

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 10 (1903)

Heft: 4

Artikel: Der Einfluss des Merceriesierungs-Verfahrens auf die Baumwoll-Industrie

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-627923>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 05.02.2026

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

Auf ähnliche Art kann der Holzcylinder zur Aufnahme der Grundbindung eines nach Art der Fig. 9 gemusterten Stoffes dienen.* Diese Grundbindung kann beliebig in Bezug auf den Effekt, mit welchem das Papierdessin zu versehen ist, abgeändert werden, ohne dass letzteres umgeschlagen werden muss. In beiden Fällen wird an Lohn für Dessinschlagen gespart.

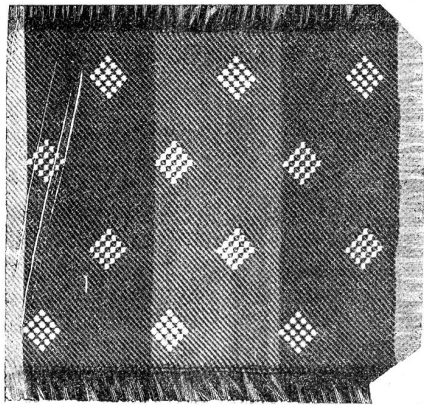


Fig. 9

Eine abwechselnde Arbeit für diesen Zweicylinder ist dort am Platze, wo es darauf ankommt, an einem verhältnismässig glatten Grund, bei welchem eher die Länge gemessen, als eine bestimmte Schusszahl eingetragen werden muss, eine façonnirte Querbordüre anzuschliessen; der Grund wird durch den Holzcylinder hervorgerufen, seine Länge zwischen den Querbordüren durch ein Messband oder besser durch eine Uhr, welche bei Schluss des Grundes den Stuhl abzustellen hat, kontrolliert und die Schluss- und Anfangs-Bordüren werden mit ihrem Zwischenstück durch das Papier gewebt, dessen letzter Schuss vermittelt einer Schwinde ebenfalls das Abstellen des Stuhles bewerkstelligt, damit der Holzcylinder wieder in Funktion gebracht werden kann.

Hierfür ist eine Umschaltvorrichtung der beiden Cylinder von Hand vorgesehen, welche auf speziellen Wunsch geliefert wird und so berechnet ist, dass mit dem ersten Handgriff nur der Papiercylinder, mit dem zweiten beide und mit dem dritten nur der Holzcylinder thätig sind.

Verteilt man die Arbeit, wie eben angedeutet, auf die beiden Cylinder, so wird zwar am Dessinschlagen Zeit und Lohn gespart, jedoch durch das häufige Abstellen des Stuhles die Lieferung etwas beeinträchtigt, so dass man, so lange dies Umschalten nicht auf automatischem Wege erhältlich ist, bis zu Ausnahmefällen besser tut, die ganze Länge des Bordüregewebes Schuss um Schuss auf das Papier zu lochen, umsomehr letzteres infolge des zweischüssigen Cylinderanschlages auch bei den grössten Längen nicht umständlich wird.

Diese Regeln haben hauptsächlich für die Seidenweberei Geltung. In der Fabrikation der baumwollenen Servietten und Handtücher ist das Abstellen des Stuhles schon deshalb notwendig, weil zur Erhöhung

* Erzeugt auf Papierdessinratière mit Halbjacquardgeschirr.

der Stuhlgeschwindigkeit bunte Servietten auf einschiffigen Stühlen hergestellt werden, so dass bei Beginn und Schluss der Bordüren so wie so die Farbe von Hand ausgewechselt werden muss. Grosse Papierlängen werden in Drahtkörben aufgenommen oder durch Walzengang gespannt gehalten.

Sollen ausnahmsweise drei Bindungen mit Handumschaltung auf dieser Maschine gewebt werden, so kann der Holzcylinder für zwei Bindungen dienen, indem die eine auf die ungeraden Kartenstäbe und die zweite auf die geraden angeordnet werden und der Cylinder um je $2/8$ schaltet.

Bei einfach gemusterten Geweben wird das Papier ausser Betrieb gesetzt und der Holzcylinder verwendet. Andernfalls sind kurze Rapporte mehrere Mal zu schlagen, damit das Papier den Cylinder umfassen kann.

Das hier verwendete Papier ist ein eigenes Präparat, welches sich gegen die Einflüsse des Temperaturwechsels neutral verhält und mit einer, neuerdings noch verdickten, Randverstärkung versehen ist, in welche die Eichel-Löcher geschlagen sind. Es ist stärker als das Verdolsche, und sein Stich, der Teilung der Schaftmaschine entsprechend, bedeutend gröber, was für grössere Haltbarkeit bürgt. Man schätzt die Dauer eines 1 Meter langen Papierstreifens durchschnittlich auf zwei Monate; dieselbe kann beträchtlich erhöht werden, wenn die Warzen in alle Warzenlöcher abwechselnd in Eingriff kommen, die Maschine keinen starken Vibrationen ausgesetzt ist und hauptsächlich die untere Welle am Angriffspunkt des Antriebscenters schön rund und stossfrei dreht. Für ganz kurze Schussrapporte ist eine besonders starke Qualität Papier vorgesehen. Die Anschaffungskosten dieses Dessinpapiers sind äusserst gering und erreichen je nach seiner Stärke 15—25 Cts. pro Meter. Ein Meter Papier enthält 323 Schuss. (Schluss folgt.)

Der Einfluss des Mercerisierungs-Verfahrens auf die Baumwoll-Industrie.

Hierüber wird dem „B. C.“ Folgendes mitgeteilt:

Wohl selten hat eine Erfindung, oder wenn wir es so nennen dürfen, die Entdeckung eines Veredlungsverfahrens sich von grösserer Tragweite für einen Artikel erwiesen, als die Mercerisierung der Baumwolle. Diese Glanzgewinnung eines an sich matten Rohstoffes war geradezu epochemachend und wird nach dem bisherigen Stande zu urteilen in ihrer Weiterentwicklung noch manche Umwälzung hervorrufen.

Hat man die mercerisierte Baumwolle im Anfange nur zu Einschlagzwecken und Schusseffekten als sogenannte Stickschussdessins verwandt, so ist man in der Stofffabrikation auch nach und nach dazu übergegangen, sie als Kette zu verarbeiten und hat auch damit einen ungeahnten Erfolg erzielt. Namentlich die Krawattenstoff-Fabrik hat sich diese neue Errungenschaft zu Nutzen gemacht und manche seidene Kravatte besteht in ihren glänzenden Effekten zumeist aus mercerisierter Baumwolle.

Aber auch für andere Industrien hat sich dieses in gewissem Sinne neue Material als von hervorragendem Interesse erwiesen und der Verbrauch für Damenkleiderstoffe in den sächsischen Fabriken für Trikotagen, Unterkleider, Strümpfe, Handschuhe und für die Bandfabrikation wird von täglich grösserer Bedeutung. Auch zu Stiekgarnen für Handarbeiten, wofür man früher nur Steckseide gebrauchte, wird jetzt mercerisiertes Garn in gröbern Nummern gebraucht.

Dass diese vielfache Anwendung den Konsum der Rohbaumwolle ganz erheblich steigern musste, liegt auf der Hand. Diese Steigerung findet denn auch in den Preisen des Rohbaumwollenmarktes ihren Ausdruck und zwar speziell für ägyptische Baumwolle.

Es eignet sich nämlich nicht jedes Rohmaterial zum Mercerisieren und das amerikanische kommt beispielsweise gar nicht in Betracht. Es liegt dieses an der grösseren oder geringeren Länge des sogenannten Stappels, d. h. der Faser der Baumwolle. Je länger dieselbe ist, um so grösser und leichter ist die Glanzentwicklung und da gerade die ägyptische Baumwolle sich durch eine lange Faser auszeichnet, wirft sich die ganze Nachfrage auf dieses Produkt. Es hat das zur Folge gehabt, dass der ägyptische Markt dem Konsum kaum noch genügende Deckung bietet, so dass die Preise seit 3—4 Jahren unaufhaltsam in die Höhe gingen. 40er zweifach kostete beispielsweise 1896/97 10¹/₂ Pence pro englisch Pfund, der Preis ist heute 14¹/₂ Pence und war sogar im Jahre 1900 bis auf 18¹/₂ Pence gestiegen. Letztere Notierung basierte aber mehr auf ungesunder Spekulation, wogegen die jetzigen Preise dem Konsum entsprechen und eher noch eine mässige Höherentwicklung als einen Rückgang voraussehen lassen. Bei der augenblicklichen Geschäftslage braucht man 15¹/₂ Pence für 40er Garn nicht zu hoch zu erachten, zumal noch in den letzten Wochen ganz bedeutende Quantitäten zu Mercerisierungszwecken aufgekauft wurden. Auch die deutschen Baumwollspinnereien sind von der Mercerisierung günstig beeinflusst und sind durchgehends besser beschäftigt als in den Vorjahren, zumal sie auch durch neue Erfahrungen in der Bearbeitung des Garnes ihre Leistungsfähigkeit erhöht haben. So ist diese neue Industrie, die heute schon in ungeahnter Weise floriert, geeignet, auf eine ganze Reihe von Branchen belebend und fördernd zu wirken und ganz besonders werden die Baumwollproduzenten ihr immer grössere Aufmerksamkeit schenken. Schade ist es nur, dass auch hier schon wieder einzelne Mercerisierungsanstalten mit Schleuderpreisen auftreten, was um so unverständlicher ist, als die Produktion bis auf weiteres den Konsum noch nicht deckt und alle Aussicht auf gesteigerte Nachfrage vorhanden ist. Die mercerisierte Baumwolle weist auch noch eine um 20—25 % stärkere Haltbarkeit als das unbehandelte Garn auf, ein Vorteil, der ihrer Verwendung immer weitere Kreise zuführen wird.

Lohnzahlung und Bussenwesen.

Am 1. Januar 1903 ist das Bundesgesetz betreffend Lohnzahlung und Bussenwesen bei den nach dem Bundesgesetze vom 26. April 1887

haftpflichtigen Unternehmungen (vom 26. Juni 1902) in Kraft getreten.

Die Bestimmungen des neuen Gesetzes lauten folgendermassen:

Art. 1. Auf die dem Bundesgesetze vom 26. April 1887, betreffend die Ausdehnung der Haftpflicht und die Ergänzung des Bundesgesetzes vom 25. Juni 1881, unterstellten Unternehmungen finden die Vorschriften von Art. 10* und 7* des Bundesgesetzes vom 23. März 1877 betr. die Arbeit in den Fabriken, in folgender Weise Anwendung:

a) Die Inhaber der genannten Unternehmungen sind verpflichtet, die Arbeiter spätestens alle zwei Wochen in bar und in gesetzlichen Münzsorten auszuzahlen.

Durch besondere vorgehende Verständigung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer kann auch monatliche Auszahlung festgesetzt werden.

Am Zahltag darf nicht mehr als der Lohn für 6 Tage ansiehen bleiben.

Bei Akkordarbeit werden die Zahlungsverhältnisse gegenseitiger vorgehender Vereinbarung überlassen, jedoch hat die Auszahlung spätestens am ersten Zahltag nach Vollendung der Arbeit zu erfolgen.

Für Arbeiten, die mehr als zwölf Tage Arbeitszeit beanspruchen, hat der Arbeiter das Recht auf eine den geleisteten Arbeiten entsprechende Abschlagszahlung am Zahltag.

b) Bussen dürfen nur auf Grund eines genehmigten Reglementes gefällt werden.

Dieselben sollen unter keinen Umständen die Hälfte des Taglohnes des Gebüssten übersteigen und sind im Interesse der Arbeiter, namentlich für Unterstützungskassen, zu verwenden.

Lohnabzüge für mangelhafte Arbeit oder verdorbene Stoffe fallen nicht unter den Begriff „Bussen“.

Art. 2. Streitigkeiten über die Art der Lohnzahlung, über Lohnabzüge und über die Erhebung und Verwendung von Bussen entscheidet der zuständige Richter.

* Art. 10 des Fabrikgesetzes: Die Fabrikbesitzer sind verpflichtet, die Arbeiter spätestens alle zwei Wochen in bar, in gesetzlichen Münzsorten und in der Fabrik selbst auszuzahlen.

Durch besondere Verständigung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, oder durch die Fabrikordnung kann auch monatliche Auszahlung festgesetzt werden.

Am Zahltag darf nicht mehr als der letzte Wochenlohn ansiehen bleiben. Bei Arbeiten auf Stück werden die Zahlungsverhältnisse zwischen den Beteiligten bis zur Vollendung des Stückes ihrer gegenseitigen Vereinbarung überlassen.

Ohne gegenseitiges Einverständnis dürfen keine Lohnbeträge zu Spezialzwecken zurückbehalten werden.

Art. 7 des Fabrikgesetzes: Der Fabrikbesitzer ist verpflichtet, über die gesamte Arbeitsordnung, die Fabrikpolizei, die Bedingungen des Ein- und Austritts und die Ausbezahlung des Lohnes eine Fabrikordnung zu erlassen.

Wenn in einer Fabrikordnung Bussen angedroht werden, so dürfen dieselben die Hälfte des Taglohnes des Gebüssten nicht übersteigen.

Die verhängten Bussen sind im Interesse der Arbeiter, namentlich für Unterstützungskassen zu verwenden.

Lohnabzüge für mangelhafte Arbeit oder verdorbene Stoffe fallen nicht unter den Begriff „Bussen“.

Die Fabrikbesitzer sollen im weitem auch wachen über die guten Sitten und den öffentlichen Anstand unter den Arbeitern und Arbeiterinnen in der Anstalt.