

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 26 (1919)

**Heft:** 14

**Artikel:** Die Baumwoll-Buntspinnerei [Fortsetzung]

**Autor:** Honegger, Karl

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-627899>

### **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:** 31.03.2025

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

# MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate u. Expedition: Fritz Kaeser, Metropol, Zürich. — Telephon Selnau 63.97  
 Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

## Die Baumwoll-Buntspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil-Ing., Zürich-Wollishofen.

(Nachdruck verboten) — (Fortsetzung)

Die Wahl des Rohstoffes für Melangen muß mit Rücksicht auf die Grundfarbe und den Aufstrich erfolgen, beide Teile müssen für Prima-Garne immer vollkommen frei sein von Unreinigkeiten, so daß in der Wahl der Klasse mehr auf die Reinheit und Farbe, wie auf Stapellänge gesehen werden muß.

Sehr gefürchtet sind auch hier die Nissen und Nester aber auch die Spleisen (schwarze, schwer abgängliche Holzfasern) sind ungemütliche Gäste, und es rentiert sich daher, wenn man für die Melangen in der Klasse der dafür verwendeten Baumwolle lieber etwas höher geht oder mindestens einen Teil in höherer Klasse wählt.

Es finden sich wunderbarer Weise oft unter einer Partie middling oder fully middling mehrere Ballen, welche ganz gut zu Melangen ausgesucht werden können, und so wird der Buntspinner auch zuweilen in die Lage kommen, daß von bereits zurückgesetzten Partien weniger höherer Klasse einige gute Ballen zugeteilt und von der guten Partie einige zurückgesetzt werden müssen. Deshalb muß trotz vorherige Probe und Einteilung, beim Mischen nochmals kontrolliert werden. Die reinweiße, glänzende, gut ausgereifte Faser, gibt auch eine schöne klare, — eine graue tote Faser hingegen eine glanzlose, trübe Melange. Eine wenn auch gute, aber gelbliche Baumwolle trübt die Melierung, besonders wenn sie als weißer Grundton verwendet wird. Gut ausgereifte gelbliche oder bräunliche Baumwolle darf daher nur als gefärbt für Melangen Verwendung finden. Spezialmelangen mit besonderem Effekt, z. B. schönem Wollcharakter, Streifen, Noppen u. s. w. sind, in großen Partien gesponnen, sehr lohnend. Die Melange mit Wollcharakter ist, wenn richtig zusammengestellt, von einer Wollmelange vom Auge kaum zu unterscheiden.

Betreffs der Unreinigkeiten gelten für Melangen dieselben Regeln und Erfahrungen wie für gebleichte und Uni-Garne; auch hier sind die schwarzen, auch zuweilen grünlichen Nissen und die unreifen Nester gefährliche Uebel, welche trotz größter Vorsicht und Spinnkunst alles verderben können. Die schlecht durchgefärbten Nester fallen schon in der losen gefärbten Baumwolle sehr unangenehm auf, aber noch größer ist der Schrecken im Garn selbst. Wie oft sah ich das Gespenst kommen und konnte mir doch nicht helfen, da mir einfach ein besserer Rohstoff nicht zur Verfügung stand.

Was nützen mir 100 Ballen good Middling, wenn die ganze Partie nicht ausgereift und eine weitere Partie nicht vorhanden war. Daher ist ganz besonders in der Buntspinnerei die Möglichkeit der Auswahl von großer Bedeutung. Vielfach wird der technischen Leitung oder dem Färber der Vorwurf gemacht, trotz guter Baumwoll-Klassen keine einwandfreie Ware herstellen zu können, oder gelinder gesagt, „es sei wieder einmal nicht aufgepaßt worden.“ Ich führe das im Interesse beider Teile an, der Vorwurf von Seiten des Vorgesetzten kann vielfach zutreffend sein, aber nur, wenn zur Zeit der Mischung bzw. zur Zeit der Färbung eine bessere Auswahl des Rohstoffes vorhanden war. Dieser Umstand läßt sich nachträglich zuweilen schwer nachweisen,

da bis zum Spinnen oder gar bis zur Reklamation oft viele Wochen verstreichen und von der betreffenden, dazumal vielleicht einzigen Partie keine Balle mehr vorhanden ist. Selbstredend wird ein etwas unerschrockener, gewissenhafter und vor allem vorsichtiger Leiter sofort bei der Auswahl der Ballen über das zu „Erwartende“ Meldung machen, damit über das „Wie und Was“ gesprochen werden kann. Es ist in solchen Fällen überhaupt immer besser, man hat „das Herz auf der Zunge“, auch wenn man selbst den Bock geschossen hat. Das Gewitter im eigenen Hause wird nie so stark, als wenn es nachträglich durch die Kundschaft oft künstlich noch verstärkt wird und die Firma wird vielfach vor Schaden, auf alle Fälle aber vor Unannehmlichkeiten bewahrt. Hier ist die strenge Einteilung und Kontrolle ebenfalls von großer Wichtigkeit; man muß sofort bei Eingang der neuen Ballen verschiedener Partien (Zeichen) nach Platzverhältnis mehrere Ballen, je 5—10 Stück, aufschlagen, entweder zur Hälfte geteilt hinlegen, oder wenn zu wenig Platz zu zirka 1/4 aufrollen, so daß man auch die innere Schicht prüfen kann, denn es kommt oft vor, daß der Ballen oben gut aussieht und nach innen zu immer schlechter wird. Dann nimmt man das Baumwoll-Taschenbuch und führt auf: Datum, Zeichen (X. P. U.), Klasse, Lieferant, Stapel (Länge, Kraft, Egalität), Farbe, Reinheit, Reife und eventuell Verwendungszweck. Diese Notizen können nachträglich sorgfältig in das Baumwoll-Ausfallbuch eingetragen werden.

Der Meister oder der Arbeiter, welcher die Mischung zu überwachen hat, führt ein Mischungsbuch sowie ein Buch für die Stöcke, welche für die Rohspinnerei, die Färberei, die Bleicherei oder die Melangen bestimmt sind. Sehr zu empfehlen sind die Notizen in folgender Aufstellung (St. = Stock, B. = Ballen, Kom. = Kommission).

### Stockbuch:

14./1. Bleichstock . . . . .	3 Ballen KLR
Stock 21 10 B. . . . .	7 " VRT
Abfälle I . . . . .	225 kg.
14./1. Farbstock . . . . .	2 Ballen KLR
St. 22 10 B. . . . .	2 " SVK
Abfälle I . . . . .	300 kg.
15./1. Melange (roh) . . . . .	2 Ballen SVK
St. 23 10 B. . . . .	2 " KLR
	6 " PS
15./1. Rotfäz II. (roh) . . . . .	10 Ballen OJM
St. 24 30 B. . . . .	20 " ASU
Abfälle II . . . . .	650 kg.

### Mischungsbuch:

17./1. Dkl. graumeliert 704	750 kg.
Kom. 352 45 Proz. Diamantschwarz St.	3 337,5 kg.
20 " grünlichgrau L	" 312 150,0 "
35 " Roh	" 22 262,5 "
Abfälle . . . . .	704 75,0 "
	825,0 kg.
17./1. Mako-Imit. 107	1200 kg.
Kom. 357 50 Proz. Roh für Melange St.	23 600,0 kg.
30 " Makogelb	" 7 360,0 "
20 " Kämmlinge vorkard.	" 240,0 "
Abfälle . . . . .	107 120,0 "
	1320,0 kg.

18./1. Dessin 17 500 kg.

Kom. 401	10 Proz.	Kupfer I	St.	708	50,0 kg.
	15	" Kupfer T	"	212	75,0 "
	25	" Braun T	"	14	125,0 "
	35	" Roh-Mélange	"	23	175,0 "
	15	" Roh-Omra Ia	"	117	75,0 "
		Abfälle		17	50,0 "
					550,0 kg.

Auf diese Weise (mit Angabe der Stock-Nummer) ist die spätere Kontrolle äußerst leicht, und bei Reklamationen kann man bis zum Baumwoll-Ausfallbuch zurückgreifen, wodurch nachgewiesen werden kann, ob der Fehler am Rohstoff lag.

#### Spinnprozeß.

Ich werde hier nur die von der „Rohspinnerei“ abweichenden Manipulationen behandeln. Denn das Kapitel über den Spinnprozeß im Allgemeinen ist nicht mit einigen Sätzen abgetan, sondern erfordert eine Abhandlung für sich.

Die *Mischungsstöcke* werden in Anbetracht dessen, daß auch noch gewöhnliche Stöcke für Rohgarne angelegt werden, etwas kleiner gewählt werden müssen, jedoch soll man möglichst unter 10 Ballen nicht kommen und, wie schon bemerkt, den Stock wegen des Ueberganges nicht ganz leer laufen lassen.

Besondere Sorgfalt erheischt das *Mischen der Melangen*; die verschiedenen Farben sollen der Höhe, Tiefe und Breite nach möglichst gleichmäßig verteilt werden. Für sehr gangbare, fortlaufende Melangen sollen die Mischungsstöcke wegen des Ueberganges ebenfalls nie ganz leer werden, dasselbe gilt bei event. beständig laufenden Unifarben. Die Differenzen in der Nuance sind in der Rohspinnerei schon gefährlich, aber ganz peinlich können dieselben für den Buntspinner werden. Deshalb empfehle ich die obigen Vorsichtsmaßregeln selbst für Rohstöcke, welche für die Buntspinnerei bestimmt sind. Beim Mischen ist darauf zu achten, daß bereits besetzte Mischungen durch vom *Lattentuchtransport* herabfallende Flocken nicht verunreinigt werden, der Lattentuchtransport soll einen Längsaufsatz haben und zur größeren Vorsicht bringe man über jeder Mischabteilung eine bequeme Deckvorrichtung an. Für die Buntspinnerei ist die *Pneumat-Mischung* ganz besonders empfehlenswert. Ist die Baumwolle vor dem Färben oder Bleichen schon einmal durch einen Crightonopener gegangen (was sehr zu empfehlen ist), dann kann direkt von Hand, oder wenn der Ballenbrecher frei ist, besser wieder durch diesen gemischt werden. Sehr harte Farben, wo die Baumwolle zu stark verklebt ist, können vorteilhaft nochmals durch den möglichst langsam laufenden Crighton gelassen werden. Für diesen Zweck hatte ich vom Ballenbrecher zum Crighton und umgekehrt einen Lattentuch-Umlauf, so daß Extra-Bedienungen nicht nötig waren. — „Gut gekaut ist halb verdaut und gut vorgeöffnet ist halb gereinigt“, das reimt sich zwar nicht, aber es ist ebenso richtig. Jeder Mischungsraum soll mit einer vorzüglich wirkenden *Luftbefeuchtung*, auch mit einer Handbefeuchtungsvorrichtung (zum sogen. Spritzen) eingerichtet sein, damit man frisch aus der Färberei kommende Farben, während des Mischens in *Wasserstaubform* intensiv und gleichmäßig befeuchten kann. Bis auf ganz seltene Ausnahmen (vielleicht wenn ein neuer Farbstoff verwendet wurde) soll es nicht vorkommen, daß eine Partie auf einmal schon im Batteur oder auf den Karden nicht mehr laufen will. Die meisten „outsider“ sind doch gewöhnlich gut im Gedächtnis und müssen daher vorher gedopt (befeuchtet) werden, damit sie laufen. Auf alle Fälle dürfen besonders schwierige Partien nicht frisch aus der Färberei verarbeitet werden, es ist sogar immer ein großer Vorteil, wenn auch bereits gelagerte Partien in der Mischung noch etwas lagern können. Dasselbe gilt auch für Kardenbänder, ob gefärbt oder gebleicht, denn auch in dieser Form gibt frische Ware Anstände, in diesem Fall an den Strecken.

Ein höchst wichtiger Punkt in der Buntspinnerei ist die *richtige Verwertung* der *kostspieligen Abfälle*, mit welchen bekanntlich in viel größeren Mengen zu rechnen ist als in der Rohspinnerei.

Hier hilft nur eine *strenge Kontrolle*, ein gutes System bei guter Uebersicht. Steht kein besonderer Raum für die Aufbewahrung und Einteilung der von der Spinnerei kommenden guten Abfälle zur Verfügung, so sehe man, daß vielleicht im Magazin ein solcher abgetrennt bzw. reserviert werden kann. Der Raum muß aber groß genug sein, denn die etikettierten Säcke sollen so liegen, daß man das Gesuchte leicht findet und auch bequem vom Lager entnehmen kann. Nicht, daß man erst 30 Säcke wegschaffen muß, bevor der gesuchte Sack zum Vorschein kommt. Am besten ist die Uebersicht, wenn der Abfall-Raum direkt an dem Mischungsraum liegt.

Sobald nun eine neue Mischung angelegt werden soll, muß nachgesehen werden, ob gute Abfälle der gleichen Farbe oder Mischung vorhanden sind. Ist das der Fall, so werden sie je nach Garn-Qualität und -Nummer prozentual beige-mischt. Wird für eine Kommission speziell das verlangte Quantum gefärbt, so muß schon vor dem Färben nach dem event. Abfall gesehen, der beizugebende Prozentsatz bestimmt und demnach ein entsprechend kleineres Quantum gefärbt werden. Auf diese Weise wird viel Geld gespart und immer reiner Tisch gehalten. Freilich läßt sich der Abfall auch in anderer Weise verwenden, und man hat die umständlichen Geschichten nicht zu machen. Der Abfall wird einfach zu „Schwarz“ überfärbt, und man hat ihn los. Diese Methode ist freilich einfach und bequem, aber auch sehr teuer, denn abgesehen vom doppelten Farblohn wird die Faser durch die nochmalige Prozedur so stark angegriffen, daß die Spinnkraft wesentlich verringert wird und ein großer Prozentsatz am Gewicht in verkürzten Fasern verloren geht.

An Maschinen sollen außer Ballenbrecher, Crightonopener (mit Schaellbaumrost), Willow-Fadenklauber und Flyerlunte-Reißmaschine vorhanden sein.

Für die *Batteuranlage* empfehle ich ganz besonders für die *Buntspinnerei*, den *Fortfall* der *langen Kastenroste* (dustrings). Denn abgesehen von der *absolut* störenden *Wirkung* (durch ungleichmäßigen Flug der Flocken) auf die *Gleichmäßigkeit* des *Wickelbandes*, muß nach jeder Partie der lange Kastenrost gereinigt werden. Da aber vielfach die Zeit sehr kurz bemessen ist, so geschieht das Reinigen zu oberflächlich und dann sind die sogen. *Anflug-Melierungen* unvermeidlich. Die früher und vielleicht jetzt noch so laut angepriesenen Kastenroste reinigen nämlich gar nicht so wichtig wie allgemein angenommen wird. Durch Einschaltung eines langsam laufenden Crightons vor dem *Popperfeeder*, wird ein viel besserer *Reinigungseffekt* bei besserer *Oeffnung* der *Flocken* erzielt. Dabei ist der Crighton schneller und leichter zu reinigen, wenn auf eine neue Partie umgestellt wird.

Wird an bestimmten Batteurpassagen nur *melierte* Baumwolle durchgelassen, so empfehle ich für diese Passage, aber nur für den Ausbattur, einen *Kürschnerflügel*. Derselbe schädigt die Faser nicht in dem Maße wie vielfach angenommen, besonders nicht bei sorgfältiger Einstellung und nicht zu raschem Gange. Durch die kämmende Arbeit wird die Faser schon etwas entwirrt und somit der Karde wesentlich vorgearbeitet. Das Vlies bzw. die Verteilung der Farben (Melange) wird gleichmäßiger.

In der *Karderie*, wo gebleichte oder gefärbte Baumwolle verarbeitet wird, soll ebenfalls eine ausgiebige Befeuchtungsanlage vorhanden sein, so daß bei andauernder starker Wärme und Trockenheit mit *Ueberbefeuchtung* gearbeitet werden kann. Abgesehen von der großen *Staubentwicklung*, *Anfluggefahr*, soll schon aus obigem Grunde die Karderie vom Vorwerk abgetrennt sein.

(Schluß folgt.)