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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 42 (1935)

Heft: 9

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

Es werden heute in der Kunstseideweberei Webstühle der verschiedensten Breiten verwendet, die oft weit entfernt sind, ihrer Aufgabe in idealer Weise angepaßt zu sein. Wenn überdies die Webstühle oft auch von Baumwolle auf Kunstseide und umgekehrt umgestellt werden, muß die Erzeugung unbedingt darunter leiden.

Der Hauptpunkt ist folgender: Wenn das Verweben von Kunstseide durch Aufstellen besonderer Prozentsätze benachteiligt wird, werden sich die Fabrikanten weniger veranlaßt sehen, Geld für die Verbesserung ihrer Webausrüstung auszugeben und die gesamte Industrie wird im Vergleich zu andern Ländern, wo solche Einschränkungen nicht bestehen, ständig benachteiligt sein. Dieses Argument sollten sich die Industriellen von Lancashire besonders vor Augen halten.

Kunstseide und Kunstspinnfaser, die rasch und ständig in der ganzen Welt Boden gewinnen, bieten der Industrie von Lancashire die beste Gelegenheit, den Niedergang der Baumwollindustrie durch etwas anderes wettzumachen. Besonders die Kunstspinnfaser wird den Webstühlen und Spindeln von Lancashire neue Beschäftigung zuführen und ihre Verwendung sollte daher gefördert werden.

Ueberdies ist es vom nationalen und wirtschaftlichen Standpunkt äußerst schädlich, Fasern, die durch britische Arbeit erzeugt werden, zu benachteiligen und sie daher der Einfuhr gegenüber in eine ungünstige Lage zu versetzen.

Oesterreich

Aus der österreichischen Seidenindustrie. In den „Mitteilungen" war schon häufig von dem eigentümlichen Veredlungsverkehr in Seidengeweben zwischen der Tschechoslowakei und Oesterreich die Rede. Der Umstand, daß auf dem Wege eines sog. Veredlungsverkehrs die in der Tschechoslowakei hergestellten Seidengewebe zollfrei nach Oesterreich gelangen, findet zwar seine Erklärung in der Tatsache, daß die Webereien der meisten österreichischen Fabrikanten sich in dem ehemaligen Böhmen befanden, die Leitung und Verkaufsorganisation dieser Betriebe jedoch auch heute noch im wesentlichen in Wien ansäßig ist. Da seither Oesterreich wirtschaftlich selbständig geworden ist und auch über eine eigene Seidenweberei verfügt, so ist aber die künstliche Aufrechterhaltung eines früheren Zustandes nicht mehr verständlich, ganz abgesehen davon, daß die zollfreie Einfuhr tschechoslowakischer, d. h. ausländischer Ware, in Widerspruch zu dem Grundsatz der Meistbegünstigung steht, auf dem fast alle Handelsverträge Oesterreichs fußen. Die Einwände der schweizerischen und französischen Behörden gegen die einseitige Bevorzugung tschechoslowakischer Erzeugnisse haben bisher nichts gefruchtet. Merkwürdigerweise gelingt es aber auch den österreichischen Seidenfabrikanten, die in erster Linie die Leidtragenden dieses sog. Veredlungsverkehrs sind, nicht, ihre Regierung zu einer Aenderung ihres Standpunktes zu bewegen. In dieser Beziehung ist die Beschwerde, die der Seidenfabrikant Kommerzialrat Hermann Spielmann in Wien kürzlich in der „Neuen Freien Presse" veröffentlicht hat, besonders aufschlußreich. Herr Spielmann stellt fest, daß die österreichische Regierung der einheimischen Baumwoll- und Wollweberei durch Zollerhöhungen und Einfuhrverbote tatkräftige Unterstützung angedeihen lasse, trotzdem auch bei dieser Industrie eine ganze Anzahl Firmen ihre Betriebe in der Tschechoslowakei haben und nunmehr dank des Zollschutzes darangehen, in Oesterreich eigene Erzeugungsstätten zu schaffen. Der Seidenweberei jedoch, die zwar auf Zollerhöhungen und Einfuhrverbote verzichte, werde dagegen sogar die Anwendung des gesetzlichen Zolltarifs vorenthalten! So kommen immer noch jährlich 40 bis 50 Wagen Seidenwaren aus der Tschechoslowakei zollfrei nach Oesterreich, d. h. das Erzeugnis von etwa 1000 Webstühlen. Diese Einfuhrmenge ist erheblich größer als die Gesamterzeugung der inländischen Weberei. Die im Falle des Aufhörens dieses Veredelungsverkehrs an die Wand gemalte Gefahr einer Abwanderung der in Wien befindlichen kaufmännischen Organisationen der tschechoslowakischen Seidenwebereien nach der Tschechoslowakei bestehe in Wirklichkeit nicht, denn die meisten tschechoslowakischen Seidenfabrikanten hätten auch in Oesterreich Betriebe, die allerdings teilweise stillstehen oder nur wenig beschäftigt seien.

Tschechoslowakei

Die Baumwoll-Industrie in der Tschechoslowakei befindet sich in einer ganz bedenklichen Lage. Nach den neuesten Berichten sind von den etwa 3,6 Millionen Spindeln der Baumwollspinnerei nur noch 2,2 Millionen (61 %) und von den 116 000 Baumwollwebstühlen nur noch 40 000 (34,5 %) im Betrieb. Im Laufe der letzten Jahre sollen gegen 150 Fabriken ihre Pforten geschlossen haben.

Ungarn

Von der Seiden- und Kunstseidenindustrie. In der letzten Zeit macht sich in Ungarn erhöhtes Interesse für Naturseide bemerkbar. Die Kunstseide macht nicht so sehr der echten Seide als vielmehr der Baumwoll- und Leinenindustrie Konkurrenz. Wie die Budapester Handels- und Gewerbekammer berichtet, haben infolge der gesteigerten Nachfrage nach naturseidenen Waren die einschlägigen Webereien ihre Betriebe erweitert. Die günstige Beschäftigung hatte eine Belebung der Tätigkeit der Spinnereien zur Folge. Nach Schätzung der Branche beträgt die Produktionskapazität der ungarischen Seidenspinnereien ungefähr 50 000 kg Grège im Jahre. Diese Kapazität konnte im verflossenen Jahre voll ausgenützt werden. An Kokons und Seidenabfall wurden 1721 Doppelzentner gegen 142 Doppelzentner im Jahre 1933 eingeführt, demgegenüber ging die Einfuhr an Seidengarn von 2467 auf 467 Doppelzentner zurück. Die Spinnereien haben sich auf die Erzeugung verschiedener Seidenzwirne, wie Organzin und Trame, eingerichtet und können auch zur Strumpffabrikation geeignetes Garn herstellen. Die Einfuhr an Kunstseidengarn hat sich gegen 1933 von 17 396 auf 25 347 Doppelzentner erhöht. Infolge der Entwicklung der Kunstseide verarbeitenden Industrie ist die Einfuhr von Kunstseidengarn in ständiger Zunahme begriffen. Der Wert der eingeführten Garne belief sich im Jahre 1934 auf rund 10 Millionen Pengö. Angesichts des großen Importbedarfes tauchen Pläne über die Errichtung von Fabriken zur Erzeugung von Kunstseidengarn auf.

ROHSTOFFE

Seidenerzeugung 1934/35. — In der Mai-Nummer der „Mitteilungen" wurde die von der Union des Marchands de Soie in Lyon vorgenommene vorläufige Schätzung der Erzeugung europäischer und der Ausfuhr asiatischer Seiden für die Ende Mai zu Ende gegangene Seidenkampagne 1934/35 veröffentlicht. Inzwischen sind die endgültigen Zahlen erschienen, die aber am Gesamtbild nur wenig ändern, da an Stelle einer Gesamterzeugung und Ausfuhr von 37,7 Millionen kg eine Menge von 37,98 Millionen kg tritt. Die Erhöhung ist auf eine etwas größere Seidenernte in Italien (2,8 gegen 2,6 Millionen kg) und auf einige Richtigstellungen in den Zahlen der osteuropäischen Seidenernte, sowie der Ausfuhr aus Japan zurückzuführen, die mit 31,275 Millionen kg ausgewiesen wird, gegen ursprünglich 31 Millionen kg. Die Gesamtmenge von 37,989 Millionen kg ist um 313,000 kg oder 0,8% kleiner als die für die Seidenkampagne 1933/34 ausgewiesene Menge; sie steht hinter der Höchstziffer der Kampagne 1930/31 im Betrage von 48 Millionen kg um 10 Millionen kg oder rund 21% zurück. Dem gegen früher verminderten Seidenverbrauch ist also durch die Seidenzüchter Rechnung getragen worden und es hat nunmehr den Anschein, als ob die in den letzten Jahren gewonnene Seidenmenge ohne große Schwierigkeiten vom Verbrauch aufgenommen werden kann. Auf alle Fälle sind die in die neue Kampagne 1935/36 übernommenen sichtbaren Vorräte nicht groß.

Die Seidenzucht in Ungarn. Die Budapester Handels- und Gewerbekammer veröffentlicht authentische Daten über die Seidenzucht in Ungarn. Laut den Angaben der Kammer ging die Zahl der Seidenzüchter 1934 gegen 1933 von 21 950 auf 18 620 zurück, die Menge der erzeugten Kokons von 506 000 kg auf 424 563 kg. Der von Jahr zu Jahr zurückgehende Kokonpreis hat das Interesse für Seidenzucht in Ungarn gelähmt, die früher blühend war. Das Landesinspektorat für Seidenzucht hat sich alle Mühe gegeben, dahin zu wirken, daß die Dorfbevölkerung wieder für die Seidenzucht gewonnen werde. In den Seidenzuchtgemeinden gelangten 305 kg Maulbeerbaumsamen zur Verteilung, weiters 336 200 Schößlinge und 85 950 zur Pflanzung geeignete Maulbeerbäume. Die Daten für 1934 lauten: Zahl der seidenzüchtenden Gemeinden: 1966, Zahl der Seidenzüchter: 18 620, verteilte Eier in Kilogramm: 305, erzeugte Kokons in Kilogramm: 424 563, bezahlter Kaufpreis in Pengö: 328 000.

Die Seidenerzeugung in der Türkei. Nach einer Mitteilung des Leiters des Bursaer Seidenzuchtinstitutes des Landeswirtschaftsministeriums nimmt die Seidenzucht im ganzen Lande einen erfreulichen Aufschwung und die Zahl der Seidenzüchter wächst entsprechend der Entwicklung der Seidenindustrie.

Nach sehr vorsichtigen Berechnungen wird die diesjährige Seidenproduktion auf rund 2 000 000 kg geschätzt. Sie dürfte nicht nur der Menge, sondern auch der Beschaffenheit nach als die beste Seidenproduktion der letzten Jahrzehnte seit dem Beginn des Weltkrieges, der bekanntlich der türkischen Seidenproduktion außerordentlich viel geschadet hat, bezeichnet werden können.

Die maßgebenden Stellen befürchten keinerlei Absatzschwierigkeiten für die von Jahr zu Jahr wachsende Seidenerzeugung der Türkei, die jetzt den Stand der Vorkriegszeit wieder erreicht zu haben scheint. Man ist im Gegenteil der Ansicht, daß eine Verbilligung der heimischen Seidenpreise und damit eine Angleichung an die sehr niedrigen Weltpreise der türkischen Seidenzucht nur zum Vorteil gereichen können, weil dadurch die Seide zu einem allgemeinen Bedarfsartikel der Bevölkerung werden und nicht mehr verurteilt sein würde, als Luxusgegenstand mit sehr hohen Preisen die Schaufenster zu zieren. Dann würde der Bauer bei niedrigeren Inlandpreisen mehr Seide erzeugen und seinen Ertrag bei Festigung des Inlandmarktes und anhaltend gesteigerter Nachfrage vergrößern können. P. P.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Drehung der Kunstseide

Von Textiltechniker Weber.

So wie bei der Naturseide unterscheidet man auch bei dem Kunstseidenfaden, je nach dem Verwendungszweck, verschiedene Drehungsarten. Es gibt offene, ungedrehte Kunstseiden, welche inbezug auf Drehung mit Grège verglichen werden könnte, schwach gedrehte Kunstseidengarne ähnlich wie Trame und scharf gedrehte Poile und Crêpekunstseiden. Da die Kunstseide in der Weberei meist nur als einfacher Faden oder doubliert, zwei- oder mehrfach zusammengezwirnte Kunstseide aber verhältnismäßig selten verwendet wird, so kommt das Gegenstück der Naturseide — die Organzindrehung — hier weniger in Betracht.

Der große Unterschied bei der Verwendung der Kunstseide in der Weberei liegt darin, daß man rohe, nicht entbastete Naturseide jeder Drehungsart infolge des die einzelnen Fäden umschließenden Seidenbastes fast ausnahmslos ohne jede Schlichtung auf dem Webstuhl verarbeiten kann, was bei Kunstseide nicht der Fall ist. Die Kunstseide, welche oft nur eine geringe oder gar keine Drehung aufweist, muß für die Verwendung als Kette erst richtig vorbehandelt, geschlichtet oder präpariert werden, daß ein einwandfreies Verweben und eine günstige Produktion am Webstuhl erzielt werden kann.

Im Zusammenhang mit diesem Umstande stehen auch die verschiedenen Drehungsarten der Kunstseidengarne.

Noch vor wenigen Jahren wurde die Kunstseide fast ausschließlich nur im rohen oder strähngefärbten Zustande für Halbkunstseidenartikel im Schuß verwendet, bei welchen die Kette aus Baumwolle oder Seide bestand. Daher genügte für die als Schuß verwendete Kunstseide eine geringe Drehung ohne Schlichtung oder Präparation.

Erst später ging man auf Ganzkunstseidenartikel über. Nun war man zum Zwecke einer einwandfreien und rationellen Webereiproduktion vor die Aufgabe gestellt, der Kettkunstseide eine entsprechende Drehung zu geben, oder dieselbe ähnlich wie Baumwollgarn- und Schafwollketten, im Strähn oder auf der Breitschlichtmaschine zu schlichten.

Heute verwendet man nur noch vereinzelt und nur für gewisse Artikel die schärfer gedrehte ungeschlichtete Kunstseide für Kette, denn die zur Vermeidung des Aufreibens der Fäden notwendige größere Drehung hatte den Nachteil, daß die einzelnen Fasern des Fadens sich infolge der Drehung im Gewebe nicht genug aufschließen und ausbreiten konnten. Um die nötige Deckkraft zu erreichen und ein fadenscheiniges bezw. rohrstreifiges Aussehen solcher Waren zu vermeiden, müssen diese entsprechend dichter eingestellt werden, was in gewissen Fällen nicht ohne Nachteil auf die verlangte Warenqualität ist.

Die größte Füllkraft und Deckfähigkeit besitzt jene Kunstseide, welche ohne Drehung verwebt werden kann, da sich in diesem Falle die einzelnen Fibrillen unbehindert durch eine Verdrehung im Gewebe vollständig parallel nebeneinander legen können und so jeden Zwischenraum zwischen den Kett- und Schußfäden auszufüllen vermögen, wie dies bei einem Reinseidenartikel aus Grège der Fall ist.

Ungedrehte Kunstseide wird jedoch bisher aus technischen Gründen nur von wenigen Kunstseidenfabriken hergestellt. Dieses Material stellt, wenn es für Kette verwendet werden soll, die höchsten Anforderungen an die gewissenhafte Vorbereitung und schonende Behandlung beim Winden, Zetteln und richtige Schlichtung, wenn eine gute Produktion und ein gleichmäßiger Warenausfall erzielt werden soll.

Als nächste Stufe sind einige Kunstseidengarne bekannt, welche nur eine ganz geringe Drehung von etwa 50—70 Touren je Meter erhalten haben.

Am häufigsten findet man die normale Drehung von durchschnittlich 120 Touren je Meter bei einem Titre von 100 bis 120 den. In der Regel stehen die Drehungszahlen bei Kunstseide im Verhältnis zur Stärke des Fadens, so daß wie bei Naturseide und anderen Textilgarnen eine Kunstseide mit gröberem Titre weniger und ein feinerer Titre entsprechend mehr Drehung erhält. Einige Kunstseidenfabriken geben dem Faden ohne Unterschied der Stärke die gleiche Drehung. Es wäre wünschenswert, wenn in dieser wichtigen Angelegenheit in allen Kunstseidenspinnereien einheitliche und verläßliche Bestimmungen gelten würden. Leider ist dies nicht der Fall; jede Spinnerei scheint sich da andere Normen für die Drehung zurechtgelegt zu haben.

So findet man bei Kunstseidenmaterial aus den verschiedenen Spinnereien bei gleicher Stärke und Qualität des Fadens Unterschiede in den Drehungszahlen, die manchmal das 2½-fache der niedrigsten festgestellten Drehung betragen. Untersuchungen bei 100 den. Viscose-Schußkunstseide verschiedener Herkunft ergaben z. B. Tourenzahlen von 120, 150, 200, 220 bis 280 je Meter. Allerdings muß hier bemerkt werden, daß bei der Beurteilung dieses großen Unterschiedes in der Drehung bei Kunstseide verschiedener Herkunft berücksichtigt werden muß, ob es sich um grob- oder feinfädiges Material handelt, denn die feinfasrige Kunstseide erhält meist eine größere Drehung als die grobfaserige.

Die Voiledrehung wird bei Kunstseide nur für einige leichtere Artikel verwendet; dabei schwankt die Tourenzahl je nach dem Titre und Verwendungszweck von 400 bis 1500 Touren je Meter. Die Drehungsrichtung ist normal Rechtsdraht.

Um ein effektvolleres Warenbild zu erhalten ist es bei einigen Stoffen angezeigt, die Fadenfolge bei Voilekunstseide in Kette und Schuß abwechselnd 1 Rechtsdraht: 1 Linksdraht, oder 2 : 2 zu wählen. Infolge der verschiedenen Lichtbrechung bei Rechts- und Linksdraht lassen sich bei Anwendung der entsprechenden Bindung sehr schöne Effekte erzielen. Die Voilekunstseide läßt sich, da der Faden infolge der schärferen Drehung rund und glatt geworden ist, selbst bei dichteren Ketteneinstellungen ohne Schlichtung verarbeiten.

Die für die beliebten Crêpestoffe verwendeten Kunstseidencrêpegarne haben die zur Erzielung des gewünschten Crêpeeffektes notwendige scharfe Drehung erhalten. Durch die scharfe Drehung, welche der Kunstseidenfaden erhält, wird in dem Faden jene Crêpekraft aufgespeichert, welche das Eingehen (Crêpen) des als Rohware erzeugten Crêpestoffes bei der nachherigen Naßbehandlung bewirkt. Diese Crêpekraft äußert sich schon im rohen, noch nicht verwebten Faden durch das unangenehme Kräuseln und Kringeln. Diesem Uebelstand wird durch das Präparieren vor dem Zwirnen und durch das Dämpfen nach dem Zwirnen mit Erfolg entgegengewirkt; die Crêpekunstseide wird durch diese Behandlung geschmeidiger, die Drehung mehr fixiert und für das Verweben in Kette oder Schuß besser geeignet.

Die gangbarsten Stärken werden von den Crêpezwirnereien meist in einheitlicher Drehung angefertigt. Diese beträgt bei 100 den. Ausgangsmaterial durchschnittlich 2200 Touren je Meter, doch werden im Interesse der wechselnden Modeartikel die Crêpekunstseiden auf Wunsch auch mit höheren oder niedrigeren Drehungen gezwirnt. Uebermäßige Crêpedrehungen