

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 43 (1936)

Heft: 4

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: 02.06.2025

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

entsprechend hat sich auch der Kokonertrag in Japan während des Jahres 1935 beträchtlich vermindert; er stellte sich einschließlich der Kokonnebenerzeugnisse auf 307,900 Tonnen im Werte von 350,9 Millionen Yen. Seit 1930 ist ein ständiger Rückgang der Kokonernte zu beobachten. In diesem Jahre wurden noch 399,200 Tonnen geerntet, die allerdings nur einen Wert von 204,2 Millionen Yen hatten. Den besten Ertrag der letzten sechs Jahre hatte 1933 gebracht mit 379,700 Tonnen im Werte von rund 500 Millionen Yen.

E. P.

Der Flachs- und Hanf-Anbau macht in Deutschland große Fortschritte. Im vergangenen Jahre konnte fast die Hälfte des Bedarfes an Flachsfaser durch Eigenproduktion gedeckt werden. Diese Fortschritte sollen von Jahr zu Jahr eine Steigerung erfahren. Am stärksten bezieht sich die Zunahme der Anbaufläche auf Hanf; sie beträgt etwa das Neunfache gegenüber 1934, während sie bei Flachs nur verdreifacht wurde. Das mag davon herrühren, daß eben der Hanf als Fasergut früher stark vernachlässigt wurde infolge der billigen Bezüge vom Ausland, namentlich von Italien. Natürlich kann eine solche Produktions-Steigerung nur durch behördliche Maßnahmen bewirkt werden, indem man gleichzeitig einen angemessenen Preis garantiert. Besonders im alten Flachskulturland Schlesien werden die größten Erfolge erzielt; dort befinden sich auch die groß angelegten Flachs-Röstereien und Aufbereitungs-Anstalten. Es wurden mächtige Gebiete entsumpft und fruchtbar zu machen gesucht für irgend einen Zweck der Selbstversorgung. Alle diese Unternehmungen werden in einigen Jahren sich auswirken und beweisen, ob der Anbauerfolg im Verhältnis steht zu den Aufwendungen.

In der Schweiz wurde schon wiederholt die Frage aufgeworfen, ob nicht die Linthebene herangezogen werden könnte

zur Erzeugung von Flachs und Hanf. Wahrscheinlich gibt es aber auch noch andere Gebiete, die sich dafür eignen. In den Zeiten, wo jedes Land darnach trachtet, sich etwas unabhängiger zu machen, werden solche Angelegenheiten diskutiert.

A. Fr.

Die Kunstseidenherzeugung im Jahr 1935. Nach Angaben von Mr. Samuel Courtaulds erhöhte sich die Totalproduktion der ganzen Welt schätzungsweise von 772,000,000 lb im Jahre 1934 auf 943,000,000 lb im Jahre 1935, d. h. etwa 22%. Die Produktion von Stapelfaser von 54,000,000 lb auf 162,000,000 lb, d. h. ungefähr 200%.

Die angenommene Produktion von Kunstseidengarnen im Jahre 1935 beträgt:

1. U. S. A.	257,000,000 lb
2. Japan	224,000,000 lb
3. England	111,000,000 lb
4. Deutschland	108,000,000 lb
5. Italien	86 000 000 lb
6. Frankreich	52,000,000 lb

Eine andere interessante Aufstellung zeigt den ungefähren prozentualen Anteil der verschiedenen Textilprodukte:

Baumwolle	53,8%
Wolle	15,4%
Jute	10,5%
Hanf	7,9%
Flachs	7,2%
Kunstseide	4,1%
Stapelfaser	0,7%
Seide	0,4%
	100 %

SPINNEREI - WEBEREI

Moderne Kettfadenwächter

(Schluß)

Um ein sicheres Funktionieren des Geschirres zu erreichen, muß vor allem die Distanz zwischen den Aufreihschienen genau eingehalten werden. Eine einfache Kontrolle besteht darin, daß man eine Litze nach oben zieht. Liegt diese an der unteren Schiene an, so soll zwischen der unteren Rundung der oberen Aufstecköse und der oberen Schiene ein Zwischenraum von ca. 1—2 mm sein.

Der Litzenwächter ist gegen lockere Fäden dank seiner Konstruktion unempfindlich, da den Schäften durch den Kontaktschalter nur während der Zeit Strom zugeführt wird, wenn die Kettfäden gespannt sind. Um allen Eventualitäten auszuweichen, kann die Streichwalze beim Warenbaum etwas über die Niveaulinie gestellt werden, so daß alle Fäden im Unter-

fach besser gespannt sind. Der Litzenwächter wird von beiden Firmen Zipfel & Grob hergestellt, erstere rüstet das Geschirr mit Runddrahtlitzen, letztere mit Flachdrahtlitzen aus.

Webereien, die mit dem Litzenwächter arbeiten, benützen bei der Herstellung von Geweben, für die ein Litzenwächter nicht in Frage kommt, d. h. wenn mehr als ein Kettfaden je Litze eingezogen wird, mit Vorteil den elektrischen Lamellenwächter der Firma Zipfel. Dieser Wächter hat die elektrische Leitung, Abstellung etc. mit Litzenwächter gemeinsam, so daß nach Entfernung des Spezialgeschirres des Litzenwächters, der elektrische Lamellenwächter in den Webstuhl gehängt und angeschlossen werden kann, worauf der Webstuhl schon betriebsfertig ist.

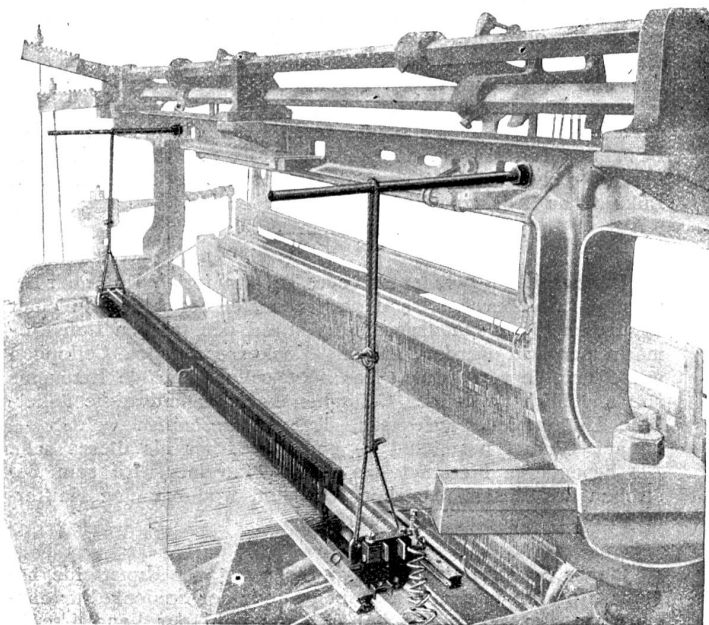


Abb. 9. Elektrischer Lamellenwächter.

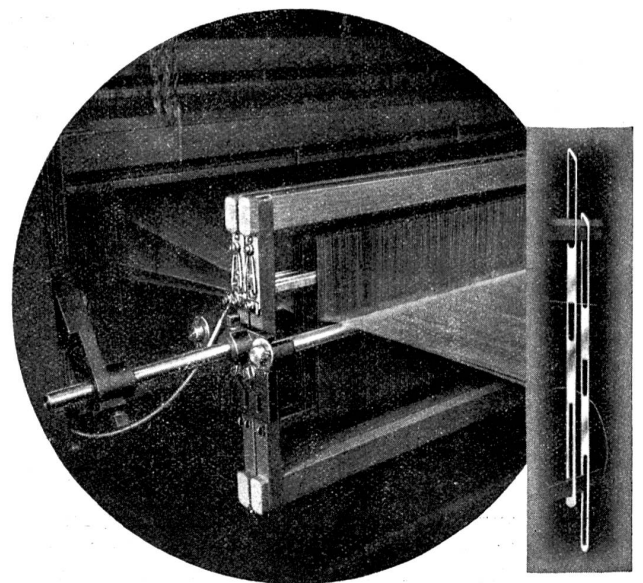


Abb. 10. Rahmen-Lamellenwächter.

Dieser Apparat erlaubt die Verwendung von geschlossenen und offenen Lamellen. Die Aufhängung an Bolzen, die an der Mitteltraverse des Webstuhles befestigt sind, ermöglicht dem Lamellenapparat den Bewegungen der Kette zu folgen, wodurch dieselbe aufs äußerste geschont wird.

Eine Uebergangsbauart vom Lamellen- zum Litzenwächter bildet der von der Firma Grob hergestellte Rahmen-Lamellenwächter für Seide und feine Baumwolle. Anstatt die Kontakt- und Führungsschienen in einem Schild zu befestigen, werden dieselben, wie die Schienen des Litzenwächters in einem Holzrahmen eingelassen. Diese Holzrahmen, von denen je eine zwei Lamellenreihen aufnimmt, schraubt man an zwei Supports, die am Webstuhl befestigt werden. Die elektrische In-

stallation ist die gleiche wie die des bereits beschriebenen Lamellenwächters.

Zum Einziehen der Kette wird der Lamellenrahmen direkt hinter das Geschirr gehängt, was ermöglicht, die Lamellen direkt mit den Litzen einzuziehen. Beim Transport bindet man den Rahmen wie ein gewöhnlicher Schaft an das Geschirr.

Was die Verwendung der Rispeschienen betrifft, so soll bei geschlichteten Ketten zwischen Streichbaum und Kettfadenschwächer eine evtl. zwei Schienen eingestoßen werden, um erstens die durch Schlichte zusammenklebenden Kettfäden zu teilen, zweitens bei Fadenbrüchen das Ordnen zu erleichtern. Es ist zu beachten, daß ein Teilen zu nahe bei den Lamellen leicht zu Kettfadenbrüchen führen kann.

E. K.

Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

(Fortsetzung)

Als wir die Gründe für die Wünschbarkeit einer Kostenrechnung anführten, sahen wir, daß die Kalkulation ein eminentes Interesse an der Kostenermittlung hat, sowohl für die Vorkalkulation (Offertenabgabe), sowie auch für die Nachkalkulation. Unser Kalkulationsschema zeigt neben den Positionen der direkten Kosten von Material und Löhnen auch solche für anteilige Kosten der Lagerung, der Herstellung (Vorwerke, Weberei, Ausrüstung), des Handels, des Verkaufs und des Versandes.

Die Kostenbuchführung zeigt uns aber die Kosten noch nicht auf diese Gruppen reduziert. Die nächste Aufgabe der Kostenbuchführung ist daher, die gesammelten Kostenbeträge in brauchbare und verrechenbare Regiesätze zusammenzufassen. Anhand des Kontenplanes sehen wir, daß die Abteilung II unserer Abrechnung folgende Kontengruppen umfaßt:

Generalkosten
Magazinkosten
Fabrikationskosten
Handelskosten
Verkaufskosten
Versandkosten

Vergleicht man diese Kostengruppen mit den gewünschten Kostenanteilen der Kalkulation, so erkennt man, daß die Generalkosten für die Kalkulation nicht verwertbar sind. In der Tat sind in dieser Gruppe auch Kostenelemente gesammelt, die alle Abteilungen des Unternehmens betreffen und deshalb nicht einer Fabrikationsabteilung oder dem Handel oder der Versandabteilung belastet werden dürfen. Aus diesem Grunde müssen diese Kosten auf die Kalkulationsgruppen (Magazin, Fabrikation, Handel, Verkauf, Versand) umgelegt werden. Naturgemäß kann dabei aber nicht einfach ein einheitlicher Verteilungsmodus angewandt werden. Es ist vielmehr notwendig für die verschiedenen Kostenarten auch individuelle Verteilungsschlüssel zu finden. Es ist klar, daß für den Posten „Allgemeines“ nicht der gleiche Verteilungssatz verwendet werden kann wie für die „Geldkosten“ oder die „Raumkosten“, oder gar wie für die „Fuhrkosten“. Deshalb muß die Frage der Verteilung auch positionsweise bestimmt werden. Ganz den Eigenarten des Unternehmens entsprechend kann dieses Konto sehr verschiedenartige Unterkonten besitzen; z. B. Reparaturen der Gas- und Wasserleitungen, der Abwasseranlagen, der Heizanlagen, Inventurarbeiten, Gehälter, Wasserverbrauch, Abschreibungen, Geheimezuschläge usw. Trotz vielseitiger Ueberlegung und Abwägungen aller Möglichkeiten läßt sich für die Verteilung der Position „Allgemeines“ kein einwandfreier Verteilungsschlüssel finden, weshalb im Einverständnis der Geschäftsleitung ein Ansatz entsprechend der Wichtigkeit der Gruppen festgesetzt wird. Sagen wir z. B.

10% Magazin
55% Fabrikation
15% Handel
10% Verkauf
10% Versand

Zum Zwecke dieser Aufteilung legt man sich einen Verteiler an nach Abbildung. Diese Kostenverteilung muß jetzt auch auf die entsprechenden Konten übertragen werden. Dies geschieht am besten wiederum nach dem Prinzip der doppelten Buchführung mit Durchschrift. Für die Verteilungsbuchungen benützen wir nicht die bestehenden Konten der Magazin-, Fa-

brikations-, Handels-, Verkaufs- und Versandabteilung, sondern schaffen wiederum Ergänzungskonten. Durch die Durchschrift auf dem Ergänzungskonto „Generalkosten-Allgemeines“ ist die ganze Gruppe „Allgemeines“ auf Null gestellt, d. h. diese Kosten sind auf die eigentlichen Kalkulationsgruppen übertragen.

Verteiler für Gruppe 31				
Konto No.	Kontobezeichnung	Ansätze	Soll	Haben
	1. Zu verteilende Kosten:			
	2. Anteile	%		
	Magazin	10		
	Fabrikation	55		
	Handel	15		
	Verkauf	10		
	Versand	10		
	3. Gutschrift			

Genau das für Konto 31 Erwähnte gilt auch für die Gruppe 32: Steuern, Abgaben. Auch findet hier der gleiche Verteilungsschlüssel Anwendung; ebenso Gruppe 33: Geldkosten, Zinsen, Bankspesen.

Die Gruppe 34, Raumkosten, dagegen verlangt einen andern Aufteilungssatz. Die Kosten setzen sich zusammen aus Miete, Hypothekzinsen, Müllabfuhr, Reinigungsarbeiten, Hausverwaltung, Abschreibung auf Gebäude usw. Die Verrechnungseinheit für diese Kosten ist der Raum, m³. An Hand von bestehenden Plänen kann der Rauminhalt jeder Abteilung festgestellt werden. Den Gesamtbetrag der Raumkosten dividieren wir durch den Totalrauminhalt und erhalten die Kosten per Raumeinheit. Nun kann jede Abteilung, die einen einzelnen Raum beansprucht, mit den dem Ausmaß des Raumes entsprechenden Kosten belastet werden. Auch für diese Aufteilung wird zweckmäßig ein Verteiler nach der schon oben geschilderten Art angefertigt. In unserem Falle erhalten eine Raumkostenbelastung die Abteilungen Magazin, Disposition Arbeitsbüro, Lohnbüro, Kraftstation, Schlosserei, Tischlerei, Blattmacherei, Winderei, Zettlerei, Spulerei, Weberei, Ausrüstung, Warenkontrolle, Verwaltungsbüro, Verkaufsbüro, Musterei, Speditionen, Packerei und Zollfreilager. Für alle diese Soll-Buchungen, sowie für die Durchschrift auf Konto 34 werden neue Ergänzungskonten angelegt und unter Durchschrift auf Verteilungsjournal bebucht. Analog dieser Verteilung geschieht auch die Umlegung der Kostengruppe 35, Beleuchtungskosten. Als Berechnungseinheit setzen wir die Normalkerze fest und belasten alle Räumlichkeiten oder Abteilungen entsprechend den in ihnen montierten Einheiten. Auch diese Kosten werden über neue Ergänzungskonten verbucht.

Kalkulationsschema				Färben (Strang, Stück) —.—			
Material:	Kette	—.—		Anteil		—.—	
	Schuß	—.—		Drucken u. Ausrüsten	—.—		
	Magazinanteil		—.—	Anteil		—.—	
Löhne:	Winden	—.—		Fabrikationspreis	—.—		
	Anteil		—.—	Handelsanteil		—.—	
	Zetteln	—.—		Verkaufs „		—.—	
	Anteil		—.—	Versand „		—.—	
	Einziehen	—.—		Extra Verkaufs-			
	Anteil		—.—	und Versandkosten		—.—	
	Spulen	—.—				—.—	
	Anteil		—.—			—.—	
	Weben	—.—				—.—	
	Anteil		—.—	Selbstkosten	—.—		
	Putzen	—.—					
	Anteil		—.—				

(Fortsetzung folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Musterkarte Nr. 1342 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Cibanonblau RS® (alkalisches Druckverfahren (zum Patent angemeldet)) illustriert ein neues Druckverfahren. Nach diesem Verfahren erhält man wesentlich blumigere, kräftigere Drucke als nach dem üblichen Pottascheverfahren. Die Druckfarbe enthält neben dem Farbstoff 500 Gr. Natronlauge 50° Bé. in einer Britisch-Gummi-Verdickung. Nach dem Drucken wird getrocknet, matherplattiert und oxidiert, hierauf kochend geseift. Das neue Verfahren ist sowohl für Baumwollstück wie auch für den Kunstseidendruck sehr geeignet.

Musterkarte Nr. 1234a der gleichen Gesellschaft, Ciba- und Cibanon-Farbstoffe, Modenuancen, illustriert 60 Farbstofftypen in zwei Schattierungen, sowie 236 Modetöne. Die Ciba®- und Cibanon®-Farbstoffe zeichnen sich bekanntlich durch vorzügliche Licht-, Trag-, Wasser-, Wasch- und Wetterechtheit aus. Sie werden deshalb überall dort angewendet, wo die höchsten Anforderungen an Echtheiten gestellt werden. Die Farbstoffe kommen als Pulver, Mikropulver und Teig in den Handel. In der Karte sind besonders auch viele helle Pastelltöne berücksichtigt worden, die mit Hilfe des ausgezeichneten Egalisierungsmittels Albatex PO hergestellt worden sind.

Unter der Bezeichnung Neolanfarbstoffe, licht-, schweiß- und tragechte Stückfärbungen, gibt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel eine Musterkarte (Nr. 1298) heraus, die 33 in der Praxis mit Neolanfarben gefärbte Wollstoffmuster enthält. In dieser Musterkarte sind die inzwischen neu erschienenen Neolanfarbstoffe herangezogen worden, welche das Neolansortiment in wertvoller Weise ergänzen. Bekanntlich haben die Neolanfarben immer größere Verwendung gefunden in der Färberei von echter Stückware, Teppichgarnen und echten Trikotagengarnen, sowie in der Kammzugfärberei. Es

wird besonders darauf aufmerksam gemacht, daß es gelingt, mit Neolanfarben licht-, wasch-, schweiß- und tragechte Färbungen herzustellen, und daß daher diese Farbstoffklasse ganz besonderes Interesse für das Färben von Herrenstoffen und besseren Damenstoffen findet. Ganz besonders ins Gewicht fällt, daß die Neolanfarbstoffe in der Stückfärberei ausgezeichnet egalieren, so daß selbst schwer durchfärbbares Material keine Schwierigkeiten bietet. Diese Vorteile zeigen sich oft gegenüber gewissen Säurefarbstoffen, während gegenüber den Chromfarbstoffen die einfache Färbeweise, die Erhaltung besseren Griiffs und die Möglichkeit der Herstellung lebhafter Töne ins Gewicht fällt.

Unter der Bezeichnung Cibanonblau 2R® Mikropulver für Färbung, Cibanonviolett 6B® Mikropulver (zum Patent angemeldet), Zirkular Nr. 446) bringt dieselbe Gesellschaft zwei neue Farbstoffe in den Handel, die infolge ihrer Echtheitseigenschaften in die ®-Serie eingereiht werden können.

Cibanonblau 2R® Mikropulver für Färbung wird nach Verfahren CI gefärbt und liefert eine etwas röttere Nuance als Cibanonblau RSN®, besitzt jedoch bedeutend bessere Chlor- und Mercerisierbarkeit. Das Produkt eignet sich zum Färben von Baumwolle in allen Verarbeitungsstadien, Viskose-, Chardonnet- und Bembergkunstseide, und zwar kann es für die echten Artikel Verwendung finden (Buntbleiche).

Cibanonviolett 6B® Mikropulver färbt im Ton bedeutend blauer als Cibanonviolett 2RB®. Der neue Farbstoff eignet sich für das Färben von Viskose-, Chardonnet- und Bembergkunstseide, ebenso zur Herstellung abkochechter Naturseiden-garne, sowie für den Baumwoll-, Kunstseiden- und Seidendruck. Cibanonviolett 6B® kann auch zum Einfärben der Garne für den Buntbleichartikel empfohlen werden.

Nichtschrumpfende Baumwollstoffe. Es scheint, daß die britische Textilindustrie das Schrumpfen der Baumwollstoffe beim Bleichen endgültig überwunden hat. — Die „Bleachers' Association“ (Bleicherverband) hat Maschinen konstruiert, die jedes Schrumpfen der Stoffe ausschließen. Das neue Verfahren wird von der Handelskammer von Manchester als eine Revolution in der Behandlung von Leinen-, Baumwoll- und Kunstseidenstoffen bezeichnet. — Unter den Stoffen, die dem neuen Verfahren unterzogen werden können, sind u. a. zu erwähnen baumwollene Polsterüberzüge, Popelin, Kaliko, Zwillich, Krage-stoffe, Batist und Möbelstoffe. Das Verfahren besteht im Grunde darin, daß man die Stoffe vorher zum Schrumpfen bringt. Man kann ein Einschrumpfen bis zu $\frac{3}{4}$ inch pro yard (19 mm pro 91 cm) erzielen. —eco—

Textilchemie an der Leipziger Messe. Die Gebrauchswertdarstellung der Fettalkoholsulfonate gab dem Stand der Böhme Fettchemie-Gesellschaft m. b. H. Chemnitz das Gepräge. Riesenvergrößerungen von Wollfasern (1200:1) zeigten die Waschwirkung des synthetischen Waschmittels Gardinol. Die nach einer besonderen Methode mikrophotographisch wiedergegebenen Wollfasern gaben die Schuppenoberfläche in vollkommener

Weise wieder; sie ließen den hohen Reinigungseffekt der Gardinolwäsche besonders gut erkennen.

Praktisch vorgeführt wurde Florinat VP hoch konz., ein neues Kaltnetzmittel für Chlorbleichflotten, das durch seine kurzen Netzzeiten überrascht. In einem Demonstrationsapparat wurden an je fünf Stoffauflagen die unterschiedlichen Netzversuche vorgeführt. Eine Serie von Mikroechtfarbaufnahmen gab interessante Vergleiche über Farbstofflösungen mit und ohne Hystabol, Schmelzen mit und ohne Stenolat emulgiert, Kreuzspulfärbungen mit und ohne Tetracarnit.

Die Gebrauchswertverbesserung von Hautwolle zeigte ein besonderer Aufbau mit der Darstellung des Obesol-Schwöde-Verfahrens; im Gegensatz zur bisherigen Kalkschwefel-Natrium-schwöde, die eine mehr oder minder beschädigte kalkhaltige und hartgriffige Wolle ergibt, zeichnet sich die Obesolwolle durch weichen, angenehmen Griff aus. Je eine Probe der beiden Wollen war mit dem Diazo-Pauly-Reagenz behandelt, das die Schädigung der Kalkschwefel-Natriumschwöde einerseits und die Schonung der Obesolschwöde andererseits besonders deutlich in Erscheinung treten ließ.

Die Wirkungsweise der Spezialprodukte für die Zellwolle