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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 57 (1950)

Heft: 8

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: 13.07.2025

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

Spinnerei, Weberei

Ein Beitrag zum Thema „Menschenführung im Betriebe"

Mit zu den wichtigsten Aufgaben einer fortschrittlich gesinnten Betriebsleitung gehört es, sich laufend darüber zu unterrichten, ob auf dem Gebiete der Menschenführung im Betrieb alles in Ordnung ist. Es genügt hierbei keineswegs, sich auf irgendwelche Eindrücke zu verlassen, oder auf Meinungen Fremder, sondern es gilt, systematisch alle die Vorgänge zu ermitteln, in denen sich direkt oder indirekt, auch die Art der Menschenführung spiegelt. — Im folgenden sei nun auf verschiedene Maßnahmen hingewiesen, die erfahrungsgemäß eine gute Beurteilung darüber zulassen, ob auf dem Gebiete der Menschenführung alles in Ordnung ist:

a) Der Betriebsführung ist seitens des Personalbüros monatlich eine Liste über alle ausgeschiedenen und neu eingetretenen Mitarbeiter vorzulegen. Außer Namen und Tätigkeit sind die Gründe für das Ausscheiden bzw. für das Eintreten in Stichwortform anzugeben. Hierbei ist zu unterscheiden zwischen dem vom einzelnen Mitarbeiter angegebenen Grund und dem, der nach Ansicht des Personalbüros oder des betreffenden Abteilungsleiters vorlag. Anhand dieser regelmäßig erscheinenden Listen kann sich die Betriebsführung nun leicht ein Bild darüber machen, welche Ursachen einen Belegschaftswechsel hervorrufen und kann evt. für deren Abstellung sorgen.

b) Seitens des Personalbüros ist jährlich zu ermitteln, von welchen Betriebsangehörigen Kinder, nach erfolgter Entlassung aus der Schule, in einen Beruf eintreten, welcher Beruf gewählt wird und welcher Betrieb die Schulentlassenen aufnimmt.

Erfahrungsgemäß kann festgestellt werden, daß im allgemeinen die Eltern bestrebt sind, ihre Kinder die gleiche Tätigkeit ergreifen zu lassen, die sie ausüben und daß sie für deren Eintritt in den gleichen Betrieb, in dem sie tätig sind, sorgen. Stellt sich das Gegenteil heraus, daß z. B. Familienangehörige lieber in einen Konkurrenzbetrieb eintreten oder grundsätzlich eine andersartige Tätigkeit wählen, so kann dies oftmals als Zeichen dafür betrachtet werden, daß im betreffenden Betrieb hinsichtlich der Menschenführung nicht alles in Ordnung ist.

c) Außerordentlich aufschlußreich ist es, wenn sich die Betriebsleitung einmal die Mühe macht, alle von ihr zu schlichtenden Streitigkeiten zu erfassen und nach einer gewissen Zeit statistisch auszuwerten. Dabei ergibt sich z. B., daß innerhalb eines Vierteljahres in Abteilung Schußspulerei zehnmal Unstimmigkeiten wegen angeblicher falscher Zeitvorgaben auftraten, daß sechsmal reklamiert wurde, weil Meister X seinen Untergebenen gegenüber alle nur denkbaren Schimpfworte gebrauchte, usf. — Eine Abstellung dieser Mängel ist dann umso leichter möglich, als den betreffenden Mitarbeitern entsprechendes Material vorgelegt werden kann, das unanfechtbar ist und das in weitestem Maße frei ist von irgendwelchen unsachlichen Angriffen oder Verdächtigungen.

d) Empfehlenswert ist, daß sich die Betriebsleitung auch einmal um die sogenannten „Feierschichten" kümmert, d. h. um die Feststellung der Ursachen für das Fernbleiben von der Arbeit, ohne daß wirklich triftige Anlässe vorliegen. In vielen Fällen dürfte es sich zeigen, daß die Gründe hierfür im Betriebe selbst zu suchen sind. (Schikane seitens einzelner Vorgesetzter, Ueberlastung mit Arbeit, besonders ungünstige Arbeitsverhältnisse, keine Aussicht auf berufliches Vorwärtskommen, Minderverdienste usf.)

e) Besonders aufschlußreich über den Stand der Menschenführung im Betrieb ist das Maß an freiwillig geleisteter Mitarbeit, z. B. in Form von Verbesserungsvorschlägen, in Leistung von Ueberstunden oder in besonders tatkräftigem Einsatz beim Auftreten irgendwelcher Schwierigkeiten im Fertigungsablauf. — Ist die Menschenführung in Ordnung, so wirkt sich dies nicht nur in einer reibungsloseren Zusammenarbeit der Belegschaft aus, sondern es werden Kräfte frei, die wesentlich zur Weiterentwicklung des Betriebes und zur Schaffung einer Verbundenheit zwischen Betriebsführung und Arbeiterschaft beitragen können.

Wie die Praxis zeigt, ist es auf Grund der beschriebenen Maßnahmen möglich, auf einfachstem Wege zu Beurteilungsmöglichkeiten hinsichtlich der Menschenführung im Betriebe zu gelangen, ohne daß sich ein wesentlicher zusätzlicher Arbeitsaufwand ergibt und ohne daß man sich auf irgendwelche oberflächlichen Eindrücke oder Meinungen verlassen muß. Sz

Oelzerstäuber gegen Baumwollabfall

Ein neues, hochraffiniertes Mineralöl, samt entsprechendem Zerstäuber, hauptsächlich zur Verwendung in der Baumwollindustrie bestimmt, wurde vor kurzem in Großbritannien auf den Markt gebracht. Mit diesem neuen Oel, dessen Bezeichnung „Celconus A" lautet, soll vornehmlich die Plage des Baumwollstaubes, wie er in den Schlagmaschinen- (Putzmaschinen) und Krempelmaschinen-Abteilungen entsteht, bekämpft werden. „Celconus A" oxidiert nicht, noch sondert es Gummi ab und bildet mit Wasser stabile Emulsionen. In diesem emulsionierten Zustande wird das Oel über den Zuführungsvorrichtungen der genannten Maschinen zerstäubt. Bei der Verarbeitung von Rohbaumwolle beträgt die benötigte Oelmenge nur 0,2 Prozent des Gewichtes der Baumwolle. Die Spesen halten sich innerhalb minimer Grenzen und belaufen sich im Durchschnitt auf 0,075 Rappen je 450 Gramm behandelten Materials (0,015 pence je engl. Gewichtspfund). Wird das Oel mittels dem dazugehörigen Zerstäuber zerstäubt, breitet sich ein hauchdünner Oelfilm gleichmäßig über jede Baumwollfaser aus. Wird die vorgeschriebene Konzentration genau eingehalten, ergibt sich keine nennenswerte Verminderung in der Garnstärke. Weitere Vorteile, die aus dieser Oelzerstäubung hervorgehen, sind reinlichere Maschinenteile und Räumlichkeiten und die Bildung eines kompakteren Abfalls, der leichter zu entfernen ist, ohne daß hiebei Baumwollstaub entsteht; außerdem ergibt sich eine bessere Streckbarkeit und ein besseres Spinnen des Garns. Sodann wird die Ablagerung von Wachs auf den Maschinenflächen verhindert. Schließlich wird auch die Bildung statischer Elektrizität während der Verarbeitung innerhalb engerer Grenzen gehalten. Obwohl die Frage des Baumwollstaubes bei der Verspinnung von Baumwollabfall und Zellwolle nicht von vordringlicher Bedeutung ist, stimmen die Urteile der Fachleute, die „Celconus A" verwenden dahin überein, daß dieses Oel in allen Verarbeitungsphasen gewisse Vorteile zeitigt. Das Oel ist von Shell Chemicals, einer Tochtergesellschaft des Shell-Konzerns, entwickelt worden, während der Zerstäuber für Rechnung dieser Gesellschaft von der Andrew Machine Construction Company hergestellt wird. Der Zerstäuber ist nach dem Prinzip größtmöglichster Einfachheit konstruiert. Er umfasst eine einzige Pumpe, deren Betrieb kaum eine Pferdestärke erfordert.

Die Anlage benötigt ein Minimum an Bodenfläche, hat keine Hilfstanks und besitzt eine Vorrichtung zur automatischen Ausschaltung jeder einzelnen Zerstäuberdüse. Eine zentrale Kontrollanlage kann bis zu sechs Zerstäubermaschinen bedienen. Jede Tropfenbildung bei den Düsen ist ausgeschlossen, während die Tröpfchen des zerstäubten Oels weder so klein sind, daß sie in der Luft schwebend bleiben, noch die Größe erreichen, welche die Bildung von größeren Tropfen durch Zusammenschluß kleinerer fördert. G. B.

Färberei, Ausrüstung

Bleichverfahren und Faserschwächung

Es ist eine bekannte Tatsache, daß alle Bleichverfahren für Textilmaterialien die Gefahr einer gewissen Beeinträchtigung der behandelten Fasern mit sich führen, indem durch das Bleichen eine gewisse Schwächung der Fasern, und demzufolge eine Kürzung der Dauer der letzteren heraufbeschworen werden kann. Je blendender weiß der Endeffekt sein soll, desto größer ist diese Gefahr. Man hat es als unausweichlich hingenommen, eine gewisse minimale Faserbeeinträchtigung im Bleichverfahren zulassen zu müssen, gleichgültig ob es sich um das Bleichen von Baumwoll- oder Leinengeweben mittels aktiver Chlormittel handelt, oder ob Schafwolle oder Seide mit dem allgemein gebräuchlichen Wasserstoffperoxyd gebleicht werden.

Es scheint jedoch die Möglichkeit vorhanden zu sein, in gewöhnlichem Verfahren gebleichten Textilien eine superweiße Nuance durch Verwendung von speziellen farblosen Färbesubstanzen zu verleihen, die im ultravioletten Licht eine bläuliche Fluoreszenz hervorrufen. Diese Methode wurde vor etwa zwanzig Jahren von dem deutschen Chemiker Krais entwickelt. Krais hatte herausgefunden, daß es möglich wäre, halbgebleichtem Leinen eine vollweiße Nuance zu verleihen (gleich jener die bei ganzgebleichtem Leinen erzielt wird), indem man das Textilmaterial mit einer Aeskulinlösung imprägniert. Aeskulin ist ein farbloses Glukosid von Aeskuletin das aus der Rinde des Roßkastanienbaumes gewonnen wird. Sechs Jahre später, wurde entdeckt, daß dem gleichen Zweck auch Umbelliferon dienen kann, eine andere natürliche Kumarinverbindung. Die Erklärung dieses weißbleichenden Effektes ist in der Tatsache zu suchen, daß die blaue Fluoreszenz die erzeugt wird, wenn das Textilmaterial einem Licht ausgesetzt wird, das ultraviolette Strahlen enthält, in fast der gleichen Weise wirkt, wie die blauwirkenden Reagenzien, vorwiegend Ultramarin, die gewöhnlich im Bleichverfahren verwendet werden, um die Weißnuance der behandelten Materialien zu erhöhen. Es besteht jedoch ein wesentlicher Unterschied: die Blautönung, die benötigt wird, um die Gelbnuance zu eliminieren, die sich im Textilmaterial einstellt, das dem gewöhnlichen Bleichverfahren unterzogen wurde, wird hervorgerufen, ohne daß es zur entsprechenden Bildung der Grautönung kommt, welche die Verwendung eines blauen Farbstoffes (etwa Ultramarin) kennzeichnet. Ausserdem erhöht die Gegenwart einer natürlich fluoreszierenden Substanz die Menge weissen Lichtes die reflektiert wird. Es ist infolgedessen möglich, blendendere und brillantere Weißtönungen hervorzurufen als bisher für möglich gehalten wurde ohne jedoch das betreffende Textilmaterial zu schwächen.

Die genannten natürlichen Substanzen besitzen gewisse Nachteile. Beispielsweise wird Aeskulin aus dem weißgebleichten Textilmaterial leicht ausgewaschen und obwohl Umbelliferon in Wasser fast unlöslich ist, zergeht es leicht in warmen Flüssigkeiten alkalinischer Natur. Aus diesem Grunde wurde die Suche nach wasserbeständigen und optisch vorteilhafteren Bleichsubstanzen fortgesetzt. So fand man bald heraus, daß gewisse farblose Stilbenderivate nicht nur die gewünschte Blaufluoreszenz ergaben, sondern auch die gewünschte Affinität für Zellulosefasern innehatten, auf die man hauptsächlich abzielte. Die Arbeit, die in den letzten Jahren in dieser Beziehung von britischen, schweizerischen, amerikanischen und deutschen Forschern geleistet wurde, war von einem derartigen Erfolg begleitet, daß heute der Textilbleicherbranche eine ganze Reihe von optischen Bleichmitteln zur Verfügung stehen, wie Tinopal BV (Geigy), Uvitex (Ciba), Blancophor (I.G.) und Luminol (Onyx) (farblose Farbstoffe, die im ultravioletter Lichte eine blaue Fluoreszenz aufweisen). Diese Substanzen werden auch in der Herstellung von Waschpulvern für den Haushaltgebrauch verwendet. Die meisten derselben haben für die verschiedenen Arten von Textilfasern eine Affinität in einem solchen Ausmaße, daß eine genügende Wasserbeständigkeit erzielt werden kann. Ihre Verwendungsweise ist höchst einfach. Ein Nachteil dieser neuen Substanzen besteht darin, daß ihre Auswirkung weniger effektvoll erscheint, wenn das behandelte Material in einem künstlichen Licht beobachtet wird, das arm an ultravioletten Strahlen ist. Im allgemeinen jedoch werden diese optischen Bleichsubstanzen in zunehmendem Ausmaße für die Korrektur von Weißnuancen verwendet die einen Stich in eine andere Farbe aufweisen, oder um die Brillianz einer vollen Weißtönung noch zu erhöhen.

G. B.

Markt-Berichte

Japan-Seide aus Italien

Ende vorigen Jahres erreichten die italienischen Seidenzwirner, daß sie japanische Seide zur Verarbeitung und zum Reexport einführen durften. Inländische Ware war zu teuer geworden und die daraus hergestellten Garne konnten hinsichtlich des Preises auf den ausländischen Märkten mit den Erzeugnissen dritter Staaten nicht mehr konkurrieren. Der Reexport begann im Februar d. J. und entwickelte sich so gut, daß er den italienischen Zwirnereien einen gewissen Beschäftigungsgrad und die Aufrechterhaltung des Kontaktes mit der Kundschaft im Auslande ermöglichte. Im Juni erreichte er fast die Hälfte (45%) des italienischen Seidenexportes überhaupt, während die Ausfuhr an Rohseide inländischer Herkunft nicht nur anteilsmäßig, sondern auch absolut ständig zurückging. Hauptkunde für die veredelte Ware war Westdeutschland, da dort die schweizerische und französische Konkurrenz besonders stark fühlbar ist und daher zu billigen Preisen angeboten werden muß.

So günstig das Veredlungsgeschäft mit japanischer Seide sich für den unmittelbar beteiligten Industriezweig auswirkt, so groß sind die Bedenken, die vom Standpunkt der gesamten übrigen Seidenwirtschaft Italiens dagegen ins Treffen geführt werden, insbesondere angesichts der besseren Ergebnisse der diesjährigen Seidenraupenkampagne. Nach Angaben des Nationalen Seidenamtes (Ente Nazionale Serico) wurden rund 166 000 Unzen Eier zur Aufzucht gebracht, wobei eine Produktion von 13 bis 13½ Millionen kg Kokons erzielt worden sein