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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 7

Rubrik: Stickerei

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

In der Handschneiderei sind die Gewebe in bestimmten Längen aufgespannt. Die Arbeiterin führt mit der Hand das erwähnte Messer und schneidet die Florschlaufen auf, indem sie dabei an dem Gewebe heruntergeht, oder das Messer durch Fortbewegung eines kleinen Holzschlittens, auf den dasselbe gesetzt wird, mittels Drehung von Kurbeln über die Länge des aufzuschneidenden Gewebes gleiten läßt.

In der sogenannten Maschinenschneiderei wird das Gewebe maschinell gegen das vom Schneider gehaltene Messer geführt, und werden die Florschlaufen gleich in der ganzen Länge des Stückes aufgeschnitten. Die Maschine besorgt automatisch das Vorgehen des Gewebes, das Legen desselben in Lagen und das Wiederheranholen des Gewebes für den neuen Schnitt.

Nachdem das aufgeschnittene Gewebe zur Genüge ausgekocht, dann gewaschen und abgesaugt, alsdann auf Dampfzylindern wieder getrocknet ist, wird es auf Maschinen gebürstet, um die Drehung des durchschnittenen und beim Waschen aufgequollenen Fadens aufzuheben und die einzelnen Fasern gleichmäßig aufzurichten. Darauf werden die Stoffe angewärmt und über glühende Sengeisen oder auch über offene Gasflammen geführt, wodurch die vorstehenden Fasern abgesengt werden. Nunmehr werden die Gewebe in Spezialapparate gebracht, wo schnell sich drehende, mit Spiralmessern versehene Zylinder scherenartig auf ein feststehendes Untermesser arbeiten. Mittels dieser beiden Verfahren erreicht man die volle Ebenheit der Flordecke.

Der Färberei fällt in dem weiteren Werdegang des Velvets eine Hauptaufgabe zu. Bei der Reichhaltigkeit der Farben ist besonders die Buntfärberei dazu berufen, dem Stoffe den rechten Farbton zu geben. Danach gelangen die gefärbten Zeuge auf Bürst-, Scher-, Glätt- und andere Maschinen, wo die letzte Veredlung vollzogen wird. Durch verschiedene Druckverfahren, wie Aufdruck, Aetzdruck, Preßdruck usw., kann das Aussehen der Stoffe noch, ganz nach dem jeweilen Bedarf und Geschmack, verändert werden.

Der Velvet kommt in zwei Hauptgewebearten auf den Markt, nämlich als ungeköperte und geköperte Ware. Die ungeköperte Ware weist Taftbindung auf und wird auch als Taftvelvet oder wegen des frei in den Kettfäden hängenden Flors Freiflorvelvet bezeichnet. Sie ist von leichterer Beschaffenheit und wird vornehmlich zu Garnierungs- und Dekorationszwecken verwandt, überhaupt dort, wo die Rückseite des Stoffes keiner fortgesetzten Reibung ausgesetzt ist. Reibt man stärker auf der Rückseite des Taftvelvets, so wird man gewahr, daß der Flor, der ja nur lose in den Kettfäden hängt, ausfällt. Das ist bei der zweiten Hauptwebart, bei der geköperten Ware, oder auch infolge der den Flor schützenden Köperbindung Köpervelvet genannt, fast ausgeschlossen. Man erkennt diese außerdem daran, daß die Rückseite des Stoffes eine auffallende, diagonal verlaufende Gratrichtung besitzt. Der Köpervelvet zeichnet sich durch besonders gute Haltbarkeit und wird daher hauptsächlich zu Konfektionszwecken verwendet.

Es ist ratsam, nicht nur bei Taftvelvet, falls er für Kleidungs- und ähnliche Zwecke Verwertung findet, sondern auch bei Köpervelvet Futter zu verwenden, damit die Rückseite gegen Reibung möglichst geschützt ist. Auf diese Weise läßt es sich vermeiden, daß sich im Flor kahle Stellen ergeben. Zu beachten ist dabei, daß möglichst weiches, leichtes Futter verarbeitet wird, denn hartes, schweres Futter kann reiben und somit den Florausfall begünstigen.

Noch weitere Arten werden beim Velvet unterschieden. Eine leichte, seidenartige Ware heißt Chiffonsamt. Dikkere, schwerere Sorten führen den Namen Velveteen. Gerippte Baumwollsamte werden Cords oder Manchester genannt.

Das Mutterland des Velvets ist England, wo als ältester und wichtigster Platz der Branche Manchester zu nennen ist. Im Jahre 1837 wurde die Velvetindustrie auch in Deutschland eingeführt.

Stickerei

St. Galler Brief.

Am 21. März trat die Generalversammlung der Kaufmännischen Korporation in St. Gallen unter dem Vorsitz von Herrn Otto Alder zusammen. Die Lage unserer Stikkereiindustrie, seit der letzten Generalversammlung vom 27. Dezember 1920 habe, so führte Präsident Otto Alder aus, inzwischen keinerlei Aenderung zum Besseren erfahren. Die Krise und die allgemeine Stagnation sei noch genau dieselbe, und Neues wäre nicht zu berichten. Der allgemeine Käuferstreik und besonders der Preisabbau in Nordamerika, welcher auf Großbritannien übersprang und bald ganz Europa ergriff, herrscht noch wie vordem. Wiewohl die Lager sich allmählig lichten sollten, und langsam wieder etwas Nachfrage nach unseren Erzeugnissen sich zeigen müßte, wäre von solcher noch nicht viel zu verspüren. Einige bescheidene Anzeichen wären wohl vorhanden, von Amerika her, aber die letzten Ausfuhrzahlen nach diesem Lande weisen leider noch immer einen bedauerlichen Rückgang auf. Die Ordres für Stickerei und Spitzen, welche in letzter Zeit eingingen, sind so außerordentlich gering, daß sie ohne jeden Einfluß auf die allgemeine Lage sind.

Es besteht Nachfrage in gewebten und gestickten Plattstichartikeln, besonders in glatten Baumwollstoffen und Transparentausrüstung, vorzugsweise von Nordamerika. Die wenigen Firmen, welche diese Artikel fabrizieren, sind zum Teil sogar sehr flott beschäftigt; sie vermögen auf Wochen hinaus keine neuen Aufträge zu übernehmen. Auf die Gesamtlage aber vermögen diese Orders keinerlei Besserung herbeizuführen.

Der Export nach Frankreich hat nach seiner Freigabe wieder in ganz kleinem Maßstab eingesetzt, indessen ist ein irgendwie ersichtliches Verlangen nach unseren Artikeln — trotz des dreieinhalbmonatlichen Unterbruches — nicht erfolgt. Diese Erscheinung dürfte wohl auch so lange anhalten, bis die Geschäftslage in Frankreich im allgemeinen eine bessere ist.

Der Sorge um den spanischen Markt sind unsere Exporteure enthoben, da der Vertrag wiederum um einen Monat verlängert worden ist, und vielleicht nochmals verlängert wird, um die in Arbeit befindlichen Bestellungen rechtzeitig über die Grenze zu bringen.

Ueber die Folgen der Arbeitslosigkeit stellte Herr Otto Alder fest daß im Jahre 1920 „von den Arbeitgebern in der Stickereiindustrie allein über 650,000 Fr. an Unterstützung ausbezahlt wurden. Zu diesen kommen noch die zirka 325,000 Fr., welche aus dem von diesem zusammengelegten Notstandsfonds an die Arbeitnehmer verteilt worden sind, sodaß die Gesamtleistungen der Arbeitgeber für Arbeitslosenentschädigungen im Jahre 1920 nahezu eine Million Franken betragen. Dabei überschreiten sie seither für jeden Monat die höchste Monatsziffer des Vorjahres."

Eine weitere Illustration zu diesem Kapitel wird dem „St. Galler Tagblatt" von Grabs gemeldet; sie lautet: „Wenn wir bedenken, daß sämtliche Grabser Fabrikanten und Fergger in guten Zeiten Monat für Monat an Zahltagen an die 100,000 Fr. aus der Stadt herauf nahmen, und heute vielleicht nur 15,000 Fr.". Allerdings nur ein Miniaturbild, aber doch auch ein Bild. Der neueste Bericht des Eidgenössischen Auswanderungsamtes für das Jahr 1920 gibt ein weiteres. Nach diesem entfallen auf den Kanton St. Gallen 908 Personen, d. h. beinahe der zehnte Teil aller Auswanderer.

Vertreter der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerverbände der Handmaschinenstickerei haben in einer zahlreich besuchten Versammlung im Kaufm. Vereinshaus am 30. März die gegenseitige Vereinbarung getroffen: unverzüglich einen Lohnabbau auf der Basis der heutigen Garnpreise in Vorschlag zu bringen, und zwar auf 3/4, 4/4 und 6/4 Rapporte 15%, auf 8/4 und größere Rapporte sowie Tüchli und Monogramme 10% Reduktion der Stichpreise. Bis zum 15. April soll diese Vereinbarung von den Verbänden ratifiziert und alsdann durch das Eidg. Volkswirtschaftsdepartement in Kraft gesetzt werden.

Der Gesamtarbeitsvertrag für die Schifflistickerei ist von den Arbeitgeberverbänden auf den 30. Juni d. J. gekündigt worden. Diese Maßnahme ist indessen ohne jeden weiteren Einfluß, da diese Kündigung ein rein formeller Akt darstellt und beiderseits der Wille vorhanden ist, einen neuen Gesamtarbeitsvertrag abzuschließen. Mit den Vorarbeiten soll bereits im nächsten Monat begonnen werden.

Unsere Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten im Monat März zeigt eine Gesamtsumme von 8,225,435 Fr. gegenüber 10,537,444 Fr. im März 1920. Die Abnahme beträgt 2,312,009 Fr. Im Januar dieses Jahres betrug die Gesamtsumme 5,218,885 Fr., im Februar 6,861,552 Fr., im März 8,225,435 Fr. Somit läßt sich wenigstens an Hand des Ausfuhrberichtes nach den Vereinigten Staaten von Amerika eine bescheidene Besserung unserer Lage feststellen. Gallus.

Bandindustrie

Die Lage der Barmer Industrie. Die Barmer Industrie sieht der Zukunft nicht ohne Sorge entgegen. Vor allen Dingen fürchtet man, daß die übertriebenen Forderungen der Entente das Ausfuhrgeschäft weiter erschweren oder sogar ganz unmöglich machen. Da nun das Inlandsgeschäft allein die Barmer Industrie nicht voll zu beschäftigen vermag, so wird schließlich die Ausführung des Friedensvertrages der Barmer Industrie eine sehr ernste Zeit bringen. Die Aussichten für das deutsche Geschäft sind sonst im allgemeinen nicht schlecht. Die Mode scheint die Band- und Besatzindustrie wieder mehr begünstigen zu wollen und auch Stapelartikel, wie glatte Bänder, Wäschebesätze, Schnürriemen usw., werden mit dem fortschreitenden Preisabbau wieder größere Aufträge bringen. Das alles kann aber niemals über den Ausfall, den die Barmer Industrie durch die Einschränkung des Ausfuhrgeschäftes erleiden soll, hinweghelfen. Die weitere Forderung der Entente auf Erhöhung der deutschen Kohlenlieferungen wird außerdem noch zu einer Einschränkung der Betriebe zwingen.

Trotzdem sind die Fabrikanten bemüht, durch die Schaffung neuer Artikel und neuartiger Ausmusterungen das Geschäft so weit wie nur irgend möglich zu beleben. Es ist erfreulich, daß die Großkonfektion sich diesen Bemühungen der Band- und Besatz-Industrie sympathisch gegenüber stellt. Die neuen Sommermodelle der Damenkonfektion scheinen den Erzeugnissen der Band- und Besatzindustrie eine günstige Mode zu eröffnen. Besätze und Stickereien der verschiedensten Arten findet man sehr viel angewandt, namentlich die Kurbelstickerei und auch die sogen. Wollstickerei. Die leichten Sommer- und Waschkleider zeigen reiche Spitzengarnituren. Seidenbänder dürften sowohl für den Sommer als auch für den Herbst sehr gute Aussichten haben. Sowohl seidene Gesellschaftskleider als auch wollene Straßenkleider zeigen in gleichem Maße wie die Waschkleider des Hochsommers reichen Bandschmuck. Bandschärpen scheinen sich noch weiterhin zu behaupten und wir finden hierbei solche aus ganz breiten Bändern, die teilweise einen Franzenabschluß zeigen, als auch solche aus schmalen Bändern. Daneben sind einfache Bandgürtel und Bandschleifen aus Seidenband verschiedenster Breite sehr beliebte Garnituren. Schwarze Seidenbänder in schmaler Ausführung werden zu farbigen Stoffen sehr viel verwandt und man darf deshalb in diesem Artikel für die nächste Zeit wieder auf größere Aufträge rechnen.

Durch die gegenwärtig noch vorherrschende Stickereimode wird eine größere Einführung von Soutache sehr begünstigt. Bereits heute sehen wir an einigen Modellen sehr geschmackvolle Soutache-Garnituren und es dürfte den Fabrikanten bei einer entsprechenden Ausgestaltung der Ausmusterungen sehr leicht möglich sein, dieser Mode zu einer günstigen Entwicklung zu verhelfen. Für den Herbst haben dann noch bestickte Wollborten gute Aussichten, da wollene Kleider Bortenbesatz, der teils in geschmackvoller Weise gürtelartig angebracht wird, als Garnitur zeigen. Außerdem werden Tressen wieder in größerem Maße zur Anwendung kommen, vor allen Dingen als Garnitur für Jackenkleider und Mäntel. Wollene Morgenkleider zeigen wieder geschmackvolle Schnurgürtel, wodurch Schnüre und Kordel in stärkeren Nummern gute Aussichten haben.

Die Mode berücksichtigt, wie gesagt, Besätze und Bänder der verschiedensten Arten, und es ist Sache der Fabrikanten, eine günstige Entwicklung dieser Besatzmode durch die Schaffung entsprechender Ausmusterungen herbeizuführen. Man wird sich allerdings weit mehr als bisher bemühen müssen, weiterhin Neuheiten herauszubringen, denn durch das Ausgraben alter Muster ist schon gar zu oft eine für die Besatzindustrie günstige Mode in ihrer Entwicklung erstickt worden. Daß sich die neuen Muster im Charakter der herrschenden Mode anpassen müssen, ist selbstverständlich, und die Art und Weise, in der die deutschen Musterkünstler die ihnen durch die Verhältnisse gestellten Aufgaben erfüllen, ist nicht nur für das Inlandsgeschäft, sondern auch für die weitere Entwicklung des Ausfuhrgeschäftes von der allergrößten Bedeutung. („Band-, Kordel-, Litzen- und Spitzen-Industrie".)

Hilfs-Industrie

Das Wasser in der Textilveredlungsindustrie

mit besonderer Berücksichtigung der Enthärtung durch das Permutitverfahren.

(Fortsetzung)

Die Enthärtung des Wassers durch Permutit.

Permutit ist ein künstlich hergestellter Körper, dem die Eigenschaft zukommt, dem Wasser seine Härte zu nehmen, ihm also die Calzium- und Magnesiumsalze zu entziehen.

Zur Geschichte des Permutits muß auf die klassischen Untersuchungen Liebigs aus dem 19. Jahrhundert zurückgegriffen werden. Bei seinen ersten Versuchen über die Wirkung künstlicher Düngemittel benutzte Liebig möglichst schwer lösliche Kalisalze, damit sie möglichst lange im Bereiche der Wurzeln der Pflanzen erhalten bleiben. Der Erfolg war indessen nicht groß. Als nun Liebig zum Extrem überging und leicht lösliche Salze verwendete, nahmen die Pflanzen diese mit Leichtigkeit auf, und was das Bemerkenswerteste war, selbst viel Wasser vermochte diese Salze dem Wurzelbereiche nicht mehr zu entziehen. Liebig und andere Forscher erklärten diese Erscheinung mit einer Absorptionsfähigkeit des Humus bezw. mit der Bildung schwer löslicher Humusverbindungen. Heute wissen wir, daß die Fähigkeit des Ackerbodens die in Lösung befindlichen Pflanzennährsalze zurückzuhalten, solange seine Absorptionskraft ausreicht, weniger dem Humus, als vielmehr einer Klasse von Mineralien zukommt, die man Zeolithe nennt und die aus Wasser, Tonerde, Alkali oder Kalk und Kieselsäure bestehen.

Es läßt sich dies durch ein einfaches Experiment nachprüfen. Man braucht nur eine am untern Ende mit Schlauch und Hahn versehene weite Glasröhre mit Ackererde zu füllen und diese mit einer schwachen Lösung von Kalium und Natriumsalzen, wie sie bezüglich der Konzentration etwa der natürlichen Düngung entspricht, zu übergießen, so wird man finden, daß sämtliche Basen (Kalium und Natrium) der angewandten Lösung von der Ackererde solange zurückgehalten werden, bis die Absorptionskraft des Bodens erschöpft ist. Anstelle der angewandten Basen gehen die entsprechenden Calzium- und Magnesiumsalze in Lösung. Bei Anwendung von Natriumchlorid bildet sich Calciumchlorid und Magnesiumchlorid u. s. w.

Dieser Austausch ist indessen begrenzt. Nach einiger Zeit erscheinen im Filtrat die zum Aufgießen verwendeten Salze, womit der erste Teil des Versuches beendet ist.

Man kann die Erde nun aber wieder aufnahmefähig machen, indem man sie durch Uebergießen mit einer Cal-