

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 32 (1925)
Heft: 5
Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 06.10.2024

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

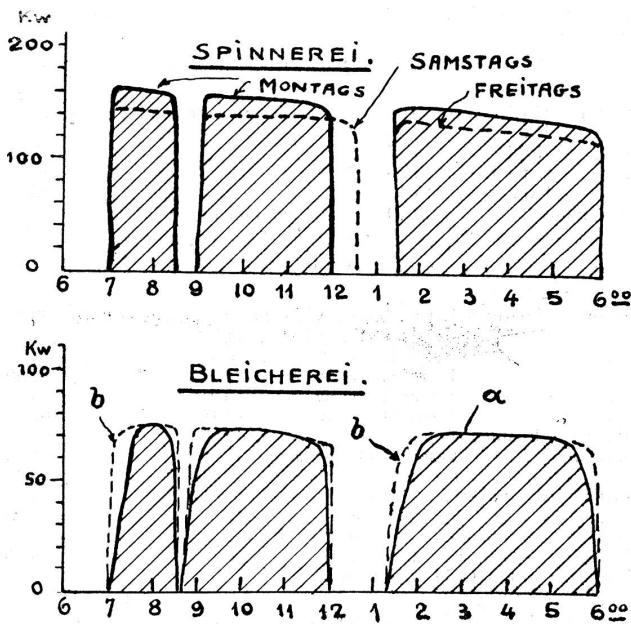
Spinnerei - Weberei

Der zeitliche Verlauf des Kraftbedarfes in Textilfabriken.

Von Conr. J. Centmaier, konsultier. Ingr.

Der Kraftbedarf in Textilfabriken ist mehr als in anderen Branchen, von einer Reihe äußerer Umstände abhängig, wie Jahreszeit, Arbeitstag, Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Zustand der Maschinen und dergleichen.

Die sich nach größeren Betriebspausen einstellende Verschlechterung des Wirkungsgrades in Textilfabriken ist ebenfalls eine dieser Branche eigentümliche Erscheinung; sie hängt mit dem Starrwerden der Transmissionsorgane, der Gewebe, der Schmiermittel etc. zusammen. Sie verschwindet zum Teil mit der Einführung des elektrischen Einzelantriebes, insbesondere in Anlagen mit ausgedehnten Transmissionsanlagen. Das hier abgebildete Diagramm zeigt für eine Spinnerei bei Transmissionsbetrieb ein Montag sowie an einem Samstag bei Transmissionsbetrieb ein Samstag. Das untenstehende Diagramm zeigt in analoger Weise den Kraftbedarf in einer Bleicherei, wie er vor Einrichtung einer ausreichenden Beaufsichtigung des Betriebs bestand. Es läßt sich leicht erkennen, daß der schräge Anstieg und Abfall der Stromverbrauchskurven offenbar einer nur nach und nach einsetzenden normalen Tätigkeit an den Arbeitsmaschinen zuzuschreiben ist, womit natürlich eine erhebliche Einbuße an Produktion zu verzeichnen ist. Nach Einführung einer besseren Aufsicht, die insbesondere ihr Hauptaugenmerk auf die Zeiten des Arbeitsbeginns und der Beendigung der Arbeit lenkte, konnte rasch ein Steigen der Kraftkurven zu diesen Zeiten bzw. ein späteres Abfallen und damit eine wesentlich vermehrte Produktion konstatiert werden.



In diesem speziellen Falle betrug nach einiger Zeit normalen Arbeitens und der Erreichung stabiler Verhältnisse die Steigerung des Arbeitsstromverbrauches täglich ca. 3,5%, womit aber eine nahezu Sprozentige Steigerung der Produktion verknüpft war, die natürlich die Kosten des erhöhten Energiebedarfes, sowie der vermehrten Aufsicht reichlich ausglich. Da ja bekanntlich die Energiekosten für den Betrieb einer Textilfabrik nur einen verhältnismäßig kleinen Teil der gesamten Erzeugungskosten ausmachen, so kann eine derartige Steigerung des Stromverbrauches kaum in Rechnung fallen, dagegen macht sich die hierdurch erzielte Steigerung der Produktion in angenehmer Weise am Jahresabschluß geltend.

Kleinigkeiten!

Wer seit Jahren in der Crêpeweberei tätig ist und seine Aufmerksamkeit der Anfärbung und der Aufmachung des Schußmaterials widmet, der hat oft Gelegenheit in Zorn zu geraten. In einer Artikelserie („M. ü. T.“ 1922, Seite 79) habe ich unter anderem auch auf den Mißstand in der Anfärbung des Crêpe-materials hingewiesen. Wie lagen damals die Dinge? Fast jeder Zwirner hatte seine eigenen Farben. Wenn man das Garn von fünf verschiedenen Lieferanten nebeneinander legte, so hatte man eine bunte Farbenskala. Das war nun allerdings keine Augenweide, am wenigsten für den, der mit diesen vielen Färbungen im Webereibetriebe umzugehen hatte. Es kam doch tatsächlich vor, daß der eine Lieferant die Links-, der andere die Rechtsdrehung grün färbte. (Damit ja jeder etwas besonderes aufzuweisen hatte, als ob die Brauchbarkeit von der schönen Farbe abhänge!) Und da sollte in der Weberei keine Verwechslung vorkommen? Selbst bei größter Vorsicht verirrte sich einmal eine Cannette und das Unglück war da: Tissé statt Crêpe! Mein Vorschlag ging dahin, die Anfärbung so vorzunehmen, daß nicht nur Drehung und Titer, sondern zugleich auch die Provenienz kenntlich ist. Leider muß heute konstatiert werden, daß immer noch Unterschiede in der Anfärbung bestehen.

Aber die einheitliche Anfärbung muß kommen und wird kommen, sobald sich die Abnehmer einig sind. Der Zwirner liefert das, was seine größten Abnehmer wünschen! Dafür den Beweis: einer unserer Lieferanten schreibt, daß er in Zukunft Crêpe 13/15 nur noch mit 3200 Touren liefern werde, statt wie bisher 3000 Touren, weil sein größter Abnehmer dies verlange. Das kann auch bei der Anfärbung usw. so gemacht werden. Darum, Verbraucher, einigt Euch! Auch die Größe, Länge und Dicke der Cannetten kann einheitlich sein, dann braucht man in der Weberei nicht immer wieder die Schützenspindel bzw. Schützen wechseln.

Ebenso einheitlich könnten die Rechnungen, Lieferscheine usw. sein, wenn nur der gute Wille dafür vorhanden ist. Heute steht es so, daß der eine Lieferant mit der Rechts-, der andere mit der Linksdrehung beginnt. Der eine notiert das Rohgewicht des Materials und rechts daneben das Gewicht der Hülsen und des Papiers; der andere schreibt Gewicht der Seide einschließlich Cannetten und Papier und setzt darunter das Gewicht der letzteren ab. Oberflächlich betrachtet, kommt es ja auf eins heraus, aber in der Praxis zeigt es sich, daß durch diese verschiedene Ausführung das Eintragen in die Betriebsbücher (Partie- oder Materialbuch) länger dauert. Alle Lieferpapiere müssen sauber ausgefüllt und deutlich geschrieben sein. Es sollte nicht vorkommen, daß Kopien so schlecht leserlich sind, daß man den Inhalt nur durch Unterlegen von weißem Papier und andere Kunststücke mühsam entziffern kann. Jedes Schreiben, das man hinaussendet, muß durch Sauberkeit, leichte Uebersicht, klare Ausdrücke und deutliche Schrift einen angenehmen Eindruck hervorrufen. Wird dies außer Acht gelassen, so wirkt es abstoßend, wie ein schlecht basierter und undeutlich sprechender Geschäftsreisender.

Bei Bourrette-Crêpe ist es sehr unangenehm und gibt zu Verwechslungen Anlaß, weil die Drehungsrichtung umgekehrt bezeichnet wird als wie bei Seide. Abhilfe ist sehr erwünscht!

Alle diese Dinge haben mich schon so oft geärgert, daß ich mir mit diesen Zeilen etwas Erleichterung verschaffte. ... y.

Färberei - Appretur

Ueber Fleckenentfernung.

C. Mc. Adam und V. O. Olsen schlagen die Anwendung von Flußsäure und Kieselfluorwasserstoffsäure als Fleckenreinigungs- und Bleichmittel vor. Das Fleckenmittel erhält man durch Mischen von: 16 Gew.-Teilen Kieselfluorwasserstoffsäure, 16 Gew.-Teilen Wasser und 3 Gew.-Teilen Flußsäure.

Vorteilhaft mischt man erst die Kieselfluorwasserstoffsäure gründlich mit Wasser und fügt dann Flußsäure zu. Zur Herstellung und Aufbewahrung dieser Mischung sind Bleigefäße zu verwenden. Die so erhaltene Lösung soll nicht nur Rost-, Jod-, Frucht- und Tintenflecken entfernen, sondern auch noch bleichen. Bei Anwendung des Mittels wird das Gewebe erst gut gewaschen, dann durch Spühlen von der Seife befreit und hierauf mit der Lösung behandelt und zum Schluß mit Wasser gespült.

In einem weiteren U.S.-Patente 1434 551 beschreiben die gleichen Erfinder ein anderes Fleckenmittel, welches aus Na-