwollkäfer gefestigt. Obwohl solche Meldungen oft übertrieben sind, so steht jetzt doch fest, daß bei den kurzstapeligen Sorten schwere Verwüstungen eingetreten sind, und kurz vor der Ernte auch bei den langstapeligen.

Dessen ungeachtet wird die Ernte der langstapeligen Baumwolle auf fast das Doppelte der vorjährigen veranschlagt, während der Anbau der mittellangen Sorten, wie Ashmouni und Zagora, stärker eingeschränkt wurde. Um bei dem stark vergrößerten Angebot an Karnak und Menoufi, den beiden wichtigsten langstapeligen Sorten, den Preis zu stützen, hat die ägyptische Regierung ihren Regierungstyp Karnak (154 $+1/4$) garantiert, das heißt, sie kauft selbst alle auf dem Markt erscheinenden Mengen auf, sobald der Preis unter ein festgesetztes Minimum sinkt.

Bei den mittelstapeligen Sorten, vor allem Ashmouni, ist wegen des in diesem Jahre geringeren Angebotes seit Mitte Oktober eine stärkere Nachfrage aufgetreten, die den Preis unverhältnismäßig hoch hält. Ashmouni notierte am 1. August 44.67, 31. August 50.60, 21. September (kurz nach der Abwertung) 55.70, 13. Oktober 59.—, 28. Oktober 60.—.

Die Umsätze des Alexandriner Marktes bewegten sich in den letzten Wochen zwischen 7000 und 14 000 Ballen. So wurden zum Beispiel in der Woche vom 10. bis 15. Oktober 13 637 Ballen verkauft, davon Karnak 2892, Menoufi 687, Ashmouni 7554, Zagora 368, Giza 30 2120, Div. 16. In der vorhergehenden Woche waren es dagegen nur insgesamt 7241 Ballen.

Internationaler Erfolg der schweizerischen Wollweberei. Zum ersten Mal fand Ende September dieses Jahres, veranstaltet vom Internationalen Wollsekretariat (IWS), in London eine internationale Wollausstellung mit Modevorführungen statt. Die zwölf dem IWS angeschlossenen Länder — Belgien, Kanada, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Holland, Indien, Italien, Norwegen, Schweden, die Schweiz und die USA — waren eingeladen worden, eine Anzahl ihrer spezifischen Wollstoffe für diese Veranstaltung zur Verfügung zu stellen. So kamen etwa 250 Wollgewebe buchstäblich aus der ganzen Welt in London zusammen. Etwa 60 Modelle aus Wolle wurden durch lebende Mannequins vorgeführt. Die schweizerischen Kammgarnwebereien und Tuchfabriken waren mit 22 Wollstoffen und zwei Modellen, einem Damen-Skikostüm und einem Damen-Straßenkleid vertreten.

Es war zu erwarten, daß an dieser erstmaligen internationalen Wollschau die Spitzenprodukte der als klassische Wollstofferzeuger bekannten Länder, wie England oder Frankreich zusammenkommen würden. Umso bemerkenswerter ist die große Beachtung, welche die Erzeugnisse der schweizerischen Wollweberei bei der Fachwelt und in der Presse gefunden haben. Schon die Tatsache, daß die Schweiz sich an dieser wirklich internationalen Konkurrenz repräsentativ vertreten ließ, erweckte Aufsehen. Dieses stieg in dem Maße, als die Fachleute ihre Urteile über die schweizerischen Ausstellungsstücke abgaben. In der führenden Zeitschrift der englischen und der internationalen Wollwelt, „The Wool Record", gibt die Berichterstatterin ihre Eindrücke wie folgt wieder:

„Die zwei fremden Länder, welche mir am meisten Eindruck machten, waren die Schweiz und Italien, das erstere wegen der hohen Qualität, das zweite wegen der modischen Dessinierung seiner Wollgewebe. Hätte ich den einen oder die zwei Stoffe herauszugreifen, die mir unter den ausländischen am besten gefallen haben, dann würde ich die Palme Frankreich zuerkennen. Aber ich glaube, daß der allgemeine Durchschnitt bei den schweizerischen Erzeugnissen höher ist. Schweizerische Wollerzeugnisse haben mit den englischen das gemeinsam, daß sie das Wort Qualität mit einem großen „Q" schreiben! Die Schweiz erscheint nach den vorhandenen Ausstellungsstücken zu urteilen als besonders stark im Kammgarnsektor. Ich bewunderte ihre feinen Kleiderstoffe aus Kammgarn sowohl in Gewichten für Herren- und für Damenbekleidung, wie auch in Tropicalgewichten. Einen besondern Hinweis verdienen die Gabardine. Der Schweizerstand enthielt auch einige schöne Wollcrêpes, einen sehr anziehenden Kammgarndiagonalcord und hübsche Velours und Duvetines für Mäntel. Ein anderer Stoff, der Erwähnung und Beachtung verdient, ist ein schwerer doppelseitiger Herrenmantelstoff mit karierter Rückseite".

Dieses Urteil in einer führenden Wollzeitschrift Englands darf die schweizerische Wollweberei mit Stolz erfüllen. Es dürfte als unverdächtiges Zeugnis dafür gelten, daß schweizerische Wollstoffe qualitativ und modisch zur internationalen Klasse aufgestiegen sind. W. B.

Spinnerei, Weberei

Die Erkennung von Scherfehlern

Durch das Bürsten. Ungleiches Anstellen der Aufstreichbürste bzw. des Velourhebers verursacht ungleiche Schur.

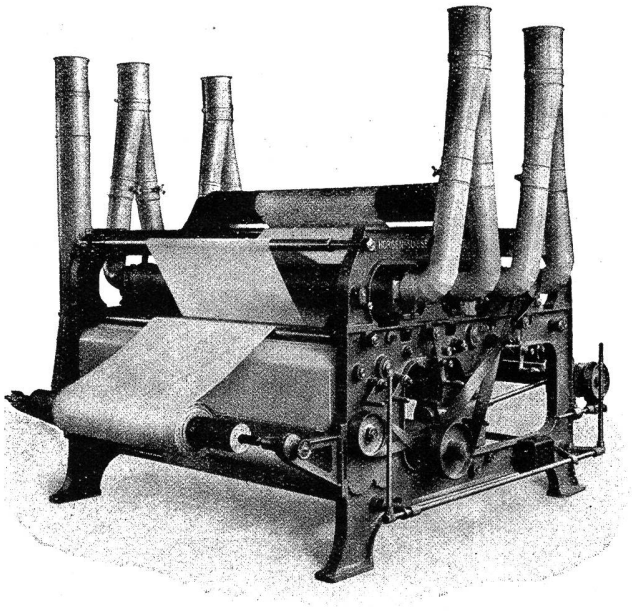
Ausgelaufene Bürstenlager und die damit verbundene ungleichmäßige Arbeit dieser verursacht ebenfalls Unegalitäten. Werden auf der Maschine über längere Zeit nur gewisse Partien beansprucht, so nützen sich die Bürsten an den weniger beanspruchten Seiten weniger ab. Kommen nachträglich breitere Stücke zur Schur, so werden diese zufolge intensiverem Ausbürsten gegen die Leisten kürzer geschoren.

Läuft die Aufstreichbürste unrund und schlägt infolgedessen, so werden die Haare an den kontaktnehmenden Stellen kürzer geschoren und wir erhalten stufigen Schnitt.

Hat sich die Aufstreichbürste ungleichmäßig mit Scherhaaren voll gesetzt, so kann kein einwandfreies gleichmäßiges Aufbürsten vollzogen werden. Sollte sie zu stark mit Scherhaaren gefüllt sein, so wird sie in ihrer Wirkung beeinträchtigt. Das Aufbürsten geschieht mangelhaft, da die Borsten nicht bis auf den Grund der Ware durchdringen können.

Die Linksbürste muß gut in Ordnung sein und genügend fest angestellt werden, um alle an der linken Warenseite haftenden Verunreinigungen entfernen zu können. Im Zusammenhang damit steht die dauernde Sauberhaltung des Flockenkastens unter der Linksbürste. Ist dieser zu stark mit Verunreinigungen angefüllt, so reißt die Bürste die Scherhaare usw. mit und befördert sie

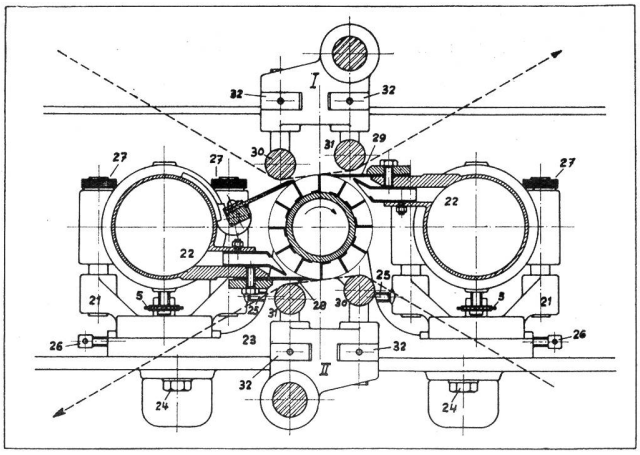
unter Umständen wieder an die Ware. Diese setzen sich gerne vor der Brechungskante des Tisches fest und bilden so die Ursache zu streifiger Schur, kahlen Stellen oder gar Löchern.



Ansicht einer modernen Schermaschine

Die in Kugellagern rotierenden Scherzylinder drehen sich diametral zwischen zwei sich gegenüberstehenden Flachmessern, wovon das eine unterhalb, das andere oberhalb angeordnet ist. Dadurch ergeben sich zwei Schneidstellen am gleichen Zylinder, denen die Stoffbahn in geeigneter Weise zugeführt wird, so daß in einem Durchzug von der gleichen Seite geschoren wird. Ein einzelnes Scherwerk leistet somit die gleiche Arbeit wie zwei Schneidzeuge früherer Bauart. Infolge des Einzelmotorantriebes der Schneidzeuge ist es nun möglich, auf der Maschine zweibahnig zu scheren, wobei unabhängig von der Nahtfolge beider Stoffbahnen der neue Automat bei Durchgang der Naht die Scherzylinder elektrisch abbremst und nach erfolgter Passage wieder in Betrieb setzt. Es ist die einzige existierende Maschine, welche auch zweibahnig als Vollautomat arbeitet.

Ueberhaupt ist der Qualität der Bürsten von Zeit zu Zeit spezielle Aufmerksamkeit zu schenken. Durch längeres Laufen nach einer Richtung hin gewöhnen sich die Borsten an die ihnen dadurch zugeteilte zwangsweise Lage. Dadurch leidet die Intensität des Bürstenvorganges. Heutzutage sind sogenannte Spiralbürsten auf dem Markte zu haben, welche für beliebig öfteren



Ansicht eines Scherwerkes Bauart Vollenweider

Die starre Lagerung des Zylinders gewährleistet einen absolut vibrationsfreien Lauf. Das ganze Scherwerk kann bei Beschädigungen ausgebaut und durch ein Reserveschneidzeug ersetzt werden. Längere Betriebsunterbrüche lassen sich dadurch vermeiden.

Bürstenneubesatz immer wieder ein und denselben Kern aufweisen. Falls die Bürste abgenützt ist, kann einfach ein neuer Besatz nachbestellt und montiert werden. Der gleiche Kern kann beliebig oft als Träger für den Bürstenbesatz dienen. Schwierigkeiten in der Montage von maschinenfremden Bürsten werden so zum vornherein ausgeschaltet.

Durch das Oelen. Zu starkes Oelen beschmutzt die Waren (Oelflecken). Zu schwaches Oelen verursacht ein Heißlaufen des Schneidzeuges und damit eine ungünstige Beeinflussung in bezug auf die Härte.

Ungleichmäßiges Oelen bewirkt aus bereits vorstehend erwähnten Gründen leicht streifenartige Schur.

Wir haben uns hier mit einigen Möglichkeiten, welche die Ursache von fehlerhafter Schur bilden können, auseinandergesetzt. Selbstverständlich hängt eine einwandfreie Schur auch noch von anderen, hier nicht erwähnten Faktoren ab. Indessen darf gesagt werden, daß durch stets einwandfrei schneidende Schneidaggregate unter Beobachtung vorstehender Voraussetzungen eine gute Schur erreicht werden sollte.

Das Moment der Warengeschwindigkeit spielt aber heute mehr denn je eine maßgebende Rolle. Es genügt nicht mehr, eine Maschine zu besitzen, die unter gewissen Voraussetzungen gut arbeitet. Vielmehr muß ein Augenmerk darauf gerichtet werden, daß eine Maschine gut und leistungsfähig zu arbeiten in der Lage ist. Die Aufwendungen für eine solche machen sich auf Grund einer rationelleren, qualitativ hochwertigeren und vor allem bedienungs- wie wartungstechnisch einfacheren Arbeitsweise innert kürzester Zeit bezahlt.

Oft ist es so, daß ältere Maschinen — gründlich durchrevidiert — mehr oder weniger zu genügen vermögen. Oftmals können schon durch den Einbau moderner, neuer Schneidaggregate frappierende Resultate erzielt werden.

Auf keinen Fall aber darf dieses Gebiet in der heutigen Zeit der rückläufigen Konjunktur als Stiefkind betrachtet werden, sollen nicht die mit viel Mühe und Not in der Fertigung erreichten Resultate zunichte gemacht — und ganze Warenstocks dem Risiko der Unverkäuflichkeit ausgesetzt werden.

Die heutige Schermaschine ist in der Hand des Meisters ein virtuoses Instrument der Effekterzeugung und als solches immer mehr dazu berufen, in der Fertigung eine maßgebende Rolle als Gestaltungsfaktor zu übernehmen.

Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie zur raschen und sicheren Auswahl von besonders befähigtem Personal

Von Otto Bitzenhofer, Ing.

(Schluß)

Die einzelnen Beurteilungen werden hier eingetragen, am Rand die Wertezahlen untereinander notiert und gruppenweise addiert. Die Gruppenendsummen sind dann mit den in der Schlüsseltabelle angegebenen Gruppenwerten (welche das Wichtigkeitsverhältnis angeben) zu multiplizieren und links an den Rand zu schreiben, z. B. für Gruppe III „Geschicklichkeit" = 9 (4) als Wichtigkeitsfaktor der Gruppe 36. Die Gruppenendsummen wiederum addiert bilden den Prüfungsgesamtwert, z. B. hier 120. Der Schlüssel zeigt unter IIIb bei männlichen Bewerbern 105—130 als „gut geeignet". Diese Zahl und Bemerkung steht links oben am Kopfe des Prüfungsbefundbogens. Es ist zu empfehlen, diese Prüfungsergebnisse mit den praktischen Betriebserfahrungen, die mit den Kandidaten gemacht werden, öfters zu vergleichen, um so Erfahrungswerte zu erhalten, die den eigenen Betriebsverhältnissen genau entsprechen.

Wochenleistungskurve bei Männern und Frauen

bei mindestens fünfjähriger Betriebstätigkeit an Produktionsmaschinen

Montag %		Dienstag %		Mittwoch %		Donnerstag %		Freitag %		Samstag %	
M.	Fr.	M.	Fr.	M.	Fr.	M.	Fr.	M.	Fr.	M.	Fr.
84/87	82/85	89/92	88/91	91/92	88/91	89/92	87/90	88/91	86/89	86/89	84/87

Leistungskurve des Arbeiters in allen Altersstufen

								Durchschnitt
Alter 55 Jahre	18	16	60	140	23	3	etwa	= 260 Punkte
etwa 49 „	20	18	66	155	25	3	„	= 288 „
42 „	25	20	70	170	26	5	„	= 316 „
35 „	28	22	80	150	27	7	„	= 313 „
28 „	25	24	72	125	26	8	„	= 280 „
21 „	20	17	64	90	19	6	„	= 216 „
15 „	12	6	36	50	10	4	„	= 118 „
Gruppe	I	II	III	IV	V	IV der Tafel		

Die verhältnismäßige Bedeutung der verschiedenen, für das Personal einer industriellen Unternehmung notwendigen Berufsbefähigungen

Funktionen

Klasse der Arbeitskräfte	Verwaltungs-	Betriebs-	Handels-	Finanz-	Sicherheits-	Rechnungs-	Gesamt-
	technische Funktionen			wirtschaftliche	wesen	wesen	eignung
	%	%	%	%	%	%	%
a) Arbeiter	5	85	—	—	5	5	= 100
b) Meister	15	60	5	—	10	10	= 100
c) Betriebsleiter	25	45	5	—	10	15	= 100
d) Technischer Leiter	35	30	10	5	10	10	= 100
e) Direktor	40	15	15	10	10	10	= 100

Muster für die Ausführung und Auswertung

Prüfungsbefundbogen Nr. .....

Eignungsvermerk = 120 Datum der Püfung: .....

= IIIa geeignet Berufsgruppe: ..... Alter .....

				Punkte
	Sinnesleistungen:			
	Hören: a) fern = normal	b) nahe = normal		= 1
18	Sehen: a) fern = gut	b) nahe = gut		= 2
	Farbenunterscheidung:	grob = sicher		= 2
		Nuancen = mittel		= 1
				6 (3)
	Körperliche Leistungsfähigeit:			
6	Aeußere Begutachtung:		mittelgroß, mittelschwer	= 1
	Körperliche Ausdauer:		gut	= 2
				3 (2)
	Geschicklichkeit:			
	Geschwindigkeit einfacher Hantierung:		schnell	= 3
36	Beidhändige Genauigkeitsarbeit:		gut	= 2
	Fingergeschicklichkeit:		schlecht	= —
	Einfache handwerkliche Arbeit:		mittel	= 1
	Ruhe der Handführung:		mittel	= 1
	Abzeichnen:		schlecht	= —
	Handgelenkbeweglichkeit:		gut	= 2
				9 (4)

	Praktische Intelligenz:		
	Formenunterscheidung:	unsicher	= —
	Räumliches Denken:	mittel	= 1
30	Konstruktive Fähigkeiten:	sehr schlecht	= —
	Optisch kontrollierte Aufmerksamkeit:	gut	= 2
	Merkfähigkeit für mündliche Bestellungen:	mittel	= 1
	Praktisches Denken:	mittel	= 1
	Ausdauer und Zuverlüssigkeit bei langweiligem Suchen:	mittel	= 1
			6 (5)
	Intelligenz:		
	Schrift: regelmäßig; Rechtschreibung: fehlerhaft; Satzbau richtig		= 1_2
	Kenntnis der einfachen Rechenoperationen:	vorhanden	= 1_2
	„ „ „ Dezimalbruchrechnung:	vorhanden	= 1_2
	„ „ üblichen Prozentrechnung:	vorhanden	= 1_2
	„ „ „ Maßeinheiten:	vorhanden	= 1_2
27	Arbeiten mit Zahlen:		
	„ „ Namen:	mittel	= 1^1
	Höheres begriffliches Denken:	schwach	= —
	Geistiges Niveau:	schwach	= —
	Stil:		
	Lesen und Abschreiben schlecht leserlicher Handschriften:	schwach	= —
	Organisatorisches Verständnis:	schlecht	= —
			8^3 9 (3)
	Reaktion:		
3	Ueberlegtes Reagieren:	schwach	= —
	Unüberlegtes Reagieren:	schlecht	= —
120	Punkte		1 (3)
	Keine Schweißhände		

Schlußbetrachtungen zu den Eignungsstudien und Betriebsverhältnissen

Die menschliche Arbeitsleistung hängt also in hohem Maße ab von der Anpassungsfähigkeit an die im Produktionsgang zugewiesene Arbeit; ferner auch von der Bezahlung und Behandlung, von der Persönlichkeit des Meisters und seiner Fähigkeit prompter und guter Maschinenunterhaltung und Reparatur. Prinzipiell ist ja zu unterscheiden zwischen 1. Arbeiten, die eine starke, kräftige Natur und weniger Geist erfordern; 2. solchen Arbeiten, die halb physische und halbwegs mentale Fähigkeiten verlangen, und 3. solchen Arbeiten, die die weitaus größten Ansprüche an eine geistige Regsamkeit stellen. Mitbestimmend sind ferner die speziellen Betriebsverhältnisse, der Gebrauchszustand der Werkzeuge und Hilfsmittel, womit die Arbeitsleute vertraut gemacht werden müssen. Diese Faktoren erhöhen die Leistung bei gleichen Kosten und vermindern den Intelligenz-, Geschicklichkeits- und Kraftaufwand. Die Umgebung der Arbeitsstätte muß ein Wohlbefinden des Arbeiters auslösen. Manche Arbeiter sind froh, jahrein, jahraus die gleiche Arbeit zu behalten, während andere Abwechslung haben müssen, sonst nimmt ihnen eintönige Arbeit das Interesse und die Freude. Gute Entlöhnung erhöht den Arbeitseifer, vorübergehend, verbessert im allgemeinen die Lebensverhältnisse des Arbeiters; denn der Erhaltung gut entlohnter Arbeit gilt sein Interesse.

Ein freundschaftliches, helfendes und belehrendes Verhältnis zwischen Arbeitern und Meistern fördert jede Arbeit.

Und wenn der Betriebs- oder technische Leiter diese Eignungsprüfungen auch nur einige Male durchführt, so bekommt er einen dermaßen geschärften Blick für die charakterlichen Eigenschaften und Fähigkeiten der geprüften Leute, daß er imstande ist, nach einer kurzen Beobachtung, beim Verhalten bei der praktischen Arbeit, stets den richtigen Mann für die richtige, diesem am besten liegende Arbeit, mit Sicherheit zu bestimmen. Es lohnt sich wirklich, diese Prüfung durchzuführen. O. B.

Fachschulen und Forschungsinstitute

Textilfachschule Zürich — Bericht über das 68. Schuljahr 1948/49. Dem unlängst erschienenen Bericht über das 68. Schuljahr ist zu entnehmen, daß wiederum fleißig gearbeitet worden ist. Im Herbste 1948 traten 35 Schüler im Alter zwischen 18 und 36 Jahren in das erste Semester ein, während 13 vom vorherigen Kurs in das dritte Semester übertraten. Mit 12 Schülern der Textilentwerfer-Klasse belief sich die Gesamtzahl der Schüler auf 60. Drei Schüler erhielten Freiplätze und Stipendien. Ueber die Nationalität der Schüler wird bemerkt, daß der Kurs 48/49 30 Schweizerbürger und je einen Belgier, Engländer und Inder zählte. Zwei Schüler sind nach dem ersten Semester ausgetreten. Von den 13 Schülern des dritten Semesters waren 9 Schweizerbürger, 1 Belgier, 1 Oesterreicher, 1 Portugiese und 1 Amerikaner, die alle in guter Harmonie zusammenarbeiteten. Nach Abschluß des Kurses fanden 6 Schüler Stellungen als Disponenten, 7 als Kaufleute und 6 als Webermeister oder Webereitechniker, während 12 in das dritte Semester (Jacquard-Ausbildung) übergetreten sind.