

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 23 (1916)

Heft: 9-10

Rubrik: Technische Mitteilungen

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: 16.05.2025

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

diese Versicherung nicht belastet werden. Die in Frage kommenden Fabrikanten sind der Meinung, daß diese Auslagen von allen Industriellen des Landes in gleicher Weise getragen werden sollten. Der Mangel an Arbeitskräften hat aufgehört und es sind während des ganzen Jahres keinerlei Schwierigkeiten mit der Arbeiterschaft eingetreten.

Aus Macclesfield, dem bedeutendsten Zentrum der englischen Seidenweberei wird berichtet, daß der Geschäftsgang während des ganzen Jahres zufriedenstellend war, indem die Fabrik auch hier aus dem Verschwinden der deutschen Konkurrenz Nutzen zog. Die erhöhte Nachfrage soll allerdings ziemlich rasch nachgelassen haben, da die Preise der italienischen und schweizerischen Fabrikanten, der englischen Kundschaft größere Vorteile boten. In Macclesfield hat die Beschaffung der Arbeitskräfte, insbesondere für die mechanische Weberei, große Schwierigkeiten verursacht. Der Zustrom der Arbeiterschaft in die Seidenweberei ist infolge der Arbeiterschutz-Gesetzgebung an sich schon nicht groß. Um die Arbeiterschaft zu halten, mußten wesentliche Lohnerhöhungen bewilligt werden. — Vier große Fabriken sind mit Staatsaufträgen für Herstellung von Matrosenkrawatten bedacht worden. — Die Handstühle, auf denen die reichen Gewebe angefertigt werden, waren nur schwach beschäftigt; dieser Zweig der Industrie, der namentlich für das Ausland arbeitet, hat durch den Krieg gelitten.

Über das Handelsgeschäft in Seidenstoffen im Jahre 1915 teilt der Bericht mit, daß der Mangel an Arbeitskräften, an Farbstoffen und an Rohmaterialien eine Preiserhöhung der Seidenweberei verursacht habe, die von Anfang bis zu Ende des Jahres auf etwa 20 Prozent angestiegen ist; trotzdem habe der Verkauf nicht nachgelassen und viele Firmen hätten mehr umgesetzt als im Jahre 1914. Der Verdienst der Handelshäuser erleidet durch die außerordentlich hohen Kosten für Transporte, für Versicherungen und für Löhne und Gehälter eine wesentliche Einbuße. Eine andere Schwierigkeit liegt darin, daß junge Leute, die vor dem Krieg bei zunächst bescheidener Bezahlung, in die Geschäfte eintraten, nunmehr alle die Munitionsfabriken aufsuchen, in denen sie drei bis vier Mal mehr verdienen können. Dazu kommt, daß ein großer Teil des Personals in das Heer eingetreten ist. — Als Artikel, die während des Jahres 1915 in erster Linie in Nachfrage standen, werden genannt: Taffetas, Satin mousseline, Poulte de soie, Merveilleux, Grenadine mousseline, Moiré, Sammet, Crêpe de Chine und Schleierstoffe.

Ostschweizerischer Blattstichweberverband. Die kürzlich stattgehabte Abgeordnetenversammlung des Ostschweizerischen Blattstichweberverbandes wurde von Nationalrat Eugster-Züst geleitet. Es wurde beschlossen, bei den Fabrikanten eine Teuerungszulage von 10 Prozent anzuregen. In der Art der Ausrichtung der Arbeitslosenunterstützung wurde eine Erleichterung getroffen. Zu gegebener Zeit soll der Zentralvorstand eine Lohnbewegung ins Werk setzen.

Der Verband deutscher Hanfindustrieller, Sitz Berlin, sah sich gezwungen, die Mindestpreise auf Liste zuzüglich 40 Prozent festzusetzen, zu welchen Preisen alle Gesellschafter im Kontingentsverhältnis Behördenaufträge zu erledigen verpflichtet sind: Soweit es noch möglich ist, freie Ware zu liefern, gelten höhere, der freien Vereinbarung je nach den Betriebsverhältnissen überlassene, aber an ein festgesetztes Höchstmaß gebundene Preise. Ferner wurde beschlossen, am 1. Juli eine Liste mit metrischer Nummerierung, jedoch mit möglichstem Anschluß an die bisherigen Stärken, auszugeben.

Lahmlegung der Wirkwaren-Industrie in Frankreich. Der „Temps“ meldet: In der Wirkwaren-Industrie herrscht lebhafteste Beunruhigung wegen der Schwierigkeiten in der Beschaffung der für die verschiedenen Arbeiten benötigten Nadeln. In Frankreich gibt es nur eine Fabrik, die solche herstellt; sie arbeitet aber erst seit Beginn des Krieges und kann den Bedürfnissen keineswegs genügen. England hat die Ausfuhr untersagt, ebenso Spanien, an welches sich die bedrängten Industriellen gewandt haben. Da unter diesen Umständen eine vollständige Lahmlegung droht, wandten sich die Fachverbände an die Regierung um Abhilfe.

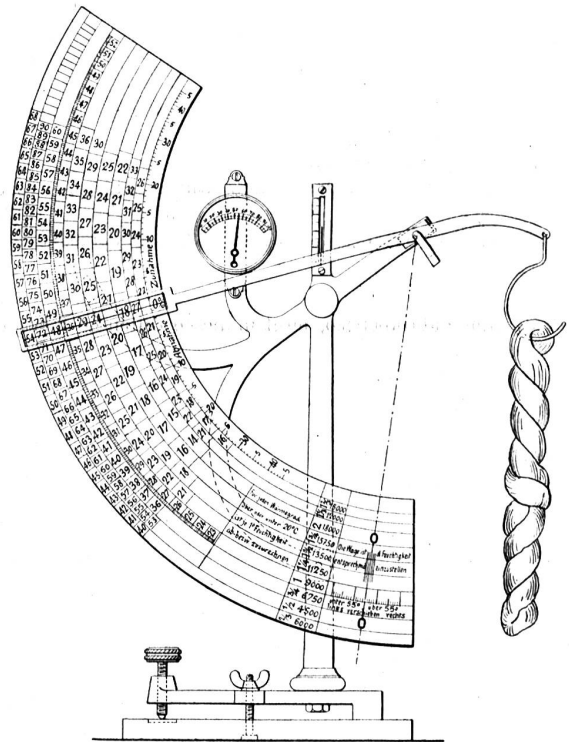
Technische Mitteilungen

Die Universalsortierwage für Rohseide von A. Brunner in Männedorf.

In der Schweiz und in andern Staaten zum Patent angemeldet.

Bekanntlich haben alle Textilmaterialien die Eigenschaft, Feuchtigkeit in sich aufzunehmen oder abzugeben, je nach den herrschenden Temperatur- und Witterungsverhältnissen. Durch diesen Umstand wird das Gewicht der Materialien oft stark beeinflusst, was zu mancherlei Unannehmlichkeiten führt. Entweder ergeben sich Anstände beim Ankauf infolge von Gewichtsdivergenzen oder es mangelt später in der Fabrik, z. B. beim Farbrüsten, die genügende Sicherheit, ob in der Gewichtsrechnung die nötige Fadenlänge enthalten ist.

Bei der Seide, als dem kostbarsten Textilrohmaterial, wird das Handelsgewicht nach den üblichen Usancen durch Seidentrocknungsanstalten festgestellt, währenddem bei den andern Materialien eine genaue Kontrolle weniger gebräuchlich ist. Es fehlte bis anhin ein Instrument, das auf einfache Weise in der Industrie selbst diese wichtige Kontrolle er-



mögliche. Der schon über siebenzig Jahre alte Seidenfabrikant A. Brunner in Männedorf, der neben seiner Seidenstoffweberei eine von ihm selbst aufs modernste eingerichtete und flott arbeitende Seidenzwirnerie betreibt, hat nun eine Patent-Universalsortierwage konstruiert, die vorerst für Rohseide, durch Anpassung der Zahlenskala später aber auch für andere Textilmaterialien zur Feststellung des wirklichen Gewichts im eigenen Etablissement wertvolle Dienste leisten kann.

Wie die Abbildung zeigt, ist an der Wage ein Hygrometer angebracht, der die im betreffenden Raum vorhandene Feuchtigkeit anzeigt. Die nebeneinander befindlichen Längsstreifen mit Zahlen unterscheiden sich durch verschiedene Farben voneinander, sodaß mit Leichtigkeit von jeder Skala das Resultat abgelesen werden kann. Zur Erklärung dienen folgende Angaben:

Mit den beiden Stellschrauben soll die Wage entsprechend

der Feuchtigkeit eingestellt werden, welche der Hygrometer anzeigt.

Eine Linie stellt die Mittellage für alle Flottenlängen und das für zum Färben geeignete Flottenmittengewicht dar und ist auch die 0-Lage der ‰-Skala.

Eine Skala zeigt in ‰ die Gewichts-differenz einer Flotte gegenüber der Mittellage sowie den Prozentsatz der Zu- oder Abnahme durch Färben, Degraissieren etc., insofern die betreffende Flotte im ersten Zustande genau 36 Gramm gewogen hat.

Eine andere Skala zeigt alle Flottengramme und zugleich den Titre bei 9000 Meter Länge.

Mit einem Ausgleichgewicht kann der Waghebel so ausbalanciert werden, daß er bei Belastung mit 36 Gramm genau auf die Mitte des 36^{er} Feldes in vorstehender Skala zeigt.

Eine weitere Skala zeigt die Nummern für die Titres der betr. Flottenlängen.

Für den Gebrauch der Wage wird im Prospekt folgende Wegleitung gegeben:

Die Wage ist eingerichtet, um Seidenflotten in 10 verschiedenen Haspellängen in jedem Zustande und bei jeder Luftfeuchtigkeit in Bezug auf den Titre und das Gewicht mit absoluter Genauigkeit ablesen zu können, ebenso den Prozentsatz der Gewichts-differenz der gefärbten oder degraisierten Seide zur Mittellage.

Um die Ablesungen richtig vornehmen zu können, ist folgendes zu beachten.

Die gewogenen Flotten sind nach Titres zu sortieren, 100 Flotten vom gleichen Titre sind zu einem Bündel zu vereinigen und mit folgenden Angaben zu versehen:

(Beispiel)

No. 1	titre 33	Organzin
○	Kos. 3.300	
60° Feucht.	100 Flotten	9000 Meter

Die Sortierwage ist mittels der zwei Stellschrauben auf die Feuchtigkeit einzustellen, welche der Hygrometer anzeigt, z. B. 60°. Hiebei ist zu bemerken, daß das mathematische Mittel bei 50° Feuchtigkeit liegen würde; aber zahlreiche Proben haben ergeben, daß eine Mittelfeuchtigkeit von 55° den offiziellen Resultaten der Trocknungsanstalten genauer entspricht.

Wenn der vorliegende Bündel oder eine größere Anzahl solcher im Mittel das vorgezeichnete Resultat ergibt, so besteht ein Feuchtigkeitsüberschuß von 5° oder 0,5 ‰ Gewichts-differenz, gestützt auf die Tatsache, daß je 10° Feuchtigkeitsunterschied eine Gewichts-differenz von 1 ‰ bedingt.

Da der betr. Bündel bei 60° Feuchtigkeit Kos. 3.300 wiegt und nach Abzug von 0,5 ‰ = $\frac{3.300 \times 0,5}{100} = 16,5$ somit noch Kilos 3.284 bleiben, so ist dieses letztere Gewicht das genaue Talabot- oder Handelsgewicht.

Die gesetzlich theoretische und allgemein übliche Norm besteht bekanntlich darin, daß so viel Gramme eine Flotte von 9000 Meter Länge wiegt, ebensoviel Gramme der Titre beträgt.

Wenn das Talabotgewicht mit dem gesetzlichen Normalgewicht nicht übereinstimmt, so ist eben der wirkliche Titre um die betreffende Differenz feiner oder gröber.

Wenn man sich vergegenwärtigt, daß nach dem vorliegenden Untersuchungssystem die Seide während dem Titrieren sich je nach Größe des Quantums 6—10 Stunden in konstanter Feuchtigkeit befindet und die Resultate bei obiger Behandlung folglich ungleich zuverlässiger sein müssen als bei dem bisherigen Einlieferungsverfahren in die Trocknungsanstalten, bei welchem die Seide schon in verschiedenem

Feuchtigkeitszustande eingeliefert wird, und während der Behandlung selbst wieder verschiedenen Feuchtigkeitseinflüssen ausgesetzt ist, ferner keine Möglichkeit gegeben ist, daß sich diese Feuchtigkeitseinflüsse während der Behandlung ausgleichen könnten, so sollte es möglich oder gebräuchlich werden, nicht nur das System der n. t. c. Seiden aus der Welt zu schaffen, sondern auch das Bündelsystem allgemein einzuführen. Und ebenso würde in der Folge ein wichtiger Vorteil auch darin liegen, daß jeder Bündel in seiner Etiquette den Beweis des richtigen Titres bis zu seinem Verbrauch in sich selbst tragen würde und daß es gar nicht mehr nötig wäre, zum Zwecke der bisherigen Probi-Methode an einer größeren Anzahl Flotten die Unterbinde zu entfernen.

Wenn früher oder später das jetzige 900/1 gr Flottensystem auf das metrische System abgeändert werden sollte, so ist bereits die entsprechende Aenderung auf der Skala vorgesehen. Alle bezüglichlichen Rechte hiefür sowie für die Verwertung der Wage auch für andere Textilmaterialien behält sich der Erfinder vor.



Ueber das metrische Mass und Gewicht in der Textil-Industrie.

Beim Studium der Literatur wurde der Verfasser dieser Zeilen auch auf eine Broschüre aufmerksam, welche anlässlich des „Internationalen Kongresses zur Vereinheitlichung der Garnnummer“ in Paris 1900 erschien. Es ist sehr interessant, die kurzen Berichte über die Verhandlungen zu lesen. Herr Direktor Siegfried von der Seidentrocknungsanstalt in Zürich hatte bei den Verhandlungen über die Seide den Vorsitz zu übernehmen, und wenn auch die „Internationale Nummerierung“, welcher 10,000 Meter und 500 Gramm zugrunde liegen, nicht durchgegangen ist, so war die Einigung auf ein einheitliches System, wobei 9000 Meter und 450 Gramm maßgebend sind, doch ein tatsächlicher Erfolg.

Für die Kamm- und Streichgarne fand die metrische Nummerierung eine begeisterte Aufnahme; außer allen Delegierten hatten sich nicht weniger als 171 englische Handelskammern für die Einführung ausgesprochen, nachdem das System eigentlich schon beim Kongreß von 1873 angenommen war.

Einen ganz negativen Erfolg hatte dagegen die Anregung der metrischen Nummer für Leinengarne, was eben mit den eigenartigen Handelsverhältnissen zusammenhängt; aber auch hier wird das Streben nach Einheitlichkeit schließlich siegen.

Mit besonderem Nachdruck wurde für die metrische Garnnummerierung der Baumwolle gekämpft und die diesbezüglichen Bestrebungen beanspruchen auch heute noch das regste Interesse. Es möge nachstehend das Votum des französischen Delegierten Roy folgen:

Zum Beweis, wie sehr berechtigt der gegenwärtige Kongreß ist, genügt der Hinweis, daß es in Europa 28 verschiedene Nummernsysteme für die Textilfasern gibt. Die hier versammelten Fabrikanten und Händler der Baumwollenbranche werden zunächst die Sachlage bezüglich der Nummerierung der Baumwollengarne zu prüfen haben, um der Hauptversammlung hierüber Bericht zu erstatten. Der Kongreß von 1878 hat für die Baumwolle, Wolle, Flockseide, Leinen, Jute, Ramie bestimmt, daß als internationale Nummer die Anzahl Meter auf das Gramm gelten soll, trotzdem wird in den meisten Ländern das englische Nummerierungssystem für die Baumwolle angewendet. In Frankreich wird, mit Außerachtlassung der Verordnung von 1810, wonach die Nummer durch die Anzahl Kilometer, die auf das Kilogramm gehen, ausgedrückt werden soll, die Nummer bestimmt durch die Anzahl Kilometer die auf das Halbkilogramm gehen, in Übereinstimmung mit einer 1819 erlassenen Verordnung. Dies ist der Stand der gegenwärtigen Nummerierung, dessen Änderung aus zweierlei Gründen beim Minister beantragt werden soll: 1. daß Frankreich sich den Beschlüssen des Kongresses von 1878 anpasse; 2. daß hierdurch ein Ausnahmezustand beseitigt wird, der hindernd auf den Geschäftsgang wirkt. Die französischen Industriellen geben hiermit ihren Kollegen im