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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 2

Rubrik: Rohstoffe

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

Aufträge etwas zurückgegangen, dagegen liegen immer noch Bestellungen vom Ausland vor. So ist beispielsweise eine Feinspinnerei mit Zwirnerei fast ausschließlich für einen schweizerischen Auftraggeber in Nr. 60/2 fach peign. Makozwirn beschäftigt, und wir wissen, daß eine Menge Garne gröberer Sortierung aus amerikanischer Baumwolle noch in schweizerische Webereien verarbeitet wird (auch ein Grund der Arbeitslosigkeit in der schweizerischen Textilindustrie!). Schwieriger ist schon die finanzielle Lage einiger Spinn-Weber, die sich im Rohstoff vergangenen Herbst „überkauft" haben. Sie sind auf lange Zeit hinaus mit Baumwolle zu 35—45 Cents versehen! Nach dem kürzlich im „Sole" erschienenen Ueberblick von Pietro Ostali (Baumwollhändler) habe das Jahr 1921 für den Spinner unter den denkbar schlechtesten Aussichten begonnen. Den fürchterlichen Preissturz konnte niemand voraussehen. —

Deutschlands Wirtschaftslage beim Jahreswechsel. Die gesamte Textil- und Konfektionsindustrie stand unter dem Eindruck des Preisrückganges für Baumwolle, der sowohl in der Baumwollspinnerei, wie in der Baumwollweberei zu einer immer fühlbareren Zurückhaltung der Käufer führte. Zwar war die Baumwollindustrie im Dezember noch mit Erledigung alter Aufträge gut beschäftigt. Neue Aufträge jedoch kamen im Dezember nur wenig herein, im Gegenteil bemühte sich ein Teil der Kundschaft, von Abschlüssen für spätere Zeit loszukommen. Der Beschäftigungsgrad wurde in der Spinnerei auf durchschnittlich 50 Prozent der vorhandenen Spindeln, in der Weberei auf 50 bis 60 Prozent der Webstühle geschätzt. Auch in der Wollindustrie lagen im Dezember reichliche Aufträge vor, doch war ein Rückgang im weiteren Eingang von Aufträgen zu verzeichnen. Die Nachfrage in der Leinenindustrie war befriedigend. Infolge knapper Zuweisung des noch zwangsbewirtschafteten Flachses konnten die Spinnereien nur 40 Stunden in der Woche arbeiten. Seit Mitte Dezember wurde die Abnahme der Waren schleppend; hierin wurde eine Wirkung des Preisrückganges der Baumwolle erblickt. Die Geschäftslage in den sogenannten Barmer Artikeln, Kleiderbesatzartikel, Besatzartikel für die Hutfabrikation, Maschinenklöppelspitzen usw., war ungleich. Im allgemeinen trat die Neigung der Abnehmer zutage, geringe Lager zu halten. Der Absatz nach Amerika und England versagte. Der Geschäftsgang in der Konfektion war sehr ruhig. In der Herren- und Knabenkleiderkonfektion blieben die erwarteten Nachbestellungen für den Winter meist aus; die Aussichten für das Frühjahrsgeschäft sind noch ungeklärt. In der Damenkonfektion sind die Lagerbestände für die Wintersaison verhältnismäßig gering. Der Dezember galt der Vorbereitung der Muster für Frühjahr und Sommer; die Aussichten hierfür sind noch nicht zu beurteilen. Der Geschäftsgang in der Wäschekonfektion war im Dezember besonders durch das Weihnachtsgeschäft recht befriedigend; angesichts der Ermäßigung der Baumwollpreise wird für die Folgezeit mit grösserer Zurückhaltung der Abnehmer gerechnet. „N. Z. Z."

Rohstoffe

Vom Glanz der Seide.

(Nachdruck verboten.)

Eine Eigenschaft der Seide, die ihr vor allen andern Textilfasern einen großen Vorzug gibt, ist ihr edler Glanz. Bevor die Kunstseide erfunden wurde, gab es überhaupt kein anderes Fasermaterial von einiger Bedeutung, das sich im Glanze mit der Seide hätte messen können. Selbst die Kunstseide steht eigentlich weit hinter der echten Seide zurück, wenn auch ihr höherer Glanz dem unerfahrenen Betrachter hierin Ueberlegenheit vorzutäuschen vermag. Der Glanz der Kunstseide ist kalt, „metallisch", aufdringlich; er gleicht dem Glanz, den fein polierte Flächen metallener Gegenstände auszustrahlen vermögen, er ist Oberflächenglanz. Demgegenüber ist der Glanz der echten Seide reiner, ruhiger, gleichmäßiger, tiefer und wärmer, mit einem Worte edler. Diese Eigenschaft ist für die Seide typisch. Ein Kenner vermag deshalb in den meisten Fällen schon auf Distanz, z. B. bei den in den Schaufenstern ausgelegten Gegenständen, zu erkennen, ob sie aus echter Seide oder aus Kunstseide hergestellt seien.

Der aufdringliche, hohe Glanz der Kunstseide mag da am Platze sein und geschätzt werden, wo es sich um Verwendung von einzelnen Effektfäden handelt oder wo nur kleine Flächen vorkommen, also bei Krawatten, Besatz usw., überall dagegen, wo es sich um große Flächen handelt, ist er verpönt. Er verleiht der Ware ein „billiges" Aussehen. Dieser Nachteil der Kunstseide gegenüber der echten Seide wurde bald erkannt und dadurch zu beseitigen gesucht, daß man versuchte, der Kunstseide, deren „schöner, hoher" Glanz zuerst als Vorteil gelobt wurde, ein matteres Aussehen zu geben, was auch bis zu einem gewissen Grade bis heute gelang und wahrscheinlich noch weiter verbessert werden dürfte.

Bei der echten Seide tritt die Eigenschaft des Glanzes in allen Graden auf, im Gegensatz zu Kunstseide, die fast immer denselben Glanz zeigt. Einmal steht der Grad des Glanzes im Zusammenhang mit dem Rohmaterial, seiner Herkunft und Qualität, sodann kann er künstlich vermehrt oder vermindert werden. Auf ihn wirken ein der Zwirn, die Färbung und sodann die Art des Gewebes. Die Unterschiedsmerkmale gerade der wichtigsten Stoffarten liegen zu einem guten Teile in ihrem verschiedenen Glanze, in der verschiedenen Art des Glanzes, begründet. Wir denken dabei an den Crèpe-de-chine, Satin Grenadine, Satin de chine, Satin Messaline, Duchesse usw. Wir werden hierauf noch ausführlicher zu sprechen kommen, wollen aber in der Beschreibung des Seidenglanzes eine gewisse Ordnung einhalten, indem wir zuerst den natürlichen Glanz des Materials betrachten, sodann auf die Mittel, ihn künstlich zu erhöhen, zu sprechen kommen, um schließlich seine Auswirkung im Stoffe uns näher anzusehen.

Unter den Rohseiden bemerkt man bereits erhebliche Unterschiede im Glanze. Die glänzendste Seide ist die Cantonseide, dann folgen die gelben europäischen Rassen, Japanseide hat in der Regel bedeutend weniger Glanz und am mattesten ist wohl die Chinaseide. Interessant ist, daß die Provenienzen mit hohem Glanz am wenigsten Griff ergeben, das weichste, widerstandsloseste Toucher haben. Während die Cantonseide eine ganz lappige Hand ergibt, weshalb sie für viele Gewebe gar nicht zu verwenden ist, schätzt man an den Japan- und Chinaseiden gerade den guten, etwas rauhen Griff und verwendet sie deshalb mit Vorliebe als Schußmaterial, dem ja in erster Linie die Aufgabe zukommt, dem Stoff die nötige Fülle zu geben. Woran liegt es nun, daß die verschiedenen Seiden verschiedenen Glanz aufweisen und besteht irgendwelcher Zusammenhang zwischen Glanz und Griff der Seiden? Dies scheint so. Es ist nämlich zu sagen, daß der Faden, den die Raupen der verschiedenen Rassen spinnen, ziemliche Unterschiede in der Gröbe aufweist. Die feinsten Fäden stammen von der Cantonrasse. Ihr Coconfaden weist durchschnittlich nur einen Titer von 1,8 denier auf, wogegen Chinaseide etwa 2,2 denier, Japan 2,5 und italienische gar 2,6 bis 2,8 denier ergeben. Wir sehen also, daß der feinste Faden den größten Glanz entwickelt, anderseits den geringsten Griff ergibt. Dies ist einleuchtend und erklärlich, wenn man folgendes bedenkt. Der Seidenfaden, so wie er von der Raupe erzeugt wird, ist zur weitern Verarbeitung viel zu fein und muß zuerst in einer größeren Anzahl gedoppelt werden, bis er genügend Stärke hat. Nun bedarf es aber, um einen bestimmten Titer, sagen wir z. B. eine Trame von 30 denier zu erhalten, viel mehr Einzelfäden von der feinen, als von der groben Seide. Dabei müssen wir uns auch daran erinnern, daß jeder Coconfaden beim Abkochen in der Färberei sich nochmals in zwei sogenannte „halbe" Coconfäden auflöst, die in der Rohseide durch den natürlichen Klebstoff, den Seidenbast, zusammengehalten wurden. Demnach würde die Trame 30 denier bei Cantonmaterial aus etwa 34 Elementarfäden, bei Japan dagegen nur aus etwa 24 Elementarfäden bestehen. Die 34 Fäden haben zusammen natürlich eine entsprechend größere Oberfläche als die 24 Fäden, werden also mehr Licht zurückstrahlen. Anderseits ist es einleuchtend, daß ein Fadenbündel, das aus

dünneren Elementarfäden besteht, dem Druck weniger Widerstand leistet, also weicher erscheint, als ein zweites gleich dickes Fädenbündel, das aus dickeren Einzelfäden zusammengesetzt ist. Diese Theorie trifft genau zu auf die erwähnte Canton- und Japanseide. Auf die italienische und Chinaseide angewandt, scheint sie dagegen zu versagen, denn nach ihr müßte italienische Seide weniger Glanz haben und griffiger sein als Japanseide, China- müßte mehr Glanz und weniger Griff haben als Japanseide, was aber nicht der Fall ist. Woher rührt nun dieser Widerspruch in der so plausibel erscheinenden Theorie? Da ist zu sagen, daß eben die Rassen an und für sich große Unterschiede aufweisen, die mindestens ebensosehr in die Wagschale fallen, wie die bloßen Unterschiede in der Gröbe der Fäden. So hat eben italienische Seide an und für sich mehr Glanz, dagegen weniger Griff, als japanische; obwohl diese feinere Fäden hat, ist sie nicht so glänzend, dagegen griffiger als die italienische. So ist eben der Gesamtcharakter einer Seide nicht das Ergebnis einer einzelnen, sondern einer Summe von Eigenschaften.

Auch innerhalb einer und derselben Rasse gibt es Variationen. Bei der Beurteilung der Qualität einer Rohseide sieht der Fachmann nicht zuletzt auf den Glanz des Materials, der schon an der rohen Seide zum Ausdruck kommt. Weil dieser Glanz gesucht und geschätzt wird, wird er nicht selten künstlich erzeugt oder erhöht. Besonders die französischen Zwirner stehen im Rufe, sich hierin auszukennen. Solange es sich dabei um die Anwendung unschuldiger Mittel handelt, entsteht weiter kein Nachteil als der, daß der Käufer über die wirkliche Qualität der Ware getäuscht wird. Manchmal kommen jedoch auch allerlei obskure Mittelchen (hauptsächlich Mineraloele) zur Anwendung, die nicht nur eine Erhöhung des Glanzes, sondern auch eine künstliche Beschwerung der Rohseide zum Zwecke haben. Diese Manipulationen sind durchaus verwerflich, denn sie stellen einen offensichtlichen Betrug am Käufer dar und wirken daneben später meistens nachteilig auf die Operationen des eigentlichen Erschwerens und Färbens der Seide ein. (Schluß folgt.)

Weberei

Schußstreifige Ware.

(Nachdruck verboten.)

Diesem Fehler begegnet man mehr oder weniger überall, je nach der Qualität der Ware und je nach der Bindung, die das betreffende Gewebe hat, hauptsächlich aber da, wo einfache Einschlagseide zur Verwendung kommt. Bei kurzbindigen Geweben tritt diese Erscheinung stärker hervor als bei langbindigen.

Die Ursachen dieser Schußstreifen können ganz verschiedenartige sein. In der Regel wird die fertige Ware dann als „abschlägig" bezeichnet. Immerhin muß aber doch vom Fachmann ein Unterschied gemacht werden zwischen „schußstreifig" und „abschlägig".

Ersteres wird nun einmal der Fall sein, sobald Trame mit stark abweichender Stärke (Dicke, Kantontrame) verwendet wird, selbst wenn der Regulator tadellos arbeitet und alle andern in Frage kommenden Faktoren richtig eingestellt sind. Abschlägige Ware läßt in erster Linie auf fehlerhaftes Schalten des Regulatorgetriebes schließen oder auf ungleichmäßiges Nachrutschen des Kettbaumes. Bei schußstreifiger oder bandiger Ware wird jedem Schuß ein gleich großes Stück Kette zugeteilt, während das bei abschlägigem Stoff nicht der Fall ist.

Wir haben also bei dickerer Trame mit Materialanhäufungen zu rechnen, während bei feiner Seide der Stoff unbedingt zu dünn wird. Abschlägige Ware kennzeichnet sich dadurch, daß die Zahl der Schüsse in den bestimmten Längeneinheiten (Zentimeter oder Zoll) total ungleich ist.

Schußstreifige und abschlägige Ware kann entstehen: durch ausgelaufene Kurbelzapfen, bezw. der Lagerschalen in den Stoßarmen; durch ausgelaufene Ladachsenlager; durch unregelmäßiges Schalten des Regulators; durch Einklemmen des Kettbaumes; unrichtige Dämmung, d. h. zuviel Seilumgänge; durch schmutzige oder zu harte Dämmseile; unsaubere Bremsscheiben; schlecht verzacktes Blatt; rostige Zapfen an der Blattauswerfung; stark abweichende Flügelhebung; zu starke oder zu schwache Spannung des Blattrahmens oder wenn der Blattrahmen auf einer Seite lahm ist, oder das Gegengewicht zu schwer ist; ferner durch schmutzige Antriebriemen sowie unegales Laufen der Stühle an der Transmission.

Ein weiterer Fehler in der Schußrichtung sind die sogenannten Abschläge, Ziesen oder Haltstellen, welche meistens durch unrichtiges Anlassen des Stuhles entstehen. Um das zu verhüten, soll die Kurbel vor dem Anlassen in ihre unterste Stellung gebracht werden, damit das Blatt bis zum Anschlag die richtige Schnelligkeit erhält.

Der Webermeister soll vor Beginn des Webens die Blattauswerfung entlasten und kontrollieren, ob der Blattrahmen ohne Belastung auf jeder Seite tadellos aufliegt. Durch diese kleine Arbeit wird viel Aerger erspart.

Im allgemeinen wird der schußstreifigen Ware am besten durch die Kompensation (Ausgleichung) mit dem Schrägblatt begegnet, und ist in diesem Falle dem fixierten Schrägblatt unbedingt der Vorzug zu geben, da der ganze Blattrahmen noch mitspielen kann, ohne Rücksicht auf den Mehrverbrauch an Schützen.

Die Stellung des Schrägblattes richtet sich nach der Qualität des zu verarbeitenden Stoffes. Bei leichteren Waren erhält das Blatt eine schiefere Stellung als bei mittleren Qualitäten.

Die stark ausgleichende Wirkung des Schrägblattes auf die Trame rührt davon her, daß das Blatt den Schuß schon bei offenem Fache andrückt und solange festhält, bis das Fach gewechselt hat, wozu noch das Abrutschen des Stoffes an der schrägen Blattfläche hinzukommt.

Inbezug auf die Seildämmung ist zu bemerken, daß nur weiche und saubere Hanfseile verwendet werden sollen; ebenso vorteilhaft ist die sogenannte direkte Dämmung durch das Rutschgewicht — russische Dämmung genannt, weil dadurch die Kettspannung fortwährend dieselbe bleibt. Als bestes Dämmseil ist das Seelenseil bekannt, das an Weichheit und Solidität von keinem andern übertroffen wird.

Genau so wichtig für den gleichmäßigen Gang der Stühle sind saubere Treibriemen. Das Schmieren der Riemen mit Riemenharz oder Kolophonium macht die Riemen weich, wodurch sie sich sehr stark strecken d. h. länger werden und nun von Zeit zu Zeit auf Kosten ihrer Breite gekürzt werden müssen. Auf diese Weise geht natürlich die Triebkraft der Riemen verloren.

Bei richtiger Behandlung des Stuhles, in Verbindung mit rationell eingerichtetem Schrägblatt, lassen sich die Schußstreifen, Ansatzstellen, Ziesen und abschlägiges Tuch auf ein Minimum reduzieren. -er.

Stickerei

St. Galler Brief.

In den St. Galler Industriekreisen wogt immer noch der Kampf für und gegen den Beschluß betr. Festsetzung von Mindeststichpreisen und Mindeststundenlöhnen für die Stickereiindustrie. Laut einer Zuschrift aus dem Verbande „Schweizer. Schiffli-Lohnstickereien", werden die Mindeststichlöhne seit dem 16. August 1920 von der Vereinigung Schweiz. Stickerei-Exporteure und dem Verband Schweiz. Schifflilohnstickereien gemeinsam festgesetzt. Die Gegner des Mindeststichpreisgesetzes heben nun hervor, daß die