

Die erste Wattefabrik der Welt steht in der Schweiz

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schatzkästlein : Pestalozzi-Kalender**

Band (Jahr): - **(1944)**

PDF erstellt am: **23.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-987782>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

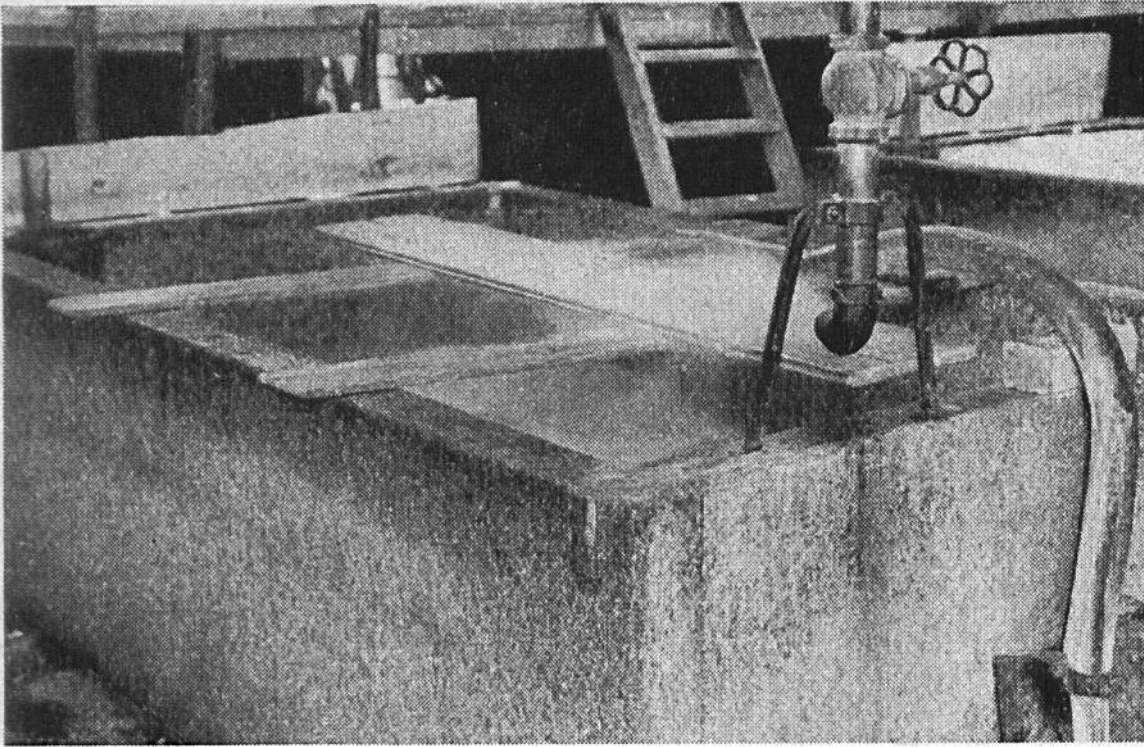


Verarbeitung der Baumwolle zu Watte. Die aus Übersee kommende, zu Ballen gepresste Baumwolle wird in der Waffefabrik zunächst gründlich gereinigt.

DIE ERSTE WATTEFABRIK DER WELT STEHT IN DER SCHWEIZ.

Als im Deutsch-französischen Krieg 1870/71 das Verbandmaterial immer knapper wurde und schliesslich für die vielen Kriegsverletzten nicht mehr ausreichte, kam der Tübinger Universitätsprofessor Dr. von Bruns auf den Gedanken, entfettete Baumwolle an Stelle der von Hand gezupften Leinwand-„Charpie“ zu verwenden.

Dies vernahm der regsame Schaffhauser Industrielle Th. Bäschlin, der damals eine Wollkarderie (Wollkämmerei) betrieb. Rasch entschlossen, bot er von Bruns für die Durchführung der ersten Versuche seine Dienste an. Er verstand es, die Rohbaumwolle so zu behandeln, dass sie in der chirurgischen Klinik der Universität Tübingen eingeführt wurde und bald auch auf dem Kriegsschauplatz, in Militärspitälern und Lazaretten ausgedehnte Verwendung fand.



Die gereinigte und entfettete Baumwolle kommt zum Bleichen mittels Säuren in grosse Granittröge.

Nun nahm Bäschlin die industrielle Ausbeutung der von Bruns'schen Erfindung an die Hand. Es gelang ihm, sich die aktive und finanzielle Mitwirkung des Erfinders sowie zahlreicher namhafter Chirurgen und Wissenschaftler des In- und Auslandes zu sichern. Mit ihrer Hilfe gründete er die erste Waffefabrik der Welt: die Internationale Verbandstoff-Fabrik Schaffhausen. Ihre Erzeugnisse wurden bald weit über die Grenzen unseres Landes bekannt und nach sozusagen allen Ländern Europas wie auch nach Übersee exportiert.

Die Internationale Verbandstoff-Fabrik Schaffhausen steht noch heute — zwar nicht mehr am alten Ort, sondern im nahen Neuhausen am brausenden Rheinfluss. Mit ihrer eigenen Bleicherei, Karderie, Weberei, Strickerei und einem besteingerichteten chemisch-technischen Laboratorium gilt sie als die leistungsfähigste Waffe- und Verbandstoff-Fabrik der Schweiz.

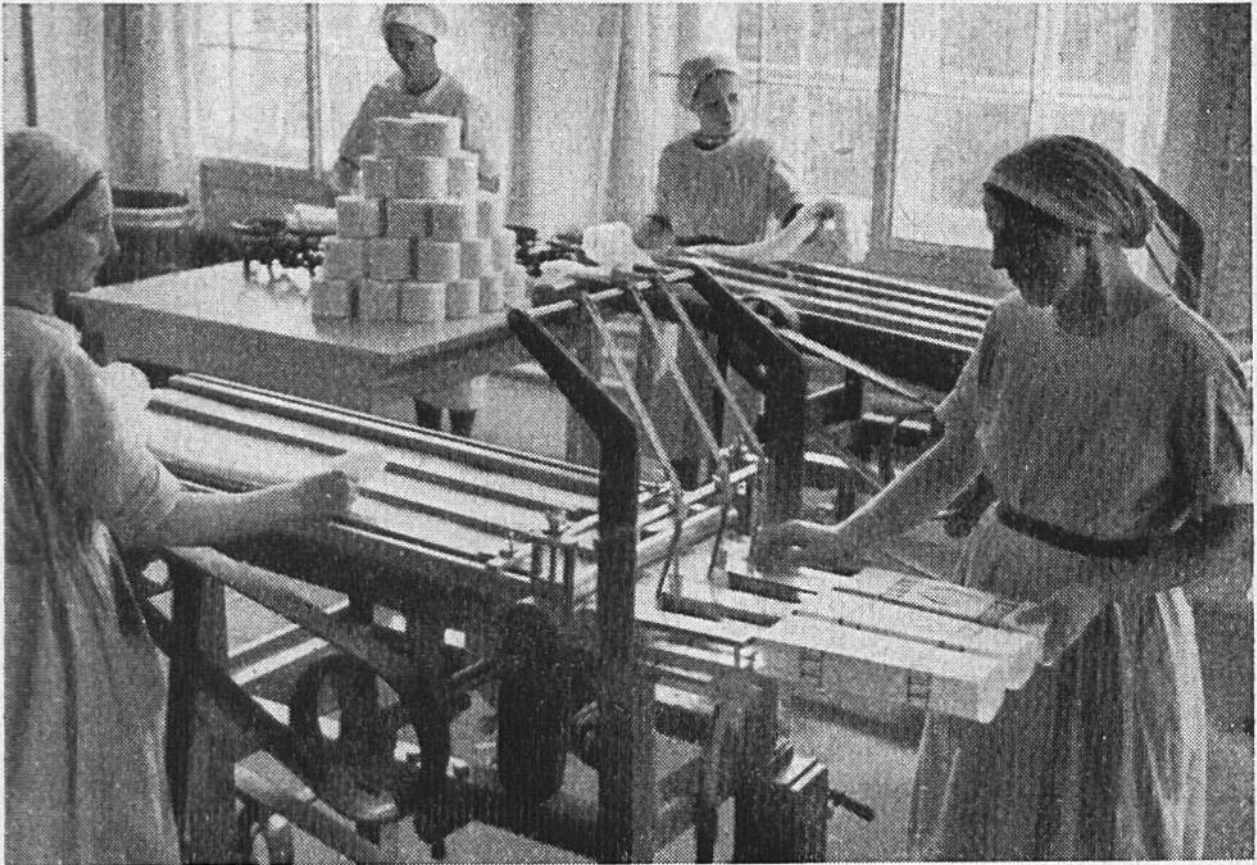
Herstellung der Waffe. Möchtet ihr jetzt wissen, wie aus der Rohbaumwolle jenes schneeig weisse, hygienische und saugkräftige Produkt entsteht, das wir heute mit so grosser Selbstverständlichkeit als Verbandwaffe verwenden?



Kardiermaschinen. Hier entsteht die fertige Watte.

Versetzen wir uns zur Erntezeit nach Indien oder in den Staat Louisiana (USA), wo sich unter tropischer Sonne unübersehbar die Baumwollfelder ausdehnen. Die Baumwollernte ist der kostspieligste Teil der Baumwollkultur. Die Samen reifen verschieden rasch, und die darin enthaltenen Fasern sind nur dann für die Verwertung geeignet, wenn sie sofort nach dem Aufspringen der Kapseln gepflückt werden. Während 2—4 Monaten durchschreiten Scharen von Eingeborenen jeden Morgen bei Tagesanbruch die Pflanzungen, um die reife Baumwolle zu pflücken.

Wenn die Baumwolle verfrachtet wird, ist sie bereits ent-



Zickzack-Packmaschine. Die auf bestimmte Breite zugeschnittenen Wattebänder werden maschinell in Zickzacklagen verpackt.

körnt, ein erstes Mal grob gereinigt und unter hohem Druck zu Ballen gepresst worden. Zur Herstellung guter Verbandwatte darf nur grobfasrige, langstaplige indische oder amerikanische Baumwolle verwendet werden. Von der sorgfältigen Wahl des Rohmaterials hängt bereits in hohem Masse die spätere Saugfähigkeit und Ausgiebigkeit der Watte ab.

Den ersten Arbeitsprozess in der Wattefabrik bildet die mechanische Reinigung. Die Baumwollballen werden geöffnet und in grossen Stücken in den Ballenbrecher geworfen. Die Baumwolle wird in dieser Maschine stark gelockert, durchläuft zwei Öffnungsmaschinen und den Klopfreiniger, in denen die kurzen Fasern, Schalenteile und sonstigen Unreinheiten ausgeschieden werden. Dann wird sie mit einem Ventilator durch ein dickes Blechrohr zur Entfettung in einen mächtigen Kochkessel geblasen. Die Baumwolle ist jetzt hydrophil, d.h. aufsaugfähig geworden.

Der wichtigste Arbeitsgang in der Wattefabrikation ist das Bleichen. Es geschieht in grossen Granittrögen mittels

Säure, Chlor und Wasserstoffsperoxyd. Das richtig gebleichte Material wird (ohne Verwendung von Bläue!) blendend weiss und erlangt noch grössere Saugfähigkeit. Nach einer ausgiebigen Spülung in stark fliessendem Quellwasser ist die Baumwolle von allen Spuren von Chemikalien befreit. Die mit der Zentrifuge ausgeschleuderten Baumwollflocken durchlaufen den Heissluft-Bändertrockner und werden dann durch eine Luftförderanlage in grosse Kühlkammern geblasen. Nachdem die Baumwolle durch die Bateur-Anlage, eine Gruppe von sechs Maschinen, gelaufen ist, die sie völlig lockern und zu einem gleichmässigen Wickel vereinigen, entsteht auf den Karden die fertige Watte. Tausende von spitzen Nadeln kämmen die Baumwollfasern zu hauchdünnen Vliessen, in denen alle Fasern in gleicher Richtung liegen und zuletzt zu einem regelmässigen Pelz vereinigt werden. Schneeweiss und wunderbar griffig ist jetzt die fertige Watte. Die 1 Meter breiten Wattelagen werden auf der Presswickelmaschine gerollt und dann in 5—20 cm breite Bänder geschnitten. Eine sinnreich gebaute Maschine legt die Wattebänder in Zickzack und füllt die Pakete ab.

WANDERWEGE IN DER SCHWEIZ.

(Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für Wanderwege.)

Führende Leute aus dem Schweizerischen Bund für Jugendherbergen und weitere Wanderfreunde kamen anfangs der dreissiger Jahre auf den glücklichen Gedanken, das Wandern durch die Schaffung von Wanderwegen noch mehr zu fördern. Sie gründeten 1933 die „Zürcherische Arbeitsgemeinschaft für Wanderwege“. Sie erkannten, dass ein richtiges, für Leib und Seele gesundes Wandern auf den modernen Verkehrsstrassen nicht möglich ist. Automobil, Motorrad und Fahrrad hatten sich dieser längst bemächtigt; und die Fussgänger, welche, die Landschaft betrachtend, allein oder in Gruppen auf den Strassen „bummelten“, brachten jene und sich selber in Gefahr. Mit Recht sagten die Gründer: „Dem Automobilisten die Strassen, dem Wanderer die stillen Wanderwege!“ Auf diese Weise konnten sie beiden dienen. Aber noch ein weiteres und schöneres Ziel schwebte ihnen vor: