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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 30 (1923)

Heft: 6

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 10.12.2025

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

vidende der 30 Gesellschaften war 2,5% gegen 2,98% im vergangenen September und 3,73% im vorhergehenden Jahre. Diese Gesellschaften haben ein einbezahltes Aktienkapital von Lst. 6,242,085.

Alles Interesse ist auf die neue Ernte in den Vereinigten Staaten von Nordamerika gerichtet. Eine Zunahme von 10 und mehr Prozenten wird erwartet. Kürzlich war allerdings das Wetter dem Wachstum nicht günstig und die Arbeit auf den Farmen wurde durch starke Regengüsse gehindert. Die kritischste Zeit kommt jedoch erst später und der offizielle Konditionsrapport wird vor Anfang Juni nicht veröffentlicht. Eine wichtige Begebenheit war die zweite Lesung des Baumwollindustriegesetzes im englischen Unterhaus, das eine Abgabe von 6 d per Balle auf aller in England eingeführter Baumwolle verordnet. Der so geschaffene Fonds soll dazu dienen, das Werk der Empire Cotton Growing Corporation durchzuführen. Während des ersten Vierteljahres 1923 haben die Weber in Lancashire nur in sehr geringem Maße amerikanische Baumwolle gekauft; dagegen wurden in peruanischen und ägyptischen Qualitäten bedeutende Geschäfte getätigt.

Beschwerden über die Ungleichmäßigkeit der japanischen Grègen. Die Klagen insbesondere der europäischen — aber auch der nordamerikanischen Seidenzwirnerei und -Weberei über die gegen früher schlechter gewordenen japanischen Grègen, namentlich inbezug auf die Egalität, sind allgemein, doch haben die Vorstellungen der Käufer bisher wenig gefruchtet. Solange in der Tat die japanischen Spinner für ihr Erzeugnis in der nordamerikanischen Industrie so willige und großzügige Abnehmer finden, sehen erstere sich auch nicht veranlaßt, ihrem Erzeugnis die erforderliche Sorgfalt zuzuwenden. Dazu kommt, daß die hohen Preise die Käufer dazu verführen, sich auch mit minderwertiger Ware zufrieden zu geben, wenn diese sich erheblich billiger stellt.

Nunmehr haben der Verband schweizerischer Exportfirmen ostasiatischer Grègen und die Union des Marchands de Soie in Lyon die Frage einer Intervention in Japan erneut aufgegriffen und dabei erfreulicherweise die Zustimmung und Mitwirkung der Silk Association der Vereinigten Staaten gefunden. Die unmittelbare Veranlassung zu diesem Schritt haben die Beschwerden der Verbände der schweizerischen Seidenhändler, -Zwirner und Fabrikanten gegeben. Es bleibt nun abzuwarten, ob diese Bewegung der Organisationen, die den weitaus größten Teil der Kundschaft der japanischen Rohseidenindustrie vertreten, Erfolg haben wird. Da bekanntlich die japanische Regierung den Fragen der Seidenindustrie und des Handels von jeher alle Aufmerksamkeit schenkte, es schon verschiedene Male an erforderlichem Druck nicht hat fehlen lassen, um Mißstände zu beseitigen (es sei z. B. an die staatliche Kontrolle der Habutai-Gewebe erinnert) und endlich die Entwicklung der Rohseidenindustrie für Japan eine Lebensfrage bedeutet, so sollte erwartet werden dürfen, daß die begründeten Klagen der Rohseidenverbraucher Gehör finden. Das wirksamste Mittel läge allerdings in einer Verminderung der Nachfrage und starken Senkung der Preise, in welchem Falle die japanischen Spinner, der Not gehorchend, ihr Augenmerk wiederum auf die Lieferung nicht nur großer Seidenmengen, sondern auch guter Ware richten würden.

Die Baumwolle im Jahre 1922. -ö- Inbezug auf die Gestaltung des Verkehrs in Baumwolle während des verflossenen Jahres ist einem von Edouard Payen im „Economist français" veröffentlichten Artikel folgendes zu entnehmen:

Unter Berücksichtigung der Preise des englischen Marktes in Pfund wird konstatiert, daß sie, wie der nachstehenden Tabelle zu entnehmen ist, fast fortwährend im Steigen waren (die Beträge verstehen sich in Pence, die per Pfund-Gewicht bezahlt wurden):

Januar 1922	11,39	Juli 1922	13,16
Februar 1922	9,70	August 1922	13,80
März 1922	10,28	September 1922	12,52
April 1922	11,15	Oktober 1922	14,66
Mai 1922	12,18	November 1922	14,79
Juni 1922	13,65	Dezember 1922	15,21

Der höchste bezahlte Preis im Jahre 1921 war 15,17 d, der tiefste 7,13 d; der höchste Preis des vergangenen Jahres wurde am 10. November mit 15,65 und der tiefste am 6. Februar mit 9,51 d erreicht. Beim Vergleich der Preise von 1922 mit den Durchschnittswerten früherer Jahre zeigt sich, daß im Jahre 1913 der Mittelpreis auf 7,27 d stand; 1920 auf 11,89 und 1921 auf 11,37 d. Die Steigerung, die für die Zeit vom Februar bis Dezember 1922 konstatiert wurde und nahezu 6 d per Pfund beträgt, zeigt, daß man Schwierigkeiten in der Beschaffung dieses Rohproduktes sehr befürchtete, und in der Tat war die amerikanische Ernte geringer als der Bedarf.

Die Lage der Baumwollproduktion ist übrigens bekannt: Der Verbrauch an Baumwolle nimmt stets zu, ihre Produktion dagegen ist bis jetzt sehr lokalisiert. Die größten Produzenten an Baumwolle sind an erster Stelle und den andern Ländern bedeutend voraus die Vereinigten Staaten von Nordamerika; dann kommen Indien, Aegypten, Asiatisch-Rußland, Mexiko und Korea. Die Vereinigten Staaten haben ihre Baumwollpflanzungen und somit die Produktion einerseits reduziert, anderseits hatte diese im vergangenen Jahre unter dem Baumwollwurm zu leiden. Eine wichtige Tatsache für die alten Kunden amerikanischer Baumwolle ist außerdem, daß die Vereinigten Staaten jedes Jahr eine immer größere Menge ihres Rohproduktes selber verarbeiten. Dies sind die Gefahren, die sehr auf den Markt drücken und einen natürlichen Faktor der hohen Preise bilden.

Im Hinblick auf diese Umstände erreichte die Baumwolle schon zu Beginn des Jahres 1923 an den großen Börsen und auf den lokalen Märkten Preise, die die mittleren Vorkriegswerte um mehr als das Doppelte und die tiefsten Preise zur Zeit der Deflation vor zwei Jahren um beinahe das Zweieinhalbfache überstiegen. Von dieser Tatsache ausgehend, wird verschiedenerseits eine weitere Steigerung der Preise vorhergesagt; die natürliche Folge davon wird wahrscheinlich sein, daß die Erweiterung der Produktion auf sich warten läßt.

Spinnerei - Weberei

Aus der Weberei-Praxis.

Nachdruck verboten. III. (Fortsetzung)

Betriebswissenschaftliche Beratungen.

Auf die früher erwähnte Zusammenkunft und die betriebswissenschaftlichen Beratungen muß ich noch einmal zurückkommen. Es wird wohl eine Seltenheit sein, daß der Betriebsleiter oder auch Obermeister hiervon Gebrauch macht. Nur ein einziger Fall ist mir bekannt, wo ein solches Zusammenkommen durch den Betriebsleiter bewirkt wurde. Dadurch sollten sich aber diejenigen, denen eine solche Zusammenkunft zweckmäßig und erfolgversprechend erscheint, keinen Tag davon abhalten lassen. Nein, liebe Kollegen, die Ihr Verständnis habt für solche Beratungen, für solch eine Nachschulung und Fortbildung — denn das ist es im wahren Sinne des Wortes — schließt Euch zusammen und wenn auch nur zu zwei oder drei Mann; Ihr werdet mit der Zeit Freude daran haben. Der Schreiber dieses kann die Sache als durchaus erfolgbringend aus eigener Erfahrung empfehlen; denn er gehört bereits seit längerer Zeit einem solchen Kollegium an.

Wir kommen mit fünf gleichgesinnten Kollegen regelmäßig alle 14 Tage zusammen. Dann werden alle Berufsschwierigkeiten erwähnt und gründlich beraten. Da wird die Theorie mit der Praxis in Einklang zu bringen versucht. Da werden gesammelte Erfahrungen ausgetauscht, angestellte Versuche und eingeführte Verbesserungen besprochen; kurz, da herrscht ein aufrichtiges Bestreben sich zu bilden, zu entwickeln und zu vervollkommnen in allen Fragen, die den Meisterberuf und überhaupt den vorwärtsstrebenden Menschen angehen. Von sehr großem Vorteil ist es auch, wenn jeder seine besondern Spezialitäten und Erfahrungen mitbringt. Denn auch der perfekteste Meister, der wohl auf allen Gebieten erfahren und mit allen verschiedenen Maschinensystemen vertraut ist, hat solche Spezialitäten. Man kann dies wohl in jedem Betriebe von den einzelnen Meistern sagen. Da ist der Meister Soundso, der ist in der Einstellung von Schaftmaschinen besonders gewandt; ein anderer hat besonderes Talent zur Einstellung der Wechselvorrichtung oder des Regulators usf. Welchen Vorteil hat es da, wenn nun alle die besonderen Eigenschaften und Spezialitäten miteinander durchdacht und durchbesprochen werden. Ihr könnt es mir glauben, Kollegen, da wird manch schöner, wertvoller Fund gemacht und ausgegraben, den dann ein jeder als kostbaren Schatz mit nach Hause trägt, von dem er

in seiner Berufsarbeit zu seiner Freude und Erleichterung zehren kann. Hier paßt ein Wort Friedr. Rückerts sehr gut: „Wenn die Wässerlein kämen zuhauf, gäb es wohl einen Fluß. Weil jedes nimmt seinen eigenen Lauf, eins ohne das andere vertrocknen muß".

Wie bereits vorstehend erwähnt, können sich zu einem solchen Kollegium nur gleichgesinnte Leute zusammenschließen. Da muß ich einen Fall anführen, den wir während der ersten Zeit unseres Zusammenkommens leider zu verzeichnen hatten, nämlich, daß da ein Kollege der Ansicht war, man müsse solche Gelegenheiten benützen, um die anderen auszufragen und auszuhorchen, selber aber nur gar nichts bringen und preisgeben. Das geht aber selbstverständlich unter keinen Umständen: „Mann mit zugeknöpften Taschen, dir tut niemand was zulieb, Hand wird nur von Hand gewaschen. Wenn du nehmen willst, so gib". (Göthe.)

Wie schön wäre es nun, wenn alle Kollegen, die diese Zeitschrift halten, in ihren Wohnorten im engeren Kollegenkreise — und wenn auch nur in ganz kleinen Gruppen — zusammenkämen. Die Wässerlein ihrer Erfahrung, ihres Wissens, würden dann gleichsam schon zu Nebenflüssen, die sich dann durch Artikel in den großen Fluß unserer Fachschrift ergießen.

Hilfs-Industrie

Das Färben der Textilfasern.

(Fortsetzung)

III.

Wohl eine der wichtigsten Operationen und die Grundlage der heutigen Seidenfärberei bildet die Erschwerung der Seide. Um den durch das Abkochen bedingten Bastverlust von 18—30% wieder auszugleichen und den Preis der Seidenstoffe zu verringern, wird die Seide beschwert. Durch das Erschweren findet nicht nur eine Gewichtsvermehrung, sondern, was noch wichtiger ist, eine bedeutende Volumenzunahme statt. Die beschwerte Seide gibt eine größere Gewebefläche wie auch ein dickeres und griffigeres Gewebe.

Die Erschwerung der Seide ist nicht erst eine Errungenschaft der Neuzeit. Schon Karl I. von England erließ ein Verbot gegen die Seidenerschwerung, welches er aber 1730 wieder teilweise zurücknahm. Anfänglich verwendete man zur Erschwerung nur Gerbstoffe, später dann für helle Nuancen Zucker. Mit der Zeit lernte man auch für Couleur die Verwendung von Gerbstoffen in Verbindung mit Leim. Einen großen Fortschritt bedeutet das ums Jahr 1832 in der Schwarzfärberei eingeführte „Blaumachen". Durch das Blaumachen erzielte man nicht nur eine beträchtliche Erschwerung, sondern auch ein viel schöneres Schwarz. Zinnoxydsalze wurden schon in den Siebzigerjahren des vorigen Jahrhunderts angewendet, doch mit sehr geringem Erfolge. Die Anwendung der Zinnoxydsalze wurde wieder aufgegeben, da die Seide angegriffen wurde und schlechten Griff bekam. Eine Fixierung der Zinnsalze durch Nachbehandlung mit Gerbstoffen ergab bessere Resultate. Im Jahre 1892 erfand J. N. Neuhaus in Elberfeld das Zinnphosphat-Silikat-Verfahren, welches sich rasch Eingang in die Technik verschaffte und heute noch mit geringen Abänderungen ausgeübt wird.

Die Erschwerung der Seide gründet sich auf die Eigenschaft der Seidenfaser unter gewissen Bedingungen fremde Stoffe, wie mineralische Salze und vegetabilische Substanzen, wie Gerbstoffe und Blauholz etc. in hohem Maße aufzunehmen und festzuhalten.

Die Erschwerungsprozesse sind so mannigfaltiger Art und zeigen so große Verschiedenheiten, je nachdem es sich um Couleur oder Schwarz handelt, daß sie gesondert behandelt werden müssen. Während bei Couleur das Erschwerungsverfahren stets dasselbe ist, greifen bei Schwarz Erschwerungs- und Färbeprozeß ineinander und sind voneinander nicht zu trennen.

Das Erschweren von farbigen Seiden geschieht mit Hilfe des Zinnphosphat-Wasserglas-Verfahrens; es werden aber auch noch Seiden vermittelst Gerbstoffen erschwert.

Erschwerung von Couleur. Die Seide wird erst, meistens in einer Zentrifuge, welche mit Hartgummi ausgekleidet ist, mit einer Zinnchloridlösung von 17—30° Bé., dem Pinkbad, während ½—1 Stunde behandelt, dann ausgeschwungen und alsdann durch Waschen mit Wasser auf der Waschmaschine das Zinn fixiert. Die ausgeschwungene Seide kommt nun auf das Phosphatbad. Das Phosphatbad, eine Lösung von Natriumphosphat, hat eine Stärke von 5—7° Bé und wird 40—50° C warm gemacht. Die Seide verbleibt ½—¾ Stunden auf dem Bade und wird dann mit weichem Wasser gewaschen und mit Salzsäure abgesäuert. Durch die Phosphatbehandlung hat die Seide eine erhöhte Aufnahmefähigkeit für Zinnsalze erlangt. Nach dem Phosphatieren kann die Seide wiederum in das Pinkbad eingelegt und dieselbe Behandlung wiederholt werden. Eine Zinnphosphatbehandlung nennt man einen Zug. Je nach der Höhe der Charge gibt man zwei, drei oder vier Züge. Bei Verwendung schwacher und starker Pinkbäder gelingt es, die Höhe der Charge zu varieren und verschiedene Zwischenstufen in der Erschwerung zu erhalten. Hat man die nötige Anzahl Zinnzüge gegeben, so erfolgt eine Behandlung mit Wasserglaslösung. Die Wasserglasbehandlung ergibt eine nochmalige Vermehrung der Erschwerung von 25—50%.

Die nach dem letzten Phosphat gewaschene Seide kommt auf ein Wasserglasbad von 3—5° Bé, bei 42—50° C während ¾—1 Stunde. Hierauf stellt man die Seide auf ein warmes Seifenbad, schwingt sie aus und bringt sie zum Färben. Man kann aber auch die Seide nach der Wasserglasbehandlung waschen und dann mit Salz- oder Schwefelsäure absäuren.

Häufig wird nach dem letzten Phosphat vor dem Wasserglas noch eine Zwischenbehandlung mit schwefelsaurer Tonerde eingeschaltet. Die Seide nimmt nur wenige Prozent Tonerde auf, vermag aber mehr Kieselsäure zu binden, als ohne Tonerde. Durch die Behandlung mit schwefelsaurer Tonerde erspart man einen Zinnzug. Nach dem letzten Phosphat wird die Seide mit Schwefelsäure abgesäuert und dann auf ein verdünntes Tonerdebad von 4—6° Bé bei 30—40° C gestellt, hierauf mit Wasser gewaschen und zum Schlusse mit Wasserglas, wie oben beschrieben, behandelt. Bestimmte Normen zur Erzielung der verschiedenen Chargen können nicht aufgestellt werden, da der Ausfall der Erschwerung von der Seidenart und den Arbeitsbedingungen abhängt. Japanseide läßt sich am leichtesten chargieren, schlecht ziehen Syrie- und Kantonseide, sowie stark gedrehte Seiden.

Allgemein erhält man folgende Erschwerungen.

2 Züge	Pari
2 Züge + Tonerde	5—20%
3 Züge	20—30%
3 Züge + Tonerde	30—50%
4 Züge	50—60%
4 Züge + Tonerde	60—80% und 80—100%

In der Couleurfärberei verwendet man auch noch Gerbstoffe, hauptsächlich für Sumachsouple, zur Erschwerung aber in geringerem Maße. Man benützt hiezu Sumach und Gallusextrakte. Erst wird die Seide in warmem Wasser eingenetzt und dann auf dem Bastseifenbade bei niedriger Temperatur auf Muster gefärbt. Dann geht man auf ein 1—1½° Bé starkes heißes Sumach- oder Gallusbad ein und läßt die Seide im Bade erkalten. Bei hellen Färbungen setzt man den Gerbstoffextrakt dem heißen Färbebade zu. Hin und wieder erfolgt noch eine Behandlung mit Leimlösung. Durch das Erschweren mit Gerbstoffen erhält man Beschwerungen bei Cuit bis zu 60% und bei Souple