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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 43 (1936)

Heft: 11

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: 10.12.2025

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

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat September 1936:

	1936 kg	1935 kg	Jan.-Sept. 1936 kg
Mailand	*) —	227,540	—
Lyon	179,633	283,948	1,421,335
Zürich	22,434	31,177	172,841
Basel	—	—	62,177
St-Etienne	5,936	10,713	46,094
Turin	*) —	4,678	—
Como	—	9,922	—
Elberfeld	4,767	4,861	40,411

*) Seit 1. November 1935 wurden die Ziffern der Seidentrocknungs-Anstalten Mailand und Turin nicht mehr veröffentlicht.

Großbritannien

Gewaltige Steigerung der Zellwolle-Erzeugung. Aus England wird der „Deutschen Kunstseide-Zeitung" gemeldet, daß die Erzeugung von Zellwolle (Vistrafasern) in den ersten acht Monaten dieses Jahres eine Steigerung um 350 Prozent erfahren hat. Im Zeitraum Januar bis August 1935 belief sich dieselbe auf 3,48 Mill. lbs., während sie für 1936 mit rund 16 Mill. lbs. angegeben wird.

Die gesamte Erzeugung an Rayon und Zellwolle ist im laufenden Jahr auf 95,87 Mill. lbs. angestiegen. Sie steht damit um 16,12 Mill. lbs. höher als letztes Jahr im gleichen Zeitraum. Von der gesamten Produktionssteigerung entfallen 75% auf Zellwolle und nur 25% auf Rayon.

Italien

Lohnerhöhungen in der Seidenindustrie. In der italienischen Seidenindustrie trat vor zwei Monaten eine allgemeine Lohnerhöhung in Kraft. Dabei wurde gleichzeitig die Arbeitszeit von 48 auf 40 Wochenstunden herabgesetzt. Für Ueberstunden werden am Tage 20%, nachts 40%, an Sonn- und Feiertagen 50% Lohnzuschläge entrichtet. Von diesen Bestimmungen sollen etwa 840 Betriebe mit gegen 40,000 Arbeitern und Arbeiterinnen betroffen worden sein.

Norwegen

Die norwegische Kunstseidenfabrik in Notodden wird den Betrieb wahrscheinlich noch vor Ablauf dieses Jahres aufnehmen. Der Bau dieser ersten nordischen Kunstseidenfabrik ist beinahe vollendet. Die „Deutsche Kunstseiden-Zeitung" meldet dazu, daß man bei einer Belegschaft von 110 Arbeitern mit einer täglichen Erzeugung von 600 kg Kunstseidengarn und 1200 kg Zellwolle rechnet.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom 3. Quartal 1936

Konditioniert und netto gewogen	3. Quartal 1936 Kilo	3. Quartal 1935 Kilo	Januar-Sept. 1936 Kilo	Januar-Sept. 1935 Kilo
Organzin	**1,828**	1,076	**3,138**	2,122
Trame	**959**	1,699	**3,180**	6,754
Grège	**23,786**	22,465	**55,261**	38,542
Divers	**569**	551	**598**	551
	27,142	**25,791**	**62,177**	**47,969**
Kunstseide	—	102	**974**	102
Wolle, Cotton Divers	**27,941**	45,444	**92,489**	218,356

Untersuchung in	Titre Proben	Nachmessung Proben	Zwirn Proben	Elast. u. Stärke Proben	Abkochung Proben
Organzin	600	2	220	200	—
Trame	599	—	78	80	—
Grège	12,888	—	—	—	—
Schappe	—	—	—	—	10
Kunstseide	40	—	45	—	—
Divers	—	24	—	—	1
	14,127	**26**	**343**	**280**	**11**

Brutto gewogen kg 2644

BASEL, den 30. September 1936.

Der Direktor:
J. Oertli.

Polen

Herstellung von Lanital in Polen. Die „Textil-Zeitung" Berlin meldet, daß eine bedeutende polnische Interessentengruppe, der die größten Textilunternehmen aus der Baumwoll- und Wollindustrie, sowie ein großes Chemie- und Farbstoffwerk — an dem der polnische Staat direkt interessiert ist — angehören, mit dem Erfinder der künstlichen Wolle aus Kaseïn, dem Comm. Ant. Ferretti und der Snia-Viscosa, welche diese künstliche Faser unter der Bezeichnung „Lanital" herstellt, eine Vereinbarung über die Ausnutzung des Patentes in Polen abgeschlossen hat. Spätestens Mitte nächsten Jahres soll die Fabrikation in Polen aufgenommen werden.

ROHSTOFFE

Seidenerzeugung des Jahres 1935. In der April-Nummer der „Mitteilungen" wurde die von der Union des Marchands de Soie in Lyon veröffentlichte vorläufige Schätzung der Erzeugung europäischer und der Ausfuhr asiatischer Seiden für die Ende Mai zu Ende gegangene Seidenkampagne 1935/36 veröffentlicht. Inzwischen sind die endgültigen Zahlen erschienen, die, im Gegensatz zu früher, den ursprünglichen Angaben gegenüber ziemlich stark abweichen und für die Gesamterzeugung und Ausfuhr anstelle der im April vorgesehenen 35,1 Millionen kg, einen Posten von 37,6 Millionen kg ergeben. Diese Menge kommt der Ziffer der Kampagne 1934/35 mit 38 Millionen ziemlich nahe.

Was zunächst Europa anbetrifft, so hat sich nachträglich eine Erhöhung der italienischen Seidenernte von 1,6 auf 1,7 Millionen kg als richtig erwiesen. Mit Einschluß der Seidenerzeugung in Frankreich und Spanien, zeigt Westeuropa eine Gesamterzeugung von 1,786 Millionen kg.

Einen bedeutenderen Unterschied nicht nur der vorjährigen, sondern auch der frühern Zahlen gegenüber, zeigt die Erzeugung und Ausfuhr von Seiden aus Osteuropa, Klein- und Zentralasien, indem die Union des Marchands de Soie nunmehr die russische Seidenerzeugung in vollem Umfange berücksichtigt hat. Es handelt sich dabei für das Jahr 1935 um eine Menge von rund 1,5 Millionen kg. Dieser Posten wurde, soweit die Handelsstatistik darüber Aufschluß gibt, fast vollständig von der inländischen Industrie aufgenommen. Auf diese Weise erhöht sich die vorläufige Schätzung des Jahres 1935 von 900,000 kg auf 2,280,000 kg. Da, wie schon erwähnt, in den frühern Schätzungen die russische Seidenerzeugung überhaupt nicht, oder nur sehr mangelhaft berücksichtigt wurde, so ist ein Vergleich mit früher nicht angängig.

Bei der Ausfuhr ostasiatischer Seiden ist für Shanghai eine Aenderung im Sinne einer kleinen Höherbewertung, für Canton unbedeutende Kürzung und für Japan wiederum eine Steigerung der Ausfuhr um etwa 800,000 kg vorgenommen worden.

Als neuen Seidenerzeuger führt die Lyoner Statistik nunmehr auch Brasilien auf, mit einem Posten von 600,000 kg Cocons, der etwa 50,000 kg Grège entspricht. Auf die Anstrengungen dieses Landes um die Förderung der Seidenzucht, ist in den „Mitteilungen" schon hingewiesen worden. Die Union des Marchands de Soie bemerkt, daß, um den Bedürfnissen der brasilianischen Seidenindustrie zu genügen, die Coconserzeugung auf etwa 10 Millionen kg ansteigen sollte.

Die Schätzungen von Lyon sind auch in ihrer neuen Ausgabe unvollständig, da sie die gewaltige Erzeugung von Seiden in Japan und China, wie auch diejenige in unbedeutenderen Zuchtgebieten, wie Britisch-Indien und Französisch-Hinterindien außer Acht lassen. Sie erbringen aber doch den Beweis, daß die Seidenerzeugung, trotz des steigenden Wettbewerbes künst-

licher Spinnstoffe, sich seit einer Reihe von Jahren auf ungefähr gleicher Höhe hält. Dafür, daß nicht allzuviel Seide auf den Markt geworfen wird, sorgt in erster Linie Japan, dessen Regierung die Ausfuhr überwacht und diese in einem Zeitraum von fünf Jahren von 33 auf 29 Millionen kg heruntergeschraubt hat. Da diese 29 Millionen kg immer noch mehr als drei Viertel der der amerikanischen und europäischen Industrie zur Verfügung gestellten Seidenmenge ausmachen, so liegt auch die künftige Gestaltung der Seidenversorgung und wohl auch der Preise im wesentlichen bei Japan.

Schutz der Seidenraupenzucht in Jugoslawien. Bekanntlich hat die Seidenindustrie in den letzten Jahren in Jugoslawien einen verhältnismäßig bedeutenden Aufschwung genommen. Nun hat die jugoslawische Regierung eine Verordnung zum Schutze der Seidenraupenzucht erlassen. Nach Ausführungen des Landwirtschaftsministers soll das Dekret eine Preisbesserung für die Kokons und deren Uebernahme durch die einheimische Industrie verbürgen.

Die Uebernahmepreise werden nach dieser Verordnung jährlich im voraus festgesetzt. Außerdem wird bei der Einfuhr von Seide und Seideerzeugnissen eine Gebühr erhoben, deren Erträge zur Verbesserung der Uebernahmepreise für die Kokons dienen sollen. Dadurch werden die staatliche Seide verarbeitenden Werke in die Lage versetzt, trotz erhöhter Uebernahmepreise konkurrenzfähig zu bleiben. Diese Verordnung ist für die südlichen Landesteile, in welchen die Seidenraupenzucht noch in erheblichem Maße betrieben wird, von hervorragendem Werte.

SPINNEREI - WEBEREI

Wie wird Kunstseide in Baumwollwebereien verarbeitet?

Von Hans Keller. (Schluß)

Der mehrere Jahre andauernde Streit, ob das Trockentrommel- oder das Lufttrockensystem vorzuziehen sei, scheint sich dahingehend zu entscheiden, daß sehr gute Kombinationen beider Systeme vorgezogen werden, indem man in ausgesprochene Lufttrockenmaschinen, die eine geringere Leistung als solche mit mehreren Trockentrommeln hatten, eine mit Stoff überzogene Trommel einbaute. Diese Trommel vermeidet die bei Skelettrommeln auftretenden Streifen auf den Kettfäden, wenn solche bei Stillständen auf den Trommelstäben ruhen und bewirkt eine höhere Leistung.

Die erwähnten vier Vorbereitungsmaschinen, Winde-, Spul-, Zettel- und Schlichtmaschine, wurden erfahrungsgemäß von Baumwollwebereien, die Kunstseide in der Kette und im Schuß verarbeiten, bisher fast immer nach einer mehr oder weniger langen und kostspieligen Zeit des Experimentierens in Spezialausführungen für Kunstseide gekauft. Für die Verarbeitung im Schuß allein genügen natürlich die ersteren zwei Maschinen, und Umänderungen vorhandener Baumwollmaschinen dieser Art in der angedeuteten Weise hat man mit befriedigendem Erfolg, um darauf Kunstseidengarne zu verarbeiten, nur dann vorgenommen, wenn stärkere Titres verarbeitet oder Waren hergestellt wurden, bei denen Verstreckungen der Kunstseidengarne nicht ins Gewicht fielen.

In bezug auf die Verwendung von Baumwollstühlen, resp. deren Umänderung für die Verarbeitung von Kunstseide, sind im allgemeinen folgende Punkte zu beachten:

1. Die umzuändernden Stühle sind vor allem sehr gründlich durchzusehen und zu reinigen. Es muß eine durchgreifende Reparatur aller abgenützten Teile und sorgfältiges Glätten dort erfolgen, wo die Kunstseidenfäden überstreichen oder hängen bleiben können. Die Schützenkasten sind vollständig auseinanderzunehmen, der Pickerspalt muß geglättet und die Schützenbodenfläche poliert werden. Die Schußgabelgrube ist ebenso zu behandeln und die Ladenbahn muß feinst geschmirgelt und mit Pflanzenöl abgerieben werden. Die schwere Schußgabel wird durch eine leichte ersetzt. Alle Kanten, über welche die Kunstseide streicht, sind abzurunden. Die Schilder und Versteifungen, der Blattmechanismus und der Blattrahmen (bei Blattwerfern) wird sorgfältigst von Ablagerungen und Schmutz befreit, der Stuhl mit der Waage auf genau senkrechte Wellenlagerung kontrolliert und schließlich der Schützenlauf mit eingesetztem Blatt kontrolliert.

2. Der Ladenanschlag muß gleichmäßig erfolgen, so daß der Ladenarm stets tadellos festsitzen muß. Daher darf der Befestigungskeil kein Spiel haben und die Lagerschalen dürfen nicht ausgelaufen sein. Es würde dies besonders dann, wenn der Stuhl angelassen wird, Streifen in der Schußrichtung bewirken.

3. Die richtige Kettenspannung und damit die Kettbaumbremsung ergibt sich aus der Art der Kettfäden und ist nicht einheitlich festzulegen. Man vermeidet nach Möglichkeit eine ruckweise Seilbremsung. Hier ist dem Erfindergeist der mit den Stühlen beschäftigten Meister viel Raum vorbehalten, denn die Art der Kettbaumbremsung in den einzelnen Webereien ist sehr verschieden. Gut bewährt haben sich Bremsstricke aus Tier- oder Roßhaar mit Hanfkern, die gleichmäßig auf den Bremsscheiben rutschen, im allgemeinen ist man bei der Strickbremsung in verschiedenen Abarten geblieben. Gewöhnliche Hanfbremsstricke müssen gut mit pulverisiertem Talkum eingerieben werden. Die Bremsgewichte sind sorgfältig der aufgelegten Kette anzupassen. Entstehen krumpige, verschobene oder schwielige Warenstellen, so ist die Bremsung, die Anordnung von Kett- und Streichbaum zueinander oder die unrichtig ausgespannte Kettenlänge schuld.

4. Es wird oft empfohlen, die Ladenbahn mit Stoff (z. B. Samtfustian und dergl.) zu bekleben, wobei jede Faltenbildung natürlich zu vermeiden ist. Dieser Stoff ist dann stets auf Einrisse und dergl. zu kontrollieren, da an solchen Stellen die Kunstseide beschädigt wird. Dieser Ueberzug ist deshalb zu empfehlen, weil sich die Kettfäden in denselben einbetten und durch den Schützen weniger beansprucht werden. Für entsprechend tiefes Unterfach bei der Schäftebewegung ist zu sorgen, damit sich die Fäden auch wirklich einbetten können.

5. Die Kettbaumlagerung erfordert eine besondere Ueberlegung. Man bedenke, daß in Seidenwebereien der Kettbaum auf einem besondern Gestell lagert und daß die Kunstseidenfäden den in Baumwollwebereien üblichen Streichbaum sehr bald einschneiden würden. Der Streichbaum kann nicht gut umgangen und weggelassen werden, weil sich der Durchmesser des Kettbaumes beim Abweben ändert und man daher den Kettbaum unter Zeitverlusten ständig höher stellen müßte, was sich nur beim Verweben sehr feiner Kettgarne einigermaßen vermeiden ließe, wenn die Durchmesser-Differenzen nicht zu groß sind. Der Streichbaum hat auch wichtige Funktionen zu erfüllen. Er soll zunächst die Kettfäden immer in einer Ebene halten, dann fängt er zum Teil die Ladenstöße beim Anschlag ab und schließlich gleicht er auch teilweise die Spannungsunterschiede der Kettfäden in der Mitte und an den beiden Rändern aus. Man bringt daher den Kettbaum möglichst hoch an, so daß er etwa dort zu lagern kommt, wo bisher der Streichbaum angebracht war. Diesen versetzt man ins Stuhlinnere in genau gleiche Höhe wie das Fach. Zu beachten ist, daß man kunstseidene Ketten fast durchwegs ohne Scheiben mittels Zwischenlagen guten Weberbogens aus faltenlos biegsamer Pappe oder Preßspan aufbäumt, so daß die Kettbaumscheiben wegfallen.

6. Der Sandbaum darf nicht mit Riffelblech überzogen werden, sondern man nimmt feines Glaspapier. Es entstehen sonst hier noch sehr unangenehme Beschädigungen der Ware. Das Glaspapier wird spiralförmig oder faltenlos in zugeschnittenen ganzen Stücken aufgeleimt. Dies muß so sorgfältig geschehen, daß Anschlußstellen nicht zu sehen sind. Man achte darauf, daß die Ware den Sandbaum auf einem möglichst großen Teil seines Umfanges umspannt.

7. Der Streichbaum wird durch eine tadellos polierte Walze mit größerem Durchmesser als in der Baumwollweberei gebräuchlich, damit stärkere Knickungen der Kettfäden unterbleiben, ersetzt und oft federnd gelagert. Der Streichbaum soll möglichst wenig von den Kettfäden umspannt sein, damit die Reibung vermindert wird. Die Distanz zwischen ihm und dem Geschirr wird durch den Weg der Fäden bei der Fachbewegung bestimmt. Ebenso wie die Kettbaumlagerung der Horizontalen und Vertikalen nach, soll der Streichbaum wagrecht verstellbar sein, weil sich hier bei wechselnden Warengattungen oft die Notwendigkeit ergibt, Lagenänderungen dieser beiden Bäume vorzunehmen.