

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

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

**Band:** 26 (1919)

**Heft:** 15

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

**Autor:** Honegger, Karl

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-627900>

### **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:** 01.04.2025

**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.) — (Schluß.)

Das Auftreten von *freier Elektrizität* macht es oft ganz unmöglich eine Partie durchzubringen, oder mit Not, nur durch Anwendung von Ueberbefeuchtung durch Wasserdampf oder direkten Dampf. Aber auch diese künstlichen Mittel erlauben oft nur einen ganz langsamen Gang des Karden. Solche Störungen sind, abgesehen vom Produktionsverlust, für die Egalität der Garne äußerst nachteilig, das Vlies reißt sehr oft, schleißt ab, geht wieder voll, nimmt Abgelaufenes unbemerkt wieder auf usw.

Sortierungen einzelner Kops und Fäden geben oft bis zu 8 Nummern und mehr Abweichungen, obwohl nachträglich die ausgleichende Doublierung wieder verbessert hat.

Für *Karden* und *Strecken* glaube ich gegen das Uebel ein probates Mittel gefunden zu haben. Da ich aber meine Versuche nicht mehr ganz zu Ende führen konnte, würde ich mich dieserhalb mit Interessenten gern in Verbindung setzen. Es handelt sich um keine besondere Einrichtung, sondern um eine etwas andere Ausführung verschiedener Teile an Karden und Strecken.

Die *Maximal-Produktion* der Karde muß noch um 10 bis 20 Prozent niedriger sein als in der Rohspinnerei: Reichlich Platz und genügende Anzahl Abfallkästen zur getrennten Aufnahme der bereits sortierten Abfälle erleichtern die Ordnung und die systematische Abfallaufbewahrung nach bereits angeführtem Prinzip.

Die Doppel-Kardage: Dieselbe ist eine reine Kalkulationsfrage und soll als kostspieliger, umständlicher Ballast möglichst vermieden, oder nur als Spezialität angewendet werden.

Doppelt kardiert ist besser als einfach, aber auch teurer, sowie für den nachfolgenden Spinnprozeß nachteilig, und wenn sich diese Faktoren nicht bezahlt machen, so verzichte man auf die Doppelkardage. In den meisten Fällen wird man auch bei recht sorgfältiger Einfachkardage auskommen, besonders dann, wenn die Vorbereitung sowie die Wahl des Rohstoffes nach bereits angeführten Prinzipien vorgenommen werden. Die Karderie muß natürlich tip top im Schuß sein!

Das nur vereinzelt Doppelkardieren ist für den Betrieb besonders nachteilig und störend, es tritt gewöhnlich Warenmangel ein, oder die Karderie muß Ueberstunden machen. Das alles sind anormale Zustände, welche Geld kosten und die Ordnung stören.

Der Abfall wird dadurch auch nicht weniger, vielfach ist nicht einmal eine Doubliermaschine vorhanden, so daß der ganze Krempel nochmals durch die Batteriepassage muß. Im letzteren Falle ist die Doppelkardage vollständig zu vermeiden.

Für die „Doppel-Kardage“ bin ich also nur im Sinne einer „Spezialität“ für hochwertige Garne, welche dann auch entsprechend bezahlt werden müssen.

Die *Strecken* werden ebenfalls bei möglichst geringen Tourenzahlen allerhöchstens 300 n. per Minute am vorteilhaftesten arbeiten, und zwar in Bezug auf die bessere Arbeitsweise selbst, wie auch in Bezug auf die mit abnehmender Zylindergeschwindigkeit weniger auftretende Elektrizität. Für die Buntspinnerei bewährt sich eine größere Anzahl

kleinerer Köpfe bei gleicher Streckenlänge, damit eventuell nicht miteinander korrespondierende im Charakter ganz verschiedene Partien gleicher Numerierung, mit verschiedenen Wechselrädern durchgearbeitet werden können.

Für die *Kardenbandstreckung* (im Kardenband gefärbt oder gebleicht) empfehle ich 4 Streckpassagen, aber in dem Sinne, daß es eigentlich nur 3 Passagen sind. Wie ja allen Buntspinnern bekannt sein dürfte, ist der Gang der ersten Strecke am schlechtesten, die erste Passage muß gewöhnlich mit erhöhter Tourenzahl laufen, und trotzdem kommt es vielfach vor, daß die zwei nachfolgenden Strecken nicht genug Ware bekommen können und deshalb warten müssen.

Die *erste Passage* soll aber naturgemäß langsamer, sowie mit kleinerem Verzug laufen, damit ein besseres Vorprodukt erzeugt und die Bedienung mit vorschrittmäßigem Absetzen und Anlegen bequem nachkommen kann. Ferner auch mit Rücksicht auf kleineren Abgang. Somit müßte diese Passage mehr Ablieferungen haben. Da aber wegen der Flucht (Raumeinteilung) eine Abweichung der einheitlichen Streckenlänge nicht zulässig ist, so nimmt man einfach für die erste Passage eine doppelte Anzahl Ablieferungen hintereinander in 2 Passagen. Auf diese Weise hat man alles beisammen und einen sehr vorteilhaften Gang auf den Strecken.

Zur sogenannten Entlastung der ersten Passage eine Vorstrecke mit fabelhafter Tourenzahl in einem andern Raum aufzustellen, wie mir Fälle bekannt sind, halte ich weder für gut noch praktisch. Eine verstärkte Luftbefeuchtung leistet auch bei den Strecken gute Dienste.

Besonderes Augenmerk ist auch auf das Streckwerk, auf den Verzug und auf die Doublierung zu richten.

Damit die Belastung besonders für gefärbte und gebleichte Kardenbänder des Streckwerkes nicht unnötig groß wird und eventuell nach den Verhältnissen eingestellt werden kann, wähle man regulierbare Gewichte, d. h. mehrteilige.

Für die erste Doppelpassage empfehle ich für alle vier Reihen geriffelte Druckzylinder, für die nächsten die ersten zwei Reihen.

Ich habe aber auch schon sehr gute Resultate erzielt mit durchgehends geriffelten Druckzylindern sämtlicher Passagen. Besonders *elektrisch* gebleichte *Kardenbänder* sind auf diesen Strecken vorzüglich gelaufen. Mit Rücksicht auf den schlechteren Gang der Vorstrecken würde ich durchgehends eine größere (8fache) Doublierung empfehlen, aber weil dadurch der Verzug für das einzelne Band erhöht werden muß, so halte ich es für besser, wenn man den Mittelweg einschlägt und nur in der letzten Passage mit 8facher Doublierung arbeitet. Mit dem Verzug soll in der Buntspinnerei auf keinen Fall bis zur Doublierung gegangen werden, es ist reichlich genug, wenn der Verzug 1 weniger beträgt als die Doublierung, also 5facher Verzug bei 6facher Doublierung. Das kann selbstredend nur gemacht werden bei leichter Vorlage, aber das ist ja eben auch ein Vorteil der leichten Kardage bzw. einer leichten Kardenband-Numerierung.

Der *Bandschüttelapparat* ist in der Buntspinnerei (für Strecken-Grobflyer) sehr nützlich, weil gerade die gefärbten und gebleichten Bänder sehr stark kleben, Schlingen geben und am Bandführer-Einlauf reißen.

Das *Streck-Resultat* ist für den späteren Spinnprozeß ausschlaggebend. In der Buntspinnerei ist die Strecke die *Generalprobe* und schon vielfach wurde von der Strecke aus der ganze bunte Krempel wieder zusammengerafft und zur Mischung geschleift. Jede schlechte Partie kann wieder gangbar gemacht werden, aber am Salfaktor oder an der Throstles kommen die Sünden zum Vorschein, denn korrigierte Partien werden an der *Spinnmaschine* immer schlecht laufen.

Ueber die *Abteilung des Flyer* läßt sich nicht viel sagen, was nicht auch mit der Rohspinnerei im Einklang steht, außer stärkerer Zylinderbelastung, größerer Beschränkung in der Tourenzahl und des Verzuges sowie öfteres Reinigen der Flügel. Viel Platz und viele Regale für Spulen und für die sortiert zu haltenden Abfälle!

Die Flyer sollen immer *zweiteilig* gewählt werden und zwar aus folgenden Gründen:

Es laufen sehr oft *verschieden-farbige* Partien auf einem Flyer, welche in Bezug auf *Nummerierung, Drehung und Einzug* nicht genau übereinstimmen, so daß die Partien sehr vorteilhaft getrennt versponnen werden. (Bei langen ganzen Flyern muß sehr oft die eine Partie ausgebrochen und nachträglich für sich gefliert werden.)

Mit *zweiteiligem Flyer* kann man sich eben helfen, indem man durch getrennte Wechselsysteme, Verzug, Einzug und Drehung, passend für beide Partien, abstimmt.

Ein weiterer Vorteil liegt beim *Auslaufen* der einzelnen Partien. Es laufen nie so viele Spindeln leer, die Bedienung hat den plötzlichen Leerlauf nur am halben Flyer und kommt daher besser nach, die Reste werden nicht so frühzeitig abgenommen, wodurch weniger Abfälle entstehen.

Die *Spinnmaschinen*, Salfaktoren und Ringthrostles sind zum Teil auch in halber Länge resp. letztere ebenfalls mit Doppelantrieb zu wählen.

Die kurzen Salfaktoren und Ringthrostles gestatten kleinere Partien getrennt durchzuarbeiten und das Auslaufen derselben viel rationeller zu gestalten. Große geteilte Spulenkästen, eine reichliche Anzahl Regale tragen viel zur leichteren Ordnungshaltung bei. Für sämtliche Abteilungen gilt das Prinzip: Ueberfüllte Abfallkästen müssen vermieden, und nach Fertigstellung einer Partie sofort sämtliche zu dieser Partie gehörigen Abfälle und Reste in den Sortier- resp. Aufbewahrungsraum gebracht werden. Desgleichen die manchmal unvermeidlich zurückgebliebenen Flyerspulen-Reste. Daß in einer Buntspinnerei noch mehr auf Reinlichkeit und Ordnung gesehen werden muß, sei nebenher erwähnt. Verwechslung fast gleicher Nuancen besonders bei künstlichem Licht kommen leicht vor, daher muß in allen Abteilungen reichlich viel Platz, sowie gutes Licht vorhanden und der Transport so eingerichtet sein, daß unnötiger Ballast nicht herum liegt.

*Zwirnerei, Spulerei und Hasperei* (Weiserei) müssen nach gleichem Gesichtspunkt eingerichtet sein und beaufsichtigt werden.

Der ganze Betrieb muß nicht nur auf eine recht hohe Produktion, sondern auch darauf zugespitzt sein, daß überall sauber und ökonomisch gearbeitet wird, so daß von jeder eingemischten Partie das irgend möglich größte Quantum in die Garnkiste wandelt. Sonst wird der Verdienst durch Abgangs-Verluste stark beeinträchtigt oder gar aufgezehrt.

Der *Verbrauch an Utensilien und Materialien* ist größer als in der Rohspinnerei und die Abnutzung der Maschinen ist stärker.

#### Rentabilität der Buntspinnerei.

Es ist äußerst schwer, einen ganz einwandfreien Schluß ziehen zu können, aber es dürfte wohl allgemein bekannt sein, daß die *Buntspinnerei* im Verhältnis stets schlechter abgeschnitten hat als die Rohspinnerei. Immerhin gibt es Buntspinner, welche ganz gern die „bunte Reihe“ vorziehen und damit gut abschneiden. Diese Firmen haben des „Pudels Kern“ erfaßt, sind spezialisiert und für ihre einzelnen Spezialitäten sachgemäß eingerichtet. Nehmen keine 50-

Pfund-Orders an und springen auch in der Wahl des Rohstoffes nicht von einem Extrem ins andere. Buntspinner, welche aus Prinzip alles machen wollen und jeden kleinen Auftrag hereinnehmen, haben wohl das ganze Jahr vorzügliche Beschäftigung, sowie den Ruf „alles“ machen zu können, aber am Schluß des Jahres liegt statt eines entsprechenden Verdienstes, vielfach sogar ein Verlust vor und die saure Arbeit und Mühe war umsonst. Aus diesem Grunde soll man bedacht sein, auch die Buntspinnerei zu spezialisieren, und zwar etwa nach folgendem Prinzip:

1. Melangen und Makomitat.      3. Uni-Garne.
2. Gebleicht- und Jaspe-Garne.    4. Besondere Spezialitäten.

Ein strittiger Punkt ist auch sehr oft die eigene *Färberei*. Es haben auch schon viele Betriebe ganz nette Summen zugebuttert und wären besser gefahren die Baumwolle durch Lohnfärber färben zu lassen.

Oft fehlt eine *einheitliche Kontrolle* über Färberei und Spinnerei. Solche Verhältnisse sind natürlich ungesund, man arbeite Hand in Hand, betreibe jeden Zweig für sich rentabel und stelle alles zusammen unter eine Oberleitung. Auf alle Fälle soll in der Buntspinnerei die Färberei immer als „Mittel zum Zweck“ betrachtet werden, sonst schlägt man mit der Kuh nach dem Kalb.



#### Amtliches und Syndikate



**Aufhebung der Verfügung vom 5. August 1918 betreffend den Verkehr in Baumwollgarnen, Baumwollzwirnen und Nähfäden.** Art. 1. Mit Wirkung vom 3. August 1919 hinweg wird die Verfügung des Volkswirtschaftsdepartements vom 5. August 1918 betreffend den Verkehr in Baumwollgarnen, Baumwollzwirnen und Nähfäden aufgehoben. Art. 2. Die Tatsachen, welche während der Gültigkeit der vorstehend aufgeführten Verfügung eingetreten sind, werden auch fernerhin gemäß den erlassenen Bestimmungen beurteilt.

**Zur Liquidation der S. S. S.** Dem „Schweizerischen Handelsamtsblatt“ wird von der S. S. S. in Liquidation mitgeteilt: Die schweizerischen Exporteure, welche bis und mit dem 12. Juli 1919 Ausfuhrgesuche eingereicht haben, werden darauf aufmerksam gemacht, daß wir die Ausfuhrgebühren für die von uns bis zu diesem Zeitpunkt behandelten Gesuche nicht zurückerstatten, weder bei Gesuchen, die vom schweizerischen Volkswirtschaftsdepartement wegen Erteilung von Globalbewilligungen usw. nicht mehr behandelt, noch in Fällen, wo die erteilten Bewilligungen aus irgend einem Grunde nicht benützt worden sind. Eventuelle Reklamationen betreffend Gebührenrechnungen für Ausfuhrgesuche können wir noch bis zum 15. August 1919 zur Prüfung entgegennehmen. Nach diesem Datum werden wir die Gebühren per Nachnahme erheben und erlischt jedes Reklamationsrecht.

**Aufhebung der französischen Einfuhrverbote.** Ein Dekret der französischen Regierung vom 13. Juli verfügt die sofortige Aufhebung der Einfuhrverbote, mit Ausnahme derjenigen für einige Lebensmittel. Damit kommen auch die Kontingente für Seidenwaren usw. in Wegfall. Ein weiteres Dekret verordnet hinsichtlich der Zuschlagzölle den Ersatz des ad valorem Zuschlages durch die Erhöhung der bisherigen Gewichtszölle, welche erzielt wird durch Multiplikation des Zollansatzes mit einem Koeffizienten, der festzusetzen ist, nach dem Verhältnis der Wertsteigerung der Ware von 1913–1918, jedoch die Zahl drei nicht überschreiten darf.

**Freigabe des Verkehrs mit Schweizerwolle.** Art. 1. Mit Wirkung vom 3. August 1919 hinweg werden die Verfügungen des Volkswirtschaftsdepartements vom 8. April 1918, 25. April und 25. Januar 1919 betreffend die Wollversorgung des Landes aufgehoben. Art. 2. Die Tatsachen, welche während der Gültigkeit der vorstehend aufgeführten Verfügungen eingetreten sind, werden auch fernerhin gemäß den erlassenen Bestimmungen beurteilt.

**Stickeriausfuhr.** Nach einem Telegramm der schweizerischen Gesandtschaft in London sind die englischen Importeure von Stickereien vom Board of Trade ermächtigt worden, sich für die ersten drei Trimester ab 1. März 1919 ein weiteres Zusatzkontingent von