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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 46 (1939)

Heft: 9

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: 09.12.2025

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

tionalbank nach dem Ausweis für Ende 1938 gleichkommt. Deshalb wird jetzt versucht, die Schafzucht, soweit möglich, zu verbessern. Unter den vorgeschlagenen Maßnahmen wären anzuführen: Erhöhung der Preise für heimische Wolle und Differenzierung derselben nach der Feinheit, Einschränkung der Einfuhr von Wolle und Wollwaren. In Jugoslawien ist derzeit eine Erhöhung der Preise nicht notwendig, weil die Schafwollpreise sofort angezogen hatten, als die Nationalbank mit der Zuteilung von Devisen zurückhaltender geworden war. Dr. H. R.

Seidenernte in Italien. Die Coconernte ist in Italien abgeschlossen und zeigt ein Ergebnis von 28,3 Millionen kg. Die Menge übertrifft diejenige des Vorjahres um fast 10 Millionen kg, steht aber hinter den Jahren 1936 und 1937, die eine Menge von 32 Millionen gebracht hatten, erheblich zurück. Der Ertrag entspricht nicht den Erwartungen, die erheblich höher gelautet hatten, doch hat die Witterung, wie auch der von den Züchtern als ungenügend betrachtete Erlös das Ergebnis in ungünstigem Sinne beeinflußt.

Rohstoffversorgung für die italienische Rayonindustrie. Der französischen „Journée Industrielle" ist zu entnehmen, daß die Snia Viscosa 6 000 Hektaren Land in der Nähe ihrer Cellulosefabrik in Torre di Zuino erworben hat. 1 200 Hektaren werden mit Schilf bepflanzt und weitere 2 000 Hektaren dem gleichen Zweck vorbehalten. Die erste Ernte wurde Anfang des Jahres erzielt und es habe sich herausgestellt, daß ein Zentner frisches Schilf 45 kg getrocknete Ware und 15 kg Cellulose liefere, die für die Herstellung von Rayon verwendbar sei. Man rechne mit einem Ergebnis von 800 bis 1000 q, was etwa 15 000 kg Cellulose oder 13 000 kg Kunstfaser je Hektar entsprechen würde.

Nylonfaser ist kein „Rayon". Die Bestrebungen, anstelle des zu Mißverständnissen und Täuschungen führenden Wortes Kunstseide die Bezeichnung Rayon vorzuschreiben, sind in einer Reihe von Staaten schon verwirklicht worden. In der Schweiz hat die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft in ihrer letzten Generalversammlung einen Anlauf in dieser Richtung unternommen und verlangt, daß im schweizerischen Zolltarif vorläufig neben dem Wort Kunstseide, überall der Ausdruck Rayon aufgeführt werde.

Die Durchführung dieser an sich gerechtfertigten Namensänderung stößt jedoch in der Praxis auf gewisse Schwierigkeiten. So wird man die Stapelfasern nicht wohl als Rayon bezeichnen können. Einen Sonderfall scheint die in den U. S. A. neu aufgenommene Nylonfaser zu bieten, indem sich die Erfinderin des Nylon, die Firma J. E. Du Pont de Nemours & Co. in einer Zuschrift an die englische Zeitschrift „Silk and Rayon" dagegen verwahrt, daß ihr Erzeugnis dem Begriff Rayon eingereiht werde. Sie bemerkt, daß das Wort Rayon der allgemeine Ausdruck für eine künstlich hergestellte Textilfaser, oder für ein Garn sei, das aus Cellulose gewonnen werde, ohne Rücksicht darauf, ob das Garn nach dem Viskose-, dem Acetat-, dem Kupferammonium, oder einem anderen Verfahren hergestellt sei. Demgegenüber handle es sich bei dem Nylon um eine auf anderer chemischer Grundlage fußende Faser, die auch in ihren Eigenschaften von der sogenannten Kunstseide abweiche.

Es wird sich in der Praxis zeigen, in welcher Weise solchen Sonderfällen Rechnung getragen werden kann.

SPINNEREI - WEBEREI

Spinnerei- und Weberei-Bedarfsartikel an der Landesausstellung

Während die meisten Besucher der Textilmaschinenhalle an den Vitrinen der Ostwand mehr oder weniger achtlos vorbeigehen, da sie schon im Vorraum durch den Lärm der Maschinen an diese herangezogen werden, betrachtet der Fachmann auch diese hinter Glas geordneten Ausstellungsobjekte mit Interesse. Er kann dabei feststellen, daß in allen Zweigen der Spinnerei-, Zwirnerei- und Weberei-Bedarfsartikel stets nach Verbesserungen gestrebt wird. Dieses Streben gilt sehr oft einem doppelten Zweck: einerseits sucht man die zahlreichen Utensilien ständig zu verbessern und anderseits den Verarbeitungsprozeß zu vereinfachen und die Qualität der Erzeugnisse der Spinnerei und Weberei zu steigern. Das Gebiet dieser Bedarfsartikel ist groß und mannigfaltig. Der Besucher der LA, welcher vor einer Spinnerei- oder vor einer Zwirnereimaschine, vor einem Webstuhl oder irgend einer andern Webereimaschine steht, sieht gewöhnlich nur die ganze Maschine, während er Einzelteile, seien es nun Kratzen oder Spindeln, Riemen oder Picker, Lamellen, Blätter, Schützen usw. kaum beachtet. Alle diese Einzelteile erfordern aber eine sorgfältige Fabrikation und Anpassung an die zu verarbeitenden Garne und Gespinste, an Seiden- oder Baumwollwebstühle usw. Sie werden daher meistens in Spezialfabriken, die über langjährige Erfahrungen auf diesem oder jenem Sondergebiet verfügen, hergestellt. Die erforderlichen Apparate, Einrichtungen und Maschinen bauen sich die betreffenden Unternehmer gewöhnlich selber.

An der Ostwand der Textilmaschinenhalle sind acht Vitrinen eingebaut, die der Reihe nach von folgenden Firmen belegt sind. In der ersten Vitrine zeigt die Firma Leder & Co., A.-G., Rapperswil, Gerberei, Spezialriemen und Pickerfabrik, eine systematische Darstellung über den Werdegang eines Oberschlagpickers, eine Ledergarnitur für einen Baumwollwebstuhl, Adhäsionsriemen für Webstuhl-Einzel- und Gruppenantrieb, ferner Picker für Seiden-, Baumwoll- und Wollwebstühle. — Die Firma Rob. Hotz Söhne A.-G., Bubikon, Mechan. Papierhülsenfabrik, zeigt neben einigen prächtigen photographischen Werkaufnahmen eine reiche Auswahl von Papierhülsen aller Art für Färbereien und Bleichereien, für Spinnereien und Webereien, für Trikotagenfabriken und Zwirnereien, für Seide und Rayon, ferner auch Kartonrollen für Weberei und Ausrüstung. — In der folgenden Vitrine hat die Firma Honegger & Co., Rüti/Zch., Mechan. Kratzenfabriken, eine Kollektion von Kratzen für Kammgarnspinnerei, Rauherei, Streichgarn- und Abfallspinnerei, für Schappe- und für Baumwollspinnerei sowie eine Anzahl photographischer Aufnahmen aus dem Betrieb ausgestellt. — Recht vielseitig ist das Arbeitsgebiet der Firma Walter Arm, Webereibedarfsartikel, Biglen. Wir erwähnen: Pechbundblätter für schwere Gewebe, Zinnbundblätter. Blätter für Jute- und Cocoswebereien, ein gewelltes Blatt für Moirierung der Gewebe; dann Garnwinden, Schützen für Handweberei, eine Schaftmaschine für Handweberei für 50 Schäfte und ein kleiner Handwebstuhl. — Die Firma Honegger & Co., Gießerei und Maschinenfabrik, Wetzikon, zeigt Spinn- und Zwirnspindeln mit Rollen- oder Gleitlagern, Flyerspindeln, Riffel- und Druckzylinder für alle Spinnmaschinen und veranschaulicht an einem kleinen Modell den Spinnvorgang in der Ringspinnmaschine in leicht verständlicher Art. — Die Firma Gebr. Honegger, Webschützenfabrik, Hinwil, zeigt in der folgenden Vitrine Schützen für Seide und Baumwolle, Automaten-Schützen verschiedener Art sowie Webschützen-Zubehörteile und vervollständigt ihre Auslage durch eine prächtige Darstellung der einzelnen Arbeitsvorgänge bei der Herstellung eines Webschützen. — Die Ausstellung der Firma Graf & Co., Rapperswil, Mechan. Cardenfabrik, wird bei Spinnereifachleuten ganz besonderes Interesse erwecken. Sie zeigt in überzeugender Darstellung fünf Fortschritte in der Karderie durch versetzte Anordnung der Zähne auf den Kardenbändern. — In der letzten Vitrine zeigt die Firma Fr. Mettler's Söhne, Arth, Maschinenfabrik, eine Anzahl Photos moderner Garn- und Stoffsengmaschinen.

Was wir im ersten Satz für die besprochenen Vitrinen erwähnt haben, gilt auch für die andern auf dem etwas erhöhten Weg, welcher sich an der nördlichen Längswand hinzieht. An der Wand sind eine Reihe graphischer Darstellungen über die schweizerische Textil- und Textilmaschinen-Industrie, die Zahl der in der Industrie beschäftigten Personen, die Einfuhr von Rohstoffen, die Ausfuhr von Garnen und Geweben, von Textilmaschinen usw. zu sehen, die vom Textilinstitut der ETH in wirkungsvoller Art ausgearbeitet worden sind. In den Vitrinen gegen die Halle hat der Besucher Gelegenheit, noch eine ganze Reihe weiterer Firmen kennen zu lernen und deren mannigfaltige Erzeugnisse zu betrachten. Bei einiger Ueberlegung dürfte dann auch ein Nicht-

fachmann verstehen, daß vom Wohl und Wehe der eigentlichen Textilindustrie nicht nur die Arbeiter und Arbeiterinnen in unsern Spinnereien, Zwirnereien, Webereien, Wirkereien, Strikkereien usw., sondern auch noch alle diejenigen betroffen werden, die in den zahlreichen Webereiutensilien-Fabriken tätig sind. Daß alle diese größern und kleinern Fabriken kaum bestehen könnten, wenn sie nur auf unsern eigenen Markt angewiesen wären, braucht kaum besonders betont zu werden.

In die erste Vitrine dieser Seite teilen sich die Firmen Erwin Meyer, Baar und Konrad Schmidt, Horgen, welche Holzspulen und Holzspindeln für Webereien, Wirkereien und Strickereien herstellen und davon eine mannigfaltige Auswahl von Arten und Formen zur Schau stellen. — Dann folgt die Firma Apparate- & Maschinenfabriken Uster vorm. Zellweger A.-G. mit dem Webeblatt-Einziehapparat „Zellweger" und dem Fadenreiniger System „Moos". — Die Firma A. Zipfel & Co., A.-G., Lachen, ist mit einem Kettfaden-Lamellen-Wächter, Schienen, Drahtlitzen usw. vertreten. — Grob & Co., A.-G., Horgen, zeigen in der nächsten Vitrine den elektrischen Kettfadenwächter „Patent Grob", welcher übrigens auf drei Webstühlen in der Halle im Betrieb zu sehen ist. Die Firma ergänzt ihre Auslage durch ein Drehergeschirr, System „Grob", das ebenfalls auf einem Stuhle praktisch vorgeführt wird. — Die Firma Staub & Co., Lederwerke, Männedorf, ist mit einer Auswahl Unterschläger-Picker für Seide, Baumwolle und Wolle, Oberschläger für Baumwolle und Jute, Schlagkappen und Schlagriemen vertreten. — Leder & Co., A.-G., Rapperswil, zeigen verschiedene Utensilien für die Schlagwerke des Webstuhles. — Die Firma Tannerie de Vevey S.A. in Vevey und die Firma Gebr. Schneider A.-G. in Biglen, ergänzen die Webereiutensilien-Schau mit verschiedenen Ledererzeugnissen für die Textilindustrie. R. H.

Praktische Winke für die Spulerei

Die erhöhten Geschwindigkeiten der Maschinen in der Textilindustrie haben es mit sich gebracht, daß man auf Schwierigkeiten gestoßen ist, die ehedem fast unbekannt waren. Ihre Anzahl ist groß; ich möchte nur eine aus ihrer Vielfalt herausgreifen und einige Gesichtspunkte daran knüpfen.

In den Webereien wird oft der große Fehler begangen, daß man den Vorwerken und zwar besonders der Spulerei und Winderei viel zu wenig Aufmerksamkeit schenkt. Abgesehen davon, daß diese beiden wichtigen Fabrikationszweige gewöhnlich als letzter „Unterkunftsort" von Leuten betrachtet werden, die man sonst anderswo nicht gebrauchen kann, werden die Maschinen auch noch Leuten anvertraut zur Wartung, die absolut ungeeignet sind. Es ist noch lange nicht genügend, wenn eine Maschine geschmiert wird und sich alle Spulen und Häspel drehen, letztere gewöhnlich mit etwas Gesang. Gerade in der Winderei ist es wichtig ob die Spulen hart oder weich, einen großen oder kleinen Durchmesser haben, denn ein Faden, der hier schon verstreckt worden ist, wird kein einwandfreies Gewebe abgeben, und wird schon beim Weben Schwierigkeiten verursachen. So einfach und verständlich diese Sachen sind, so oft werden sie nicht beachtet und erst wenn irgendwo etwas schief gegangen ist, fängt man an nachzuforschen und schweift in weite Fernen, wobei man die Schuld gerne auf einen andern schiebt.

Damit sind wir auch schon bei der Spulerei angelangt. Ich möchte mich hier nur auf das Abspulen von Randspulen „dérouler" beschränken und das „défiler" außer Acht lassen.

Jeder Webermeister hat schon seine Erfahrungen gemacht, wenn die Spulen nicht gut waren. Gar oft sind sie zu hart oder zu weich und je nachdem muß er seinen Webstuhl regulieren und hat er Anstände. Beim Crêpe ist die Sache nicht so heikel und wirken sich begangene Fehler nicht so augenfällig aus wie bei ungezwirnten Materialien.

Hat man aber z. B. Kunstseide, ungezwirnt, einzutragen, so ergeben sich meistens Schwierigkeiten. Nehmen wir den Fall an, es kommt eine Spule in die Spulerei, die viel zu hart gewunden ist, so heißt dies mit andern Worten, daß das Material bereits aufs äußerste gestreckt ist. Die Spulerin macht eine normale Spule (Holzspüli). Nach kurzer Zeit kommt der Webermeister und meldet, er könne die Spulen nicht brauchen, sie springen immer ab und er könne am Schlag nicht weiter abbrechen. Hin und wieder gibt es aber Spulen, die keine Schwierigkeiten machen. Die Spulerin versichert, sie hätte alle gleich gemacht und auf der gleichen Spindel. Schließlich werden die Spulen aber doch härter gemacht und man hat Ruhe bis die Stücke aus der Färberei kommen und Glanzschüsse aufweisen oder sonstige Unegalitäten.

Fragen wir uns einmal, warum ist das Material beim Weben von der Spule abgesprungen? In unserm Fall war viel zu hart gewunden worden. Mit andern Worten, der Kunstseidenfaden ist dort angelangt, wo er keine genügende Elastizität mehr hat, also die Tendenz verloren hat sich zusammenzuziehen und Spannungen auszugleichen. So kommt er also auf die Spulmaschine und wird dort noch einmal gespannt, gewöhnlich noch stärker als in der Winderei. Da er nun alle Elastiziät verloren hat, liegen die einzelnen Lagen auf dem Spüli nur aufeinander; sie haben also nicht das Bestreben, sich nach der erlittenen Bremsspannung wieder auf Normallänge zurückzuziehen und so sich gewissermaßen ineinanderzuklammern. Was sie noch zusammenhält, ist lediglich die Differenziale der Bewicklung auf der Spulmaschine, deren Wirksamkeit durch die übertriebene Spannung noch erhöht wird. Aus diesen Ueberlegungen erklärt sich auch, daß manchmal „wunderbarerweise" weiche Spüli nicht abspringen. Es ist klar, daß faseriges Material in dieser Beziehung weniger heikel ist als glatte Fasern, aber auch dort ist größte Sorgfalt am Platze und übermäßiges Spannen während den verschiedenen Manipulationen zu vermeiden.

Es soll nun nicht gesagt sein, daß die Schwierigkeiten einzig und allein in der angeführten Behandlung des Materials zu suchen sind. Daneben spielt auch die Geschwindigkeit eine große Rolle. Diese darf für feine Titer nie zu hoch gesteigert werden. Auch in der Wahl der Spulen in bezug auf Länge, Durchmesser und Konuslänge hat man sich den Materialien anzupassen und ist es ratsam, für gefärbte Seiden kleinere Dimensionen zu wählen.

Umänderungen an den Spulmaschinen werden aber oft nicht vorgenommen, weil die meisten der vorhandenen Typen hiefür umständliche Manipulationen und Auswechslungen von Maschinenteilen erfordern. Gerade in Webereien, die viele verschiedene Materialien und Titer verarbeiten, ist es zu empfehlen, der Spulerei größte Aufmerksamkeit zu schenken, und sie nicht, wie leider an vielen Orten, als Stiefkind zu behandeln. P. W.

Die Bestimmung der Stoffgewichte und ihre Auswertung in den Musterungen von Korsett- und Damenwäsche-Erzeugnissen (Schluß)

Stoffgewichtsprüfung als Kalkulations- und Materialkontrolle.

Für das Korsett- und Damenwäschefach sind die vorstehenden Bestimmungen der Prüfnormen zur Ermittlung der Warengewichte von Geweben in Quadratmetergewichten oder Gewichten eines laufenden Meters besonders wichtig, als man an Hand dieser Normen auf verhältnismäßig einfache Weise Vergleichsziffern in solchen Stoffgewichten erhalten kann. Ein praktisches Beispiel möge diese Vorgänge erläutern.

Es laufen in einer Korsettfabrik zwei Warenstücke ein und zwar aus einer Baumwollweberei ein Stück von 50 Meter mittelfädigen Drell und von einer Gummibandweberei ein Stück von 50 Meter einer Standard-Qualität glattes Gummigewebe. Das erste Stück wiegt 12,500 kg und das zweite Stück wiegt 14,000 kg. Beide Artikel sind 80 Zentimeter breit. Somit würde nach der angegebenen Formel Stückgewicht geteilt durch Stücklänge das Gewicht eines laufenden Meters betragen bei dem Korsettdrell 250 und bei dem gummielastischen Gewebe 280 Gramm. An Hand solcher verhältnismäßig einfachen Berechnungen kann jede Korsett- und Damenwäsche-Fabrik bei Voraussetzung ständiger Nachkontrolle der Stücklängen und Stückgewichte für jeden zu verarbeitenden Stoff das Gewicht per laufenden Meter feststellen. Darüber hinaus läßt sich

auch das Quadratmetergewicht der verschiedenen Stoffe errechnen. Wir halten die Bestimmung der Quadratmetergewichte für die richtigere und vollständigere Methode, weil die Stoffbreiten oft starken Schwankungen unterliegen und deshalb die Gewichtsfeststellungen per laufenden Meter keine Vergleichsmöglichkeiten in allen Fällen bieten.

In dem vorliegend angeführten Beispiel würden die Quadratmetergewichte für den Korsettdrell 312,5 Gramm und für das Gummigewebe 350 Gramm betragen. Der ständige Vergleich der Quadratmetergewichte ist aber auch für die Kalkulations- und Materialkontrolle von großer Bedeutung. Denn wenn ein Unternehmen der Korsett- und Damenwäsche-Industrie gewohnt ist, bestimmte Artikel in gleichmäßigen Preislagen und Beschaffenheiten einzukaufen, so lassen gröbere Abweichungen bei den Feststellungen der Quadratmetergewichte in einem einzigen Artikel bei verschiedenen Lieferungen den Schluß zu, daß Materialänderungen in Form von Garnstärken oder Fadendichtenwechsel vorgenommen wurden oder daß in der Appretur mit andern als sonst üblichen Mitteln gearbeitet wurde. Darüber hinaus können grobe Gewichtsabweichungen auch zu Unträglichkeiten in der Weiterverarbeitung führen. Nehmen wir nur an, daß durch eine andere Garnstärke im Gewebe ein Gewichtsunterschied bei den einzelnen Warenpartien desselben Artikels herbeigeführt wurde, der zum Teil durch ein anderes Fadendichtenverhältnis etwas ausgeglichen wurde, so können beim Vernähen wegen der anderen Garneinstellung Hemmungen auftreten. Es mag dann sein, daß man die Ursachen nach dem bloßen Augenschein nicht direkt erkennt, so daß eine sorgfältige und genaue Prüfung der Ware notwendig ist, wozu auch die Kontrolle des Quadratmetergewichtes gehört. Jedenfalls ist in solchen Fällen die Gewichtskontrolle zugleich eine Kalkulationsprüfung. Dazu gibt es Warengattungen, die überhaupt schon wegen des Bahn- oder Postversandes nach Brutto-, Tara- und Nettogewicht bestimmt werden müssen, so daß die nachfolgende Gewichtsbestimmung des laufenden Meters und des Quadratmeters nur eine logische Fortsetzung einer Gewichtskontrollkette bedeutet, der sich kein fortschrittliches Unternehmen entziehen wird. Prüft man zudem in der Bekleidungs-Industrie regelmäßig und fortlaufend die Gewichte der Warenein- und -Ausgänge, der Lager- und Fabrikationsbestände, so erhält man eine gute Kontrolle der Materialverluste, die sich ohnehin nicht immer in Längenmaßen genau bestimmen lassen, weil manche Warengattungen der Korsett- und Damenwäsche-Industrie das Bestreben haben, auf dem Lager infolge bestimmter Einflüsse an Länge einzuschrumpfen. Solche Gewichtskontrollen mögen zwar die Arbeitslast etwas vergrößern, sind aber eine wertvolle Kalkulationsunterlage.

Feinheitsbestimmungen durch Stoffgewichtsermittlungen.

Das Stoffgewicht eines Gewebes, wie es für Korsetts und Damenwäsche verwendet wird, ist in erster Linie abhängig von der Feinheit in bezug auf Fadenstärke, Fadendichte und Musterung. Verarbeitet man zwei verschiedene Gewebe in einem Bekleidungsartikel, die in der Musterung und Beschaffenheit eine abweichende Note haben, so kann man, sofern man auf ungefähr gleiche Feinheit der Gewebe im Interesse der einwandfreien Weiterverarbeitung und wegen des zu erzielenden Gesamtcharakters des Bekleidungsstückes Wert legt, meistens auf dem Wege der Bestimmung des Quadratmetergewichtes die notwendigen Feststellungen treffen. Augenschein und Griff täuschen oft bei der Stoffprüfung, während Messungen von Fadendichten und Fadenstärken im Verein mit der Gewichtsprüfung unanfechtbare Resultate zeitigen. Bleiben wir zur praktischen Erläuterung bei unserm oben angeführten Beispiel der Gewichtsbestimmung der miteinander zu verarbeitenden Korsettdrelle und Gummigewebe mit ihren Quadratmetergewichten von je 312,5 und 350 Gramm. Der Unterschied von 37,5 Gramm in den beiden Stoffgattungen ist nicht so groß, daß man vor der Zusammenverarbeitung abraten müßte. Etwas anders liegen die Dinge, wenn ein leichter kunstseidener Satinstoff von 180 bis 200 Gramm Quadratmetergewicht mit einem baumwollenen oder zellwollenen Gummistoff von 350 bis 400 Gramm Quadratmetergewicht verarbeitet werden müßte. Da dann der Gummistoff fast doppelt so schwer ist und auch in seinem Warencharakter nicht zu dem leichten Satin passen würde, so wird es niemanden einfallen, diese beiden Stoffe zu einem Korsetterzeugnis zusammenzustellen. Es braucht in solchen Fällen sicherlich nicht immer zur genauen Gewichtsbestimmung geschritten zu werden, jedoch gibt bei der Auswahl der Stoffe, wie unsere Darlegungen beweisen, das eigentliche Stoffgewicht vielfach den Ausschlag.

Stoffgewichte im Verkaufsgespräch.

Wie schon einleitend hervorgehoben, legt die moderne Frauenwelt großen Wert auf möglichst leichte Unterkleidung, besonders in den Sommertagen. Man wird zwar in den Geschäften kaum die einzelnen Korsett- und Damenwäsche-Erzeugnisse auf den Waagen nach ihren einzelnen Gewichten bestimmen; aber man kann doch hin und wieder beobachten, daß Damen beim Einkauf von Unterwäsche die Artikel gefühlsmäßig auf der Hand wiegen, um hiernach die Wahl zu treffen. Ebenso pflegen es ja viele Herren beim Einkauf ihrer Haarhüte zu machen, je leichter der Hut, je besser die Qualität. Bei Korsetts und Damenwäsche ist dies zwar nicht immer ausschlaggebend, allerdings ist ein feineres Erzeugnis in der Regel stets das leichtere. Zur Schulung und Unterrichtung der Verkäufer erscheint es uns deshalb wichtig, sie mit den Daten bestimmter Stoffgewichte bekannt zu machen, um die zu verkaufenden Stoffe und Fertigerzeugnisse auch nach dieser Seite hin beurteilen zu können und diese, soweit notwendig, auch in Verkaufsgesprächen zu verwerten. Denn wenn eine Modedame sich in den Zeitschriften rühmt, daß ihre Unterwäsche das lächerlich geringe Gewicht von „nur" 350 Gramm habe, so gibt es sicherlich noch andere fortschrittliche Zeitgenossen des holden weiblichen Geschlechts, die es diesen Vorbildern gleich tun wollen und die darum dem mehr oder weniger leichten Korsett oder Unterwäscheerzeugnis ganz entschieden den Vorzug geben. Diese Entwicklungsrichtungen in der Korsett- und Damenwäschemode sind es, die bei aller Betonung der guten Eigenschaften und Beschaffenheiten der Bestimmung der Stoffgewichte eine erhöhte Bedeutung zukommen lassen. O. P-p.

FÄRBEREI, DRUCKEREI, APPRETUR

Vom Appretieren der Baumwollgewebe

Was vor der Entdeckung Amerikas für die Völker Europas der Flachs und die Schafwolle war, das waren für die Bewohner Mexikos und Perus, der Kulturstaaten des transatlantischen Festlandes, die Samenhaare der Baumwollpflanze. Erst seit der Entdeckung dieses Erdteils datiert die allgemeine Verwendung und die Entwicklung der sehr mannigfachen Zurichtung der Baumwolle — obwohl vegetabilische Wolle schon zu Herodots Zeiten bekannt war.

Die Baumwolle, die zunächst nur in Verbindung mit Flachsgarn verwebt wurde hatte anfänglich einen sehr schweren Stand in Europa; denn sie mußte mit der Leinenfaser in Konkurrenz treten und konnte diesen Wettbewerb auch nur bei leinenartiger Zurichtung der Baumwollgewebe aufnehmen. Man mußte also alle geeigneten Mittel anwenden, um diesen Geweben die Glätte und Kälte, den milden Glanz und kernigen Griff der Leinwand zu geben. Heute bedient man sich für den gleichen Zweck des Stärkekleisters mit verschiedenen Zusätzen, wie Dextrin, Leim und Pflanzenschleim. Ferner verwendet man einen sogenannten, aus Fetten, Seifen, Stearin, Wachs u. dgl. bestehenden „Fettansatz", sowie Kaolin, Chinaklay, Talg usw.

Die warme Masse wird mittels Appret- oder Stärkemaschinen als Vollappret auf das Gewebe aufgetragen und auf einem Trockenapparat oder Hängevorrichtungen getrocknet. Wenn der nötige Trockengrad erreicht ist, wird die Ware eingesprengt, häufig auch kalt mit leichtem Druck kalandriert. Schließlich wird der Stoff wie Leinwand gemangelt. Bei den älteren Stärkmaschinen ging die zu stärkende Ware über zwei im Troge laufende hölzerne Leitwalzen, gelangte dann zwischen zwei Quetschwalzen, welche die überschüssige Masse aus dem Gewebe preßten, das schließlich von einem Arbeiter aus der Maschine gezogen und breit gelegt wurde. Die