

# Personelles

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **34 (1927)**

Heft 4

PDF erstellt am: **01.09.2024**

## **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.

höher als man erwartete, 22½%, d. i. 3 shill. 3 d gegen 25% im Vorjahre.

Nachstehend geben wir noch einige offizielle, vom Board of Trade veröffentlichte, die Kunstseidenindustrie betreffende Ziffern wieder. Infolge der 33⅓%igen Erhöhung des Zolltarifes sank die Einfuhr von Kunstseidegarn-Garn, -Faden und -Stroh bedeutend, u. z. von 11,780,564 lbs im Jahre 1925 auf 2,300,576 lbs im Jahre 1926. Trotz dieser Verminderung der Einfuhr ist die britische Produktion dieser Artikel nicht nur nicht gewachsen, sondern sie hat sogar abgenommen. Sie betrug im Jahre 1926: 25,487,551 lbs. Was 1925 anbelangt, so kennt man die Ziffern nur ab 1. Juli 1925, dem Tage der Einführung des obigen Einfuhrzolles, u. z. 13,783,292 lbs. Nimmt man theoretisch das gleiche Quantum für das erste Halbjahr an, so ergäbe dies eine Jahresproduktion von ca. 27,500,000 lbs., was der Produktionsziffer von 1925 nahekommen dürfte.

Auch der englische Kunstseidenexport nahm im Jahre 1926 ab u. z. sank er um 1,363,839 lbs. auf 5,838,870 lbs. Hieraus geht hervor, daß von der britischen Kunstseidenproduktion im Jahre 1926 19,648,681 lbs. im Lande zurückblieben, um 648,000 lbs. weniger als im Vorjahre. Der Verbrauch von Kunstseide im Jahre 1926 dürfte in England um ca. 10,500,000 lbs. gesunken sein.

Ch. J.

## Fachschulen und Forschungsinstitute

### Exkursionen der Zürcherischen Seidenwebschule.

Auch in der Seidenwebschule hält der Frühling Einkehr und erzeugt Wanderlust und Wanderfreuden. In den langen, oft durchwachten Winternächten hat sich viel Arbeit angehäuft, viel Wissen uns eingeprägt. Das Tempo ist nun etwas mäßiger geworden und die längst ersehnten Exkursionen bringen wieder Stimmung und nützliche Anregungen in die Schar der 44. Am 16. und 17. März, jeweilen am Nachmittag, führten wir das erste „Schulreisen“ aus. Wir teilten uns in zwei Abteilungen, jede Gruppe unter Führung von zwei Lehrern. Mittwoch, den 16. März besuchte unsere Abteilung die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich. Wir waren auf diesen Besuch gut vorbereitet, hatten wir doch die verschiedenen Arbeitsvorgänge in der Schule gründlich behandelt. In freundlicher Weise anbot sich Herr Direktor Bader, uns die mannigfachen Einrichtungen vor Augen zu führen.

Die Hauptarbeiten der S. T. A. bestehen bekanntlich in: 1. Bestimmung des cond. Handelsgewichtes, 2. Titrestimmungen, 3. Ermittlung des Abkochungsverlustes, 4. Untersuchungen über Egalität, Dehnbarkeit, Windbarkeit usw.

Soll das konditionierte Handelsgewicht festgestellt werden, so wird das zur Untersuchung bestimmte Seidenquantum Brutto abgewogen und nach Abzug der Tara, das Nettogewicht berechnet. Von jedem Ballen werden 3 Proben von ca. 250 gr. entnommen und hierauf 2 getrocknet. In der S. T. A. befinden sich zwei Anlagen, eine ältere mit sechs Trockenöfen und eine neuere mit deren acht. In einem mächtigen elektrischen Heizkörper wird die Luft auf 150° erhitzt und sodann den Apparaten zugeführt. Auf dem Wege geht ein Teil der Wärme verloren, sodaß dieselbe beim Eintritt in den Konditionierapparat ca. 140° C beträgt. Da diese hohe Temperatur auf elektrischem Wege erzeugt wird, kann sie je nach Belieben reguliert werden. Bei 140° gehen viele der Seide anhaftende Verunreinigungen, herrührend vom Spinnen oder Zwirnen, in gasförmigen Zustand über und kondensieren sich teilweise. (Herr Bader meinte, es sei unglaublich, was in dieser Beziehung in Zwirnereien und Spinnereien gesündigt werde. Sehr nachteilige Folgen hätte z. B. das Paraffin, das sich nachher nur mit großer Mühe von der Seide entfernen ließe. Der Niederschlag der verschiedenen Beimengungen, eine braune Brühe, sei eine wahre Fundgrube für Chemiker.) Nach internationalen Bestimmungen soll die Luftzufuhr per Minute 2½ m<sup>3</sup> betragen. Differieren die Trockengewichte der beiden Proben um mehr als ⅓ ihres Gewichtes, so muß auch die dritte Probe getrocknet werden. Das Handelsgewicht ergibt sich dann durch Zuschlag von 11% zum Trockengewicht.

In einem praktisch eingerichteten Raume, eine Art Küche, wird der Abkochungsverlust bestimmt. Das zum Abkochen verwendete Wasser muß kalkfrei, oder wie der Volksmund sagt: weich oder lind sein. Die S. T. A. besitzt eigens konstruierte

Destillierapparate, die das Seewasser zweckentsprechend brauchbar machen. Die Titrestimmungen erfolgen durch Abwiegen eines Fadens von 450 m Länge. Im gleichen Saal wird auch die Windbarkeit geprüft. Ebenso interessant sind die Untersuchungen über Dehnbarkeit, Egalität, Tourenzahl usw. Alle Arbeiten werden zweimal ausgeführt, jeweils von zwei verschiedenen Personen. — Nach ca. 1½ Stunden kehrten wir wieder zum Ausgangsort zurück. Herr Bader hatte es glänzend verstanden, uns ein zusammenfassendes Bild des ganzen, vielseitigen Betriebes zu geben.

Am folgenden Tage, Donnerstag, den 17. März, galt unser Besuch der Firma Henri Baer & Co. Wurden wir in der S. T. A. speziell auf die Verwendung der Apparate aufmerksam gemacht, so hatten wir nunmehr Gelegenheit, dieselben in ihrer Konstruktion kennen zu lernen.

Herr Baer führte uns zunächst in die Apparate-Ausstellung. Es würde hier zu weit führen, die einzelnen Instrumente eingehend zu besprechen. Es möge genügen, nur die wichtigsten und interessantesten anzuführen. — Die Firma Henri Baer & Co. baut schon seit längerer Zeit Konditionierapparate. Ihr heutiges Modell „Standard“ hat seiner vorzüglichen Eigenschaften wegen, Weltruf erlangt. Dank einfacher Handhabung und schnellster Arbeit ist der Apparat bereits in vielen Textilfirmen und Kontrollstellen, sowohl auf dem Kontinent als auch in Amerika und Japan mit Erfolg eingeführt worden. Auf Wunsch wird von der Fabrik ein Vortrockner eingebaut, wodurch große Einsparungen an Wärme und Arbeitszeit erzielt werden. Ein kleiner Elektromotor mit angebautem Ventilator treibt die kalte Luft in das Innere des Heizkörpers, wo sie auf 130–150° erhitzt wird. Von da tritt sie in das Innere des Kessels, trocknet die dort sich befindende Seide und entweicht dann entweder direkt durchs Kamin, oder strömt in den Vortrockner, um dort weitere Wärme abzugeben.

Im weiteren seien die automatischen Stärke- und Dehnungsmessapparate erwähnt. Diese zerfallen in zwei Kategorien: 1. Dehnungsmesser für einzelne Fäden und 2. Dehnungsmesser für Gewebe, Leder- oder Papierstreifen. Bei ersteren findet sich eine sehr sinnreiche Vorrichtung, um eine langsame, kontinuierliche Dehnung zu erreichen. In einem mit Öl gefüllten Zylinder befindet sich ein Kolben, der sich während der Ausdehnung des Fadens senkt, und das unter ihm sich befindende Öl durch feine Düsen preßt. Je nach der Größe dieser Öffnungen kann die Bewegung des Kolbens vergrößert oder verlangsamt werden. Dehnungsmesser für Gewebe kennzeichnen sich namentlich durch automatische Einspannvorrichtung (Klemmbacken) mit selbsttätiger Einstellung in der Zugrichtung, wodurch alle Gewebeteile gleichmäßig angestreckt werden. Neben diesen Apparaten wären noch folgende zu nennen: Präzisionswagen in verschiedenen Ausführungen, Seidensortierhäspel, Schußzähler, Zwirnzähler, Blatteinziehmaschinen, Apparat zur Bestimmung der Wasserdurchlässigkeit von Geweben. Wie uns Herr Baer mitteilte, finden diese Instrumente in der Praxis immer größere Verwendung. Man habe endlich eingesehen, daß die oberflächliche, gefühlsmäßige Untersuchung der Materialien nicht mehr hinreichend sei, um im heutigen Konkurrenzkampf vor Enttäuschungen gesichert zu sein.

Am Schlusse besichtigten wir noch den Websaal mit den Automaten. Diese wurden uns im Betriebe vorgeführt und wir konnten uns von deren störungsfreier Arbeitsweise überzeugen, selbst bei einem Stuhl mit 180–190 Touren. Eine neuere Erfindung sind ferner die Kettenwächter, die bei einem Kettfadenbruch den Stuhl automatisch abstellen.

Damit war der fachmännische Teil sowohl des Nachmittags als auch der Exkursion beendet. Wir waren in allen Teilen befriedigt und zollten unserm Herrn Referenten den aufrichtigsten Dank. Mit einer gütlichen Zusammenkunft schloß diese erste Exkursion.

—r.

## Personelles

**Prof. Jean Keller †.** Am 2. März starb nach schwerem Leiden im Alter von 62 Jahren Prof. Jean Keller, Lehrer für Kalligraphie an der Handelsabteilung der Höheren Töcherschule in Zürich. Obgleich wahrscheinlich nur wenige unserer Leser sich des Verstorbenen noch erinnern werden, verdient er, daß wir seiner auch in unserer Fachschrift gedenken, denn — Prof. Keller war ein ehemaliger Seidenwebschüler, und von der Gründung an während ca. 15 Jahren ein treues Mitglied des V. e. S. Zeh., der in aller Stille unermüdet an einer Aufgabe arbeitete, die zu seiner Lebensaufgabe wurde: die Kalligraphie.

Als Sohn ganz einfacher Eltern — sein Vater war Schneider, die Mutter Weberin — im Jahre 1865 in Pfäffikon (Zch.) geboren, lernte der junge Keller früh die Härten des Lebens kennen. Trotz großer Begabung mußte er auf den Besuch der Sekundarschule verzichten und nach Beendigung der Primarschule in die Fabrik; er wurde Weber. Unter großen Opfern und Entbehrungen war es ihm möglich, in den Jahren 1883/84 den ersten Kurs der Zürcherischen Seidenwebschule zu besuchen. Trotz seiner knappen Schulbildung zeichnete sich Jean Keller schon damals durch eine auffallend schöne Schrift aus, sodaß er veranlaßt wurde, den Mitschülern einen Schreibkurs zu erteilen. Damit legte er, vielleicht noch unbewußt, den Grundstein für sein späteres Lebenswerk. Nach Beendigung der Seidenwebschule treffen wir den jungen Keller als Webermeister in Hittnau und Wetzikon, und später in Winterthur. Nach 12stündiger harter Arbeit betätigte er sich auf seinem Spezialgebiete, der Verbesserung der Schrift, und mit dem ersten Sonnenstrahl begann sein Tagewerk. Aus dem anfänglich bescheidenen Malen schöner Schnörkel und Buchstaben schuf er sich nach und nach ein System. Auf Grund eingehender Studien, wozu ihn der Webstuhl angeregt hatte, erschien nach unsäglichen Mühen und reicher, stiller Forschungsarbeit sein erstes Werklein über die Theorie des Schreibens, der „Wegweiser“. Nun wurden die Schulbehörden auf ihn aufmerksam, und im Jahre 1904 wurde er zum Schreiblehrer am Gymnasium, am Seminar Küsnacht, am Seminar Untersträß und an der Handelsschule der Höheren Töchterschule berufen. Längere Zeit unterrichtete er an diesen vier Lehranstalten mit vollem Erfolg, behielt aber später nur die letztgenannte Schule bei, an welcher er mehr als zwei Jahrzehnte gewirkt hat. In Anerkennung seiner Leistungen und seiner Forschertätigkeit, deren Grundgedanke sparsamster Kräfteaufwand in der Bewegung der Hand bei der Schrift war, wozu ihn eingehende anatomische und physiologische Studien geführt hatten und die er in einem Werke 1915 niederlegte, wurde ihm der Professorentitel verliehen.

Dies ist in kurzen Zügen das Lebenswerk eines „Fabriklers“ — wie er sich oft selbst nannte — der auf dem Umweg über den „Letten“ seine Berufung erkannte und durch unermüdliches Selbststudium sein Ziel erreichte. Von seinen Klassenkameraden ist ihm im Tode im November des letzten Jahres Herr Eduard Schellenberg vorausgegangen.

—d.

## Patent-Berichte

### Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härte!str. 14. Spezialbureau für Erfindungsangelegenheiten.)

#### Angemeldete Patente.

- 86c, 27. G. 66979. Großenhain Webstuhl- und Maschinenfabrik Akt.-Ges., Großenhain i. Sa. Schützenauffangvorrichtung für Webstühle mit Schützenwechsel.
- 76c, 7. St. 39222. Otto George Johan Struycken de Roysancour, Delft, Holl. Drehvorrichtung für ununterbrochen arbeitende Spinnmaschinen.
- 86c, 24. V. 20266. Carl Valentin, Stuttgart, Arminstr. 20. Schußspulenauswechsellvorrichtung mit Rahmenbehälter für mechanische Webstühle.
- 76b, 27. G. 66048. Dr. Ing. Emil Gminder, Reutlingen. Durchzugwalzenstreckwerk.
- 76d, 11. Sch. 76613. W. Schlafhorst & Co., Maschinenfabrik, M.-Gladbach. Spindel für Spulmaschinen.
- 86c, 23. T. 31819. Kiichiro Toyoda, Nogoya, Japan. Schützenauswechsellvorrichtung für selbsttätige Webstühle.
- 86c, 26. Sch. 76984. Fritz Schroers, Krefeld, Albrechtsplatz 1. Uebersetzungsgetriebe für Webstühle.
- 76b, 35. T. 31026. Ernst Toeniessen, Tübingen. Putzvorrichtung für Vierwalzenstreckwerke.
- 76d, 4. V. 21210. Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz. Kötzerspulmaschine.
- 86c, 24. B. 120562. Firma Henri Baer & Co., Zürich, Schweiz. Schußspulenauswechsellvorrichtung für Wechselstühle.

Wenn Sie sich bei Bestellungen auf unsere Zeitung berufen, sichern Sie sich eine besonders sorgfältige Bedienung.

### Erteilte Patente.

441305. Dr. Ing. Heinrich Schneider, Lenzburg, Schweiz. Elektrisch angetriebener Flyer.
441512. Ernst Gessner Akt.-Ges., Aue im Erzgeb. Tischbewegung für Ringspinnmaschinen.
441420. Dr. Emil Gminder, Reutlingen. Verfahren zur Entfernung faserartigen Flugansatzes bei Faser- und Fasergutverarbeitungsmaschinen, Webstühlen und dergl.
441735. The Lox Seal Corporation, Brooklyn, V. St. A. Samtschneidrupe für Webstühle.
442347. Udo Dittmar, Freiburg i. Br., Wölflinstr. 20. Streckwerk für Baumwollspinnmaschinen.
442340. Gesellschaft für Bandfabrikation G. m. b. H., Säckingen, Baden. Verfahren zur Herstellung von Bändern mit eingewebten Knopflöchern.
442341. Charles Frederick Jones und Matther & Platt Ltd., Manchester, England. Vorrichtung zur Kettenfadenbefuchtung an Webstühlen.
442055. Albert Hirschmüller, Miesbach. Spinnmaschine zur Herstellung von Kerngarn.

### Gebrauchsmuster.

980026. Felten & Guillaume Carlswerk Akt.-Ges., Köln-Mühlheim. Spinnspule.
980547. Conrad Schaper, Bielefeld, Brandenburgerstr. 11. Breithalterwalzen für feine Gewebe aus Seide, Kunstseide und ähnlichen Stoffen.
980561. Fritz Schroers, Krefeld, Albrechtsplatz 15. Einrichtung zum selbsttätigen gleichmäßigen Abwinden der Webkette für Webstühle.
981879. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik Akt.-Ges., Chemnitz. Zusatzbremse für Kötzerspulmaschinen.
982171. Emil Adolf A.-G., Reutlingen, Württbg. Papierhülse mit konischem Ansatz für die Textilindustrie.
980994. Paul Benrath, Barmen, Unterdörnerstr. Lösbarer Kopf für Spulen, insbesondere für Spinn- und Zwirnsulen.
981102. Firma H. Schirp, Vohwinkel, Rheinland. Zuführungsvorrichtung an Reißmaschinen.
980988. Paul Benrath, Barmen, Unterdörnerstr. Lösbarer Kopf für Spulen, Schußcannetten oder dergl.
980833. Alfred John, Gera i. Thüringen, Kaiser-Wilhelmstr. 6. Vorrichtung zur Regulierung der Kurbelwellenumdrehungsgeschwindigkeit oder dergl.

Wegen Anmeldung von Erfindungen erteilt das Patentbüro Firma Ing. Müller & Co., Leipzig, unseren Abonnenten Rat und Auskunft kostenlos.

### Oesterreich.

(Mitgeteilt vom Patentanwaltsbureau Viktor Tischler, Wien VII/2, Siebensterngasse 39.)

#### Angemeldete Patente.

- Aufgebote vom 15. März 1927 (Ende der Einspruchsfrist 15. Mai 1927).
- Kl. 8b. Cooper Jehangir Maneckji, Bombay (Britisch-Indien). Maschine zum Bedrucken von Zeug, Tuch, Seide, Papier oder dergl. 30. 4. 1924, A 2550—24.
- Kl. 8b. Emil Haefely & Cie. A.-G., Basel. Verfahren und Vorrichtung zum selbsttätigen Aufkleben von Glimmerplättchen auf eine Faserstoffbahn. 18. 7. 1924, A 4001—24.
- Kl. 29a. J. P. Bemberg A.-G., Barmen-Rittershausen. Haspel, insbesondere zum Aufwinden frisch gesponnener Kunstseide. 25. 8. 1926, A 4413—26.
- Kl. 29b. Hawlik Heinrich, Ing., Ber.ln. Verfahren zur Herstellung künstlicher Fäden und dergl. aus Viskose. 24. 8. 1925, A 4661—25.
- Kl. 29b. Lilienfeld Leon, Dr., Wien. Verfahren zur Erhöhung der Festigkeit von Kunstfäden. 17. 6. 1925, A 3399—25.
- Kl. 76a. Egli Albert, Heidenheim (Deutsches Reich). Krempel mit Vorreißer für Baumwolle. 17. 10. 1924, A 5551—24.
- Kl. 85b. John S. Boyd Co. Inc., Williamstown (V. St. A.). Verfahren zur Herstellung von gemusterten Schußflorgeweben. 8. 2. 1924, A 720—24.

## Literatur

Der Absatz der schweizerischen Baumwollindustrie in der Vor- und Nachkriegszeit. (Eine vergleichende Studie.) Von Dr.