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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 21 (1914)

Heft: 2

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: 14.10.2025

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

auf den Markt kommen wird; das beweisen die außerordentlich hohen Preiszuschläge für die Klassen von fullymiddling aufwärts, während die Klassen middling und darunter mit großen Preiskonzessionen angeboten werden. Wer also gutfarbige, aus hohen Klassen gesponnene Garne herzustellen hat oder kaufen und verarbeiten will, darf heuer seiner Kalkulation nicht den Preis für middling zu Grunde legen, denn Fabrikate aus dieser Klasse würden halbwegs gerechtfertigten Ansprüchen kaum genügen; mit anderen Worten: für den Spinnlohn — unter dem wohlklingenden Namen Marge besser bekannt — muß also in dieser Kampagne mehr anzusetzen sein als sonst.

Bei den Verfechtern hochbleibender Baumwollpreise spielt der Umfang des Verbrauchs eine maßgebende Rolle; auf Grund der ungewöhnlich starken Bezüge der Spinnerei aus den beiden letzten Ernten, die eine stattliche Auswahl guter Baumwolle teilweise zu billigen Preisen boten, hat man auch für die laufende Saison einen Bedarf von 14³/₄ Millionen Ballen in Aussicht genommen und darin gegenüber der schmalen, auf höchstens 14 Millionen geschätzten neuen Ernte ein starkes Hausse-Argument erblickt. Dabei wurden aber die schwierigen politischen und industriellen Verhältnisse des heurigen Jahres zu wenig berücksichtigt. Die Balkanwirren, das Darniederliegen der Industrie in fast allen europäischen Staaten, die größte Ausfuhrgelegenheit, der verminderte Absatz im Inland, die fühlbare Überproduktion, die lange Dauer der Teuerung des Rohstoffs, der hohe Zinsfuß, die nicht zur Ruhe kommende, dem Milliardenwehrbeitrag den Weg bahnende Kriegsfurcht, alles das schmälert den Baumwollverbrauch und berechtigt zur Annahme, daß mit Zuhilfenahme der heuer sehr reichlichen ostindischen Baumwollernte und des vollen Ertrages in Mako genügend Rohmaterial bis zur nächten Ernte verfügbar sein dürfte. Diese Überzeugung scheint sich auch Bahn zu brechen und der langsame Rückgang der Preise für amerikanischen Rohstoff von 74 Pfg. zu Anfang Oktober, der Zeit der größten Ängstlichkeit, auf 63³/₄ Pfg. am 23. Dezember trägt dieser Meinungsänderung sinngemäße Rechnung. Es empfiehlt sich aber, den Wagemut und die Geldmacht der nach oben drängenden Spekulationsclique als Faktor im Kampf der Parteien nicht ganz außer Berechnung zu lassen, weil niemand vor der baldigen Wiederkehr hoher Preise sicher ist.

Wenn auch im Jahre 1913 die Preisschwankungen nicht sehr übertrieben waren — von 60³/₄ bis 74 Pfg. für middling in Bremen — und keinen Vergleich boten mit dem stürmischen Gebahren in den beiden Vorjahren — 1911 von 80¹/₂ auf 46³/₄ und 1912 von 47¹/₄ auf 70¹/₄ Pfg. — so empfand doch die Industrie, die angesichts der glänzenden Berichte über Aussaat, Pflanzenstand und Wetter im Frühling und im Sommer allgemein überraschend gekommene Preissteigerung von 61 bis 74 Pfg. innerhalb zweier Monate außerordentlich schwer; umso schwerer, als es mit Rücksicht auf die vorstehend geschilderten politischen und geschäftlichen Mißstände nicht gelang, die Wertsteigerung des Rohstoffes auf die Fabrikate zu übertragen.

Herr Semlinger geht nun noch etwas näher ein auf die spezielle Lage der deutschen Baumwollindustrie und stellt dabei namentlich einen Niedergang der Textilwerte fest. Er hat aber trotzdem auch noch genügend Optimismus und sagt:

„Es ist zehn gegen eins zu wetten, daß früher als man zu hoffen wagt, wieder einmal Millionen in großer Zahl unbeachtet auf den Straßen liegen."

Wollen wir mit ihm hoffen, daß diese Prophezeiung eintritt, unsere Industriellen und mit ihnen der nötige Kredit ausharren.

Am Schlusse seiner Betrachtungen sagt Herr Semlinger noch folgendes:

Um zusammenzufassen, was ich mit meiner Darstellung sagen wollte, möchte ich erklären, daß das Jahr 1913 für fast die ganze deutsche Industrie, nicht nur für die Baumwollindustrie, ein höchst unbefriedigendes war. Die übertrieben gesteigerten Ausgaben für die Textilrohstoffe, die Überproduktion auf fast allen Gebieten, die es unterließ, mit einem Umschwung nach der Hochkonjunktur zu rechnen, das Darniederliegen des Grundstück- und Häusermarktes, die nach und nach unverhältnismäßig hoch gestiegenen Löhne bei kürzerer Arbeitszeit, die ununterbrochene Erweiterung der sozialen Lasten und die Furcht vor neuen gesetzlichen Bestimmungen in dieser Richtung, dann auch die in schlechten Zeiten doppelt drükkenden hohen Steuern, — das ist alles geeignet, der Industrie lästige Fesseln anzulegen, weshalb es als dringend notwendig erachtet werden muß, den Gefahren auszuweichen, die ein Weiterschreiten auf dem Gebiete der Steuerreform und der sozialen Gesetzgebung für die Industrie und deren Arbeiter bringen müßte. Was allein nottut, ist eine Zeit der Ruhe auf diesem Gebiete, damit sich Industrie und Gewerbe aus eigener Kraft aus der jetzigen schweren Lage emporarbeiten können. Freilich dem fortgesetzten Aufstellen neuer Spindeln und Webstühle sollte endlich Einhalt getan werden.

Diese Darlegungen haben für die Schweiz gewiß ebenfalls großes Interesse. A. Fr.

Die Krise im Textilgewerbe, die in der Hauptsache ihren Grund in dem schon seit längerer Zeit zu beobachtenden schlechten Geschäftsgang in den weiterverarbeitenden Branchen sowie in der Ansammlung großer Vorräte an Stapelware hat, nimmt, nach der „Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie" in Leipzig, neuerdings schärfere Formen an. In der gesamten Textilindustrie Oberbadens herrscht flauer Geschäftsgang. Etwa 500 Arbeitern und Arbeiterinnen der Baumwollwebereien in Arlen und Volkershausen ist der Montag als Feierschicht bestimmt worden; sie sollen allerdings ein Drittel des Lohnausfalles als Lohnvergütung erhalten. — In Neumünster (Schleswig-Holstein) wurden zahlreiche Weber entlassen. Seit Jahrzehnten war dort die Situation nicht so ungünstig wie heute. Sehr schlecht beschäftigt sind ferner die Textilfabriken in München-Gladbach, Forst, Langensalza, Aachen, Sorau und Rheydt. In all diesen Städten herrscht große Arbeitslosigkeit unter den Textilarbeitern, die nur dadurch etwas gemildert wird, daß die Firmen durch tageweises Aussetzen und durch Verkürzungen der Arbeitsschichten Entlassungen nach Möglichkeit vermeiden. Flaue Konjunktur herrscht auch in den Hutfabriken in Guben und Neudamm. Befriedigend beschäftigt ist ein Teil der Textilfabriken in Glauchau und einigen anderen sächsischen Städten. Die Lage der vogtländischen Stickerei- und Spitzenindustrie ist allerdings nach wie vor trostlos.

Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Gaufrieren.

Durch das Gaufrieren bezweckt man, auf einem glatten Gewebe reliefartige Figuren hervorzubringen, wie Blumen, Fantasiegebilde, Moiré, Bindungseffekte etc.

Man benützt hiezu den Gaufrierkalander. Er ist ähnlich dem gewöhnlichen Kalander, nur leichter gebaut und seine die Arbeit verrichtenden Metallzylinder sind nicht glatt, sondern es ist auf denselben das gewünschte Muster eingraviert oder geätzt. Ist das Muster auf der oberen Walze erhaben, so ist es auf der untern vertieft ausgeführt, sozusagen das Negativ bildend und natürlich mit dem obern genau übereinstimmend. Die untere Walze kann aber auch aus Holz bestehen oder eine Papierwalze sein. Für feine niedere Dessins und leichte Stoffe braucht man die Papierwalze nicht besonders zu gravieren, sondern preßt die Figur mittelst der Oberwalze durch Leerlaufenlassen in die verhältnismäßig weiche Papierwalze ein.

Behufs Gaufrieren läßt man den Stoff, welcher zuerst mit einer ganz leichten Appretlösung versehen wurde, in noch feuchtem Zustande die unter entsprechender Pression stehenden und mit Gas geheizten Gaufrierwalzen passieren, wodurch demselben das Relief erteilt wird.

Zum Gaufrieren gelangen meistens in Ganzseide nur dünne, leichte und in Halbseide (Satin) bis zu schweren Geweben.

Daß so behandelte Stoffe gegen Feuchtigkeit und Druck nicht widerstandsfähig sind, bedarf keiner Erklärung.

Das Gaufrieren des Samt. Um glatte Samte und Plüsche mit Mustern zu versehen, werden solche zuerst geschoren und appretiert. Bevor man sie dann auf die Samtpreßmaschine bringt, werden sie gut gedämpft, hierdurch löst sich der Appret um ein Geringes, was eine nachherige Verklebung der niedergedrückten Polfäden zur Folge hat. Der Dessinzylinder dieser Maschine ist der Natur des Florgewebes entsprechend tiefer graviert als der des gewöhnlichen Gaufrierkalanders, hingegen läuft derselbe auf einer glatten Unterwalze. Durch die erhabenen Stellen der geheizten Dessinwalze wird der Figur entsprechend der Pol niedergedrückt und gepreßt, wodurch in der mattglänzenden Flur des Samts ein tieferliegendes, glänzendes, scharf begrenztes Bild erscheint.

Man läßt nun auch die Figurenwalze ungeheizt von unten gegen den Rücken des Stoffes wirken, während oben gegen die rechte Seite eine geheizte Metallwalze feststehend gelagert ist, also das Gewebe nur daran vorbeischleift. Das so hervorgebrachte Bild wird nicht wesentlich vertieft sein, sondern sich nur in diskreten verschwommenen Umrissen, aber mit mehr Glanz zeigen.

Die auf diese Weise behandelten Gewebe resp. deren Dessin sind gegen Feuchtigkeit und Reibung sehr empfindlich, d. h. bei Feuchtwerden des Stoffes können sich die niedergedrückten Polfäden wieder lösen und zu einem Teil wieder aufrichten, wodurch die Figur mehr oder weniger verwischt.

In dem Verfahren zur Herstellung von Mustern auf Samtgeweben mittelst einer mattierten Figurenwalze sind nun diese Nachteile beseitigt.

Es ist also bei diesem Verfahren die Stoffberührungsfläche der gravierten Walze nicht glatt, wie bei der gewöhnlichen Gaufrage, sondern grob mattiert. Behufs Hervorbringen des Musters auf dem Gewebe, wird dasselbe zwischen der sich drehenden Unter- und Oberwalze durchgeführt, jedoch in noch ungeschorenem und unappretiertem Zustande nur durch Dämpfen gut feucht gemacht. Die heiße Musterwalze preßt hierbei aber nicht tief in den Flor ein, sondern rollt nur leicht über ihn hinweg. Sie drückt zwar die Polfäden nieder, diese richten sich aber, weil die Ware noch unappretiert, gleich wieder hoch und zeigen nun in gekräuseltem Zustande die Musterung des Dessins. Hierauf wird die Ware auf dem Rahmen appretiert und zum Schluß die Flur geschoren. Auf diese Art hergestellte Muster sind also nicht in den Stoff hineingepreßt, sondern es bilden Figur und Fond eine Ebene. Das Muster erscheint nicht glänzend wie bei gewöhnlicher Gaufrage, sondern hat nur eine vornehme, lebhafte Lichtbrechung gegenüber dem Fond zur Folge und ist widerstandsfähig gegen Feuchte.

Muster auf ungeschnittenem Samt. Das Hervorbringen von Mustern auf ungeschnittenem Samt besteht z. B. auch darin, daß man die Noppen der Flur teilweise aufschneidet. Es geschieht dies auf ungefähr folgende Weise: Das Dessin wird auf dem Gaufrierkalander dadurch hergestellt, daß durch die tiefgravierte Figurenwalze in Verbindung mit einer nassen Papierunterwalze und Klebmitteln die der Figur entsprechenden Noppen niedergedrückt werden und festliegen. Alsdann werden die hochstehenden Noppen auf der Schneidmaschine aufgeschnitten. Das Schneidwerk dieser Maschine besteht in einer großen Anzahl auf einer Welle in Zwischenräumen von etwa 1—1½ Millimetern angeordneten Schneidrädern, deren Umfang mit spitzen und scharfen, zum Umfang in spitzen Winkeln liegenden Schneidzähnen versehen ist. Die Welle resp. die Schneidräder werden in schnelle Rotation versetzt, während der Stoff in entgegengesetzter Richtung über eine Schiene, ähnlich wie bei der Rasiermaschine, so nahe daran vorbeigeführt wird, daß die Noppen von den Zähnen in der Mitte erfaßt und aufgeschnitten werden. Der Stoff passiert diese Maschine zwei bis drei Mal, worauf die niedergedrückten Noppen wieder aufgerichtet werden oder das Gewebe noch sonstige notwendige Ausrüstungsarbeiten erfährt.

Wir haben also auch hier wieder in Verbindung von ungeschnittenem und geschnittenem Samt ein gemustertes Florgewebe, dessen Muster gegen Druck und Feuchtigkeit unempfindlich ist.

Feutrieren und Ratinieren.

Das Feutrieren oder Rauhen hat den Zweck, die Rückseite eines, in der Regel mit Schappe tramierten, satinbindigen Gewebes mit einer filzigen oder plüschähnlichen Flur zu versehen. Die charakteristischen Bestandteile der hiezu zur Verwendung kommenden sog. Rauhmaschine ist die von Rauhwalzen gebildete Rauhtrommel. Die Rauhwalzen sind aus starken Eisenröhren von ca. 8 cm Durchmesser gefertigt, welche mit sogenannten Kratzenbändern umwickelt sind.

Solche Kratzenbänder bestehen in einem ca. 3 mm starken Leder- oder gummierten Stoffstreifen, welcher mit dichtstehenden, dünnen, mehr oder weniger stark knieförmig gebogenen, aufrechtstehenden Stahldrähtchen von 1 cm Länge besetzt sind. Die etwa 24 Rauhwalzen sind an ihren Enden auf zwei kreisrunden Scheiben gelagert, so daß sie, wie schon oben gesagt, eine Trommel bilden. Um nun eine vorher soweit schon ausgerüstete Ware zu rauhen, wird sie in Lagen gestabt, vor die Maschine hingelegt und passiert zuerst, um in glatter Lage auf die Rauhtrommel zu gelangen und die richtige Spannung zu erhalten, einige teils mit Plüsch überzogene Leitwalzen, von deren letzten weg sie beinahe um die ganze Trommel herumgezogen wird, um auf der rückwärtigen Seite wieder über Leit- und Abzugwalzen die Maschine zu verlassen.

Währenddem der Stoff nun über die Rauhtrommel läuft, wird diese selbst in rasche umdrehende Bewegung versetzt und außerdem drehen sich die Rauhwalzen, eine zur andern in entgegengesetzter Richtung wiederum schneller als die Trommel, wodurch der Schuß des Stoffes von den Kardenhäckchen angegriffen und aufgerauht wird, wodurch auf dem Stoff durch die abgetrennten Haare eine filzige Decke entsteht. (Schluß folgt.)

Kaufmännische Agenten

Die Bevorrechtigung der Provision des Handelsagenten im Konkurse der vertretenen Firma.

Von Dr. Paul Behm, Generalsekretär
des Zentralverbandes Deutscher Handelsagenten-Vereine.

Die zurzeit vielbehandelte Frage der Bevorrechtigung der Provisionsforderung des Handelsagenten im Konkurse der von ihm vertretenen Firma läßt einen Vergleich mit den Verhältnissen irgend eines andern Berufes nicht zu. Denn kein Beruf sonst wird durch das Gesetz gezwungen, einen Kredit zu gewähren. Aber vom Handelsagenten verlangt das Gesetz, dem von ihm vertretenen Hause einen Zwangskredit zu gewähren!

An der Spitze einer jeden Diskussion über diese Frage muß deshalb dieser Hinweis stehen, daß nach § 88 Abs. 4 H. G. B. die Abrechnung über die Provisionen des Handelsagenten erst am Schlusse eines jeden Kalenderhalbjahres stattfindet. Hiermit verurteilt das Gesetz den Handelsagenten, zwangsweise einen Kredit zunächst bis auf die Dauer eines halben Jahres zu gewähren! Tritt also innerhalb dieser Frist eine erhebliche Verschlechterung in den Verhältnissen eines Hauses ein, die es dem vorsichtigen, mit der Firma in Verbindung stehenden Kaufmann angezeigt erscheinen läßt, auf Einziehung der Außenstände bedacht zu sein, so muß der Handelsagent, selbst wenn er über die gleiche Beurteilung der Sachlage verfügt, mit gebundenen Händen zusehen, wie andere sich