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

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

**Band:** 20 (1913)

**Heft:** 17

**Rubrik:** Technische Mitteilungen

**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:** 09.12.2025

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

Roßhaargeflechte fanden zeitweilig Nachfrage, die aber nicht lange anhielt. Fantasiegeflechte waren wie seit längerer Zeit vernachlässigt. Solche in Ramie wurden gar nicht, solche in Seide nur wenig verlangt. Die Heimarbeit war schwach beschäftigt. Import und Export von Japan- und China-Strohgeflechten bewegten sich in den bisherigen Grenzen.

**Der Schappe- und Kunstseidebedarf der Krefelder Seidenindustrie im Jahre 1912.** Im Bericht der Krefelder Handelskammer über das Jahr 1912 wird über diese Materialien folgendes ausgeführt:

Schappehandel. Die Mode begünstigte im verflossenen Jahre noch mehr wie die vorhergehenden schwarze Pohlgewebe, infolgedessen nahm die Verwendung von Baumwolle wesentlich zu und darunter litt der Schappeverbrauch, den außerdem noch die steigende Verwendung von Kunstseide, wenn auch in geringerem Maße, beeinträchtigte. Die Schappespinnereien waren das ganze Jahr hindurch gut beschäftigt; unter dem Minderverbrauch der rheinischen Sammetfabrik litten sie nicht, da sie in dem starken Schappe-Begehr Amerikas und Frankreichs, besonders seitens der dortigen Stoffabriken, welche große Mengen Cannettes aufnahmen, Ersatz fand.

Die Schappepreise blieben von Januar bis September unverändert; in diesem Monat machte die Fabrik große Lieferungsverträge. Der befriedigende Geschäftsgang, verbunden mit den nach und nach um ungefähr 15 v. H. steigenden Strusenpreisen, veranlaßte die maßgebenden Schappespinnereien, im Oktober die Preise um zirka 5 v. H. zu erhöhen; da sich die hiesige Fabrik jedoch früher versorgt hatte, so wurden neue Abschlüsse zu erhöhten Preisen nur ganz vereinzelt getätigt.

Preise für Sammetschappe für mechanische Stühle für Nr. 200/2: Januar-September I. 20.50 M., II. 19.50 M., III. 17.25 M. Oktober-Dezember I. 21.50 M., II. 20.75 M., III. 18.75 M. per kg mit 5 v. H. Skonto in 2 Monats-Rimessen.

Tussah-Schappe fand im Berichtsjahre eine gute Aufnahme; die Preise stiegen erheblich; trotzdem in den letzten Monaten der Verbrauch abflaute, konnten sich Preise nicht nur halten, sondern wurden teilweise noch erhöht, weil der Rohstoff immer knapper wurde und nur mit einem Aufschlage von 20 bis 30 v. H. in den Ursprungsländern zu beschaffen war.

Kunstseidenhandel. Als im Jahre 1906 die Preise für Kunstseide von 20 bis 22 M. auf 16 bis 17 M. gesunken waren, gingen einzelne Fabrikanten der Krawattenstoff- und Putz-Branche dazu über, Kunstseide als Ersatz für Trame zu verwerten. Bis dahin kam die Kunstseide für die Stoffabrik wegen mannigfacher Mängel und der zu hohen Preise nicht in Frage. Bei der ersten Verwendung von Kunstseide hatten aber die Betriebe mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen, daß sie nach ungefähr zwei Jahren stellenweise wieder gänzlich davon Abstand nehmen mußten. Da es den unermüdlichen Versuchen der Kunstseidefabrikanten jedoch alsbald gelang, die Ware erheblich zu verbessern und für die Stoffabriken brauchbares Material, besonders in feinen Titres herzustellen, so wurde im Jahre 1910 die Kunstseide wieder aufgegriffen und zwar diesmal nicht allein von den Stoff-, sondern auch von den Sammet- und Plüschfabrikanten.

Der Verbrauch im Jahre 1910 war allerdings noch sehr gering. Er betrug für unsern Bezirk:

1,000 kg für Sammet und Plüsch
30,521 „ „ Stoff.

Im Jahre 1911 stieg der Konsum auf:

1,559 kg für Sammet und Plüsch
164,546 „ „ Stoff;

und im Berichtsjahre sogar auf

7,088 kg für Sammet und Plüsch
260,825 „ „ Stoff.

Die Stoffabriken verarbeiteten in der Hauptsache die feinen Titres, 70/100 denier, und zwar fast nur in Nitro-Cellulose-Seide. Vereinzelt kamen durch gröbere Titres bis zu 180 denier in Frage.

Die Plüschfabriken verwerten dagegen meistens grobe Titres, 140/150 denier, in Viscose, wenn auch einzelne Fabriken Nitro-Cellulose-Seide in den feineren Titres gebrauchten. Die Viscose-Seide wurde von den Plüschfabrikanten wegen des hohen Glanzes vorgezogen. Die Krawattenstoffabrik blieb bei Nytro-Cellulose-Seide, um einen der Seide ähnlichen Charakter in der Ware zu erzielen. Die Preise schwankten in den drei letzten Jahren zwischen 11.75 bis 14.50 M. für Nytro Cellulose-Seide und 12 bis 13 M. für Viscose-Seide.

Die Kunstseide wurde größtenteils von den Fabriken direkt an die Verbraucher geliefert. Nur in ganz vereinzelten Fällen waren die Lieferanten Händler.

**Die Aufnahmsfähigkeit des Weltmarktes.** Die allgemeine Weltlage ist zur Zeit folgende: Ernster Natur sind die Befürchtungen, die vielenorts über die weitere Aufnahmsfähigkeit des Weltmarktes gehegt werden. Denn eine Einschränkung der Exportmöglichkeiten müßte sich im gegenwärtigen Monat besonders unangenehm fühlbar machen. Daß sich solche Besorgnisse durchaus nicht ohne weiteres von der Hand weisen lassen, zeigt ein Blick auf einige der wichtigsten Absatzgebiete. Ganz abgesehen von der bedenklichen ökonomischen Schwächung der Balkanvölker, deren Wirkung sich auch indirekt im Handelsverkehr mit den Nachbarländern Österreich und Rußland fühlbar macht, ist auf die bedrohte Kaufkraft Chinas hinzuweisen, wo die schwierigen innerpolitischen Verhältnisse den ganzen Wirtschaftsorganismus des großen Reiches in Mitleidenschaft zu ziehen drohen. Was in China befürchtet wird, ist in Mexiko bereits zur Tatsache geworden; die schweren Erschütterungen des Staatskörpers haben eine solche Unsicherheit geschaffen, daß sich der Exporthandel immer größere Zurückhaltung auferlegen muß. Andere Momente sind es, die Brasiliens Aufnahmsfähigkeit beeinträchtigen; nämlich einerseits der Tiefstand der Kaffee- und Kautschukpreise, andererseits die Folgeerscheinungen einer zu weit gehenden Schuldenwirtschaft. Beide Faktoren wirken zusammen als Ursachen des gegenwärtigen Goldexportes und es ist klar, daß eine Zeit, wo die auswärtigen Verpflichtungen nicht durch Warenlieferungen beglichen werden können, einer Steigerung der Einfuhr nicht günstig sein kann. Ähnliche Aussetzungen, wenn auch in etwas milderer Form, ließen sich über Argentinien machen, während Kanada und im fernen Osten Australien und Japan ebenfalls Zeichen einer Überspannung ihrer finanziellen Kräfte erkennen lassen. Angesichts dieser Sachlage ist es begreiflich, daß das Vertrauen in die weitere Aufnahmsfähigkeit des Weltmarktes eine gewisse Erschütterung erlitten hat. Immerhin ist dabei nicht zu vergessen, daß eine günstige Wendung der politischen Ereignisse im Zusammenhang mit einer Erleichterung des Kapitalmarktes die Perspektiven zu verändern vermöchte.

## Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

### Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

#### Die Appretur der Stoffe.

I.

Wie schon eingangs erwähnt, kommt ein Gewebe selten gebrauchsfertig vom Webstuhl, entweder sollen seine guten oder schlechten Eigenschaften gehoben, resp. beseitigt werden, oder aber es soll seinem äußeren Aussehen ein bestimmtes Relief gegeben werden. Es läßt sich daher die Appretur der Stoffe in zwei Hauptgruppen einteilen. Eine erstere, durch deren Arbeiten ein Gewebe von seinen Mängeln befreit und sein Aeußeres in möglichst vorteilhafte Erscheinung gebracht wird, oder um ihm die für seine Verwendung auf Stuhl nicht erreichbaren notwendigen Eigenschaften zu verleihen, aber immerhin Arbeiten, die den Stoff dem Auge in unverändertem Bilde wieder zeigen, wie das bei der zweiten Gruppe nicht der Fall ist, wo durch die Behandlung der Stoff ein vollständig verändertes Aussehen erhält, wie z. B. beim Moiré.

Die Arbeiten dieser zwei Gruppierungen greifen soweit ineinander, als zur Ausführung der zweiten, Arbeiten aus der ersten notwendig sind, jedoch nicht umgekehrt.

Zu den Vollendungsarbeiten (erste Gruppe) eines Gewebes zählen wir das Rollen, Sengen, Reiben, Zylindrieren, Kalandrieren, Dämpfen und Einsprengen, Appretieren im engern Sinne und das Pressen; während das Moirieren, Gaufrieren, Plüschschneiden, Feutrieren, Ratinieren etc. dem Stoff erst seine charakteristische Eigenart verleiht.

Betrachten wir uns im folgenden die Vorgänge und den Zweck aller dieser Gewebeveredlungsarbeiten, sowie die dazu notwendigen Maschinen und ihre Arbeitsweise, so kommt, was ganz besonders die Ausrüstung von am Strang gefärbter Ware anbetrifft, in erster Linie das Reiben der Stoffe in Betracht.

Das Vorrichten. Bevor der Appreteur die Stücke zu ihrer Behandlung auf die Maschinen nehmen kann, müssen dieselben hiezu vorgerichtet werden. Dies geschieht vorerst im Sortieren der Stücke nach Qualität, Breite und Farbe, nach der verlangten Ausrüstung, resp. nach den zur Anwendung kommenden Manipulationen, sowie im Aufrollen der Ware. Denn sozusagen alle Maschinen verlangen in ihrer Arbeitsweise, daß der Stoff von einer Rolle auf eine andere solche überläuft, d. h. es ist nur dadurch möglich, dem Stoff seine zur Behandlung erforderliche Spannung zu geben, wenn derselbe von einer Rolle, die entsprechend gebremst werden kann, abläuft und anderseits auf eine zweite aufgerollt wird.

Man bringt auf eine Rolle immer eine Anzahl Stücke zusammen, indem man dieselben mit ihren Enden zusammennäht oder Waren, die kalandriert werden, um dabei Nahtabdrücke in den Papierwalzen zu vermeiden, auch zusammen leimt. Dieses geschieht, indem man das Ende eines Stückes zwei bis drei Zentimeter breit mit Leim überstrichen auf das entsprechende andere Ende legt, hierüber einen Baumwollappen bringt und mit einem heißen Bügeleisen darüberfahrend trocknet. Am ersten und letzten Stück wird gewöhnlich ein leinenes oder baumwollenes Vortuch angenäht, entsprechend den Maschinen, die die Ware zu passieren hat, mehr oder weniger lang. Kommt dann die Ware auf einer Maschine zur Bearbeitung, so wird in der Regel das Vortuch von Hand durch die noch stillstehenden Walzen, Tambouren etc. geführt und mit dem Anfang auf die Auflaufrolle gebracht. Wird dann die Maschine angelassen, so wird der Stoff vom ersten Zentimeter weg behandelt, was ohne Vortuch nicht möglich wäre. Er passiert auch die Maschine von Anfang an in glatter Lage und kommt nicht auf die bloße Holzrolle zu liegen, wodurch Falten, Kniffe usw. vermieden werden.

Das Aufrollen der zusammengenähten und auf ein Maß gelegten Stücke auf die erste Rolle geschieht auf dem sogenannten „Rollbock". Hier wird der Stoff, damit er fest und satt aufgerollt werden kann, im Zickzack über eine Anzahl runde Holz- oder Messingstäbe gezogen und dadurch in seiner ganzen Breite zurückgehalten und angespannt.

Das Reiben. Sehen wir uns ein vom Stuhl kommendes Seiden- oder Halbseidengewebe an, so finden wir, daß dasselbe immer mehr oder weniger stark rohrig ist, d. h. dem Blatteinzug entsprechend liegen jeweils die in einem Rohre eingezogenen Fäden gruppenweise beisammen, während an Stelle der Blattzähne Lücken entstanden sind. Bei leichten Geweben mit grobem Blatt gearbeitet tritt dieser Fehler stärker hervor, als bei gut fundierter Ware und reinem Blatt. Auch lassen einzelne Bindungen und das Verhältnis der Fadendicke von Schuß zu Zettel den Fehler ausgeprägter erscheinen. Immer aber macht das Bestreben diesem, dem Gewebe Abbruch tuenden Fehler entgegenzutreten, das Reiben zu der am meist angewandten Ausrüstungsarbeit bei stranggefärbten Waren.

Bei einem rohrigen Gewebe sind es aber nicht nur die Rohrstreifen an sich selber die störend ins Auge fallen, sondern der Stoff erhält infolge der ungleichen Bekleidung ein unschönes, weniger glänzendes und bei leichtern Artikeln infolge der stärkeren Lichtdurchlässigkeit an der Blattzahnstelle in der Farbe weniger tiefes Aussehen; es deckt schlecht. Auch sind solche Stoffe von schlechtem Griff stumpf und trocken, was daher rührt, daß sich der Schuß an der leeren Blattzahnstelle sehr leicht ausbiegt, um entgegengesetzt an der Stelle wo die Kettfäden nahe beieinander liegen mehr Halt zu bieten, worunter die Geschmeidigkeit und Biegsamkeit der ganzen Stoffläche leidet.

Durch das Reiben, Scheuern und Polieren (letzteres der am wenigsten angewandte aber richtige Ausdruck) sollen nun diese Fehler gehoben, dem Stoff das rohrige Aussehen genommen werden, er soll glätter, glänzender, geschmeidiger werden und mehr Schluß erhalten.

Die Arbeit des Reibens besteht im Prinzip darin, daß die Oberfläche des Gewebes mittelst einer ca. 1/2 mm starken Stahlblechklinge bearbeitet wird (resp. die Klingen bei Maschinen) indem die Klinge mit entsprechendem Druck in senkrechter Stellung oder in schrägen Winkeln über den Stoff geführt wird und zwar entweder in der Quer- (Schuß-) Richtung oder in der Längs- (Kett-) Richtung, oft auch nach beiden Seiten hin.

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

**Gerichtsurteil gegen Boykottmaßnahmen eines deutschen Fabrikantenverbandes.** Die Firma Zucker & Michaelis in Berlin hatte sich geweigert, dem Verband deutscher Krimmer- und Wollplüschfabrikanten, mit Sitz in Berlin, beizutreten. Der Verband erließ daraufhin am 15. Juli 1913 an eine große Anzahl von Kunden folgendes Zirkular:

Firma .....

Im Auftrage der Verbands-Mitglieder, deren Verzeichnis anbei folgt, beehren wir uns mitzuteilen, daß, insolange Sie von der Firma Zucker & Michaelis in Berlin kaufen und diese sich unserem Verbande nicht anschließt, unsere Mitglieder nicht in der Lage sind, Ihnen fernerhin zu offerieren und zu verkaufen.

Hochachtungsvoll

Verband deutscher Krimmer- und Wollplüschfabrikanten:
Dr. Heimann, Syndikus.

Die Firma Zucker & Michaelis ließ nunmehr den Verband auf Aufhebung des Boykotts und auf Schadenersatz verklagen und es hat — wie die „Deutsche Konfektion" mitteilt — die erste richterliche Instanz durch Urteil vom 22. August d. J. dem Antrag stattgegeben und die Verbandsleitung für jeden Fall der Zuwiderhandlung mit einer Fiskalstrafe von 1000 Mk. bedroht.

Verbleibt es bei diesem Urteil, so wäre den deutschen Fabrikantenverbänden ein Mittel, das häufig für den zwangsweisen Anschluß von außenstehenden Firmen zur Anwendung kommt, entzogen. Ob alsdann auch mit Erfolg gegen die sog. Schutzkonto-Klausel (vgl. den Artikel über den Verband der Krawattenstoff-Fabrikanten Deutschlands) vorgegangen werden könnte, die, wenn auch in weniger scharfer Weise als ein Boykott, das gleiche Ziel verfolgt, dürfte sich bald erweisen.

## Kaufmännische Agenten

### Internation. Handelsagentenkonferenz in Amsterdam vom 5. und 7. September 1913.

In einem sehr sympathisch gehaltenen Artikel bespricht Herr E. Katz namens der österreichischen Handelsagenten-Vereinigungen die bevorstehende Konferenz, an der sich der Zentralverband dieses Landes auch offiziell vertreten lassen wird. Hoffentlich gelingt es dieser Konferenz, eines der Bedenken zu zerstreuen, das vorläufig diesen Verband vor dem Anschluß an die internationale Union abhält und das in den finanziellen Verpflichtungen liegt. Je mehr Verbände sich anschließen, umso kleiner werden bekanntlich auch die finanziellen Lasten für die einzelnen Partizipanten sein.