

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 58 (1951)

Heft: 1

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: 28.04.2026

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

erfahren wird, sieht Japans Industrie ihre Aufgabe in der Vervollkommnung solcher für die Fabrikation erstklassiger Erzeugnisse unbedingt notwendigen Färbereimaschinen und Kalandern. Bei den Textilmaschinen für die Herstellung synthetischer Fasern sind kaum Fortschritte zu verzeichnen. Trotz aller Anstrengung liegt hier alles noch im Stadium des Versuches.

Hand in Hand mit der Webereimaschinen-Industrie hat die Fabrikation von Ersatzteilen und Zubehör in den letzten Jahren große Fortschritte erzielt. Es sind auch Ansätze für die Ausfuhr solcher Erzeugnisse festzustellen.

Die durchschnittliche monatliche Produktion stellt sich etwa wie folgt:

	Spindeln	Holzspulen
Menge	140 000 Stück	300 000 Stück
Wert	95 000 \$	118 000 \$
	Schiffchen	Strickerei-Nadeln
Menge	140 000 Stück	2 500 000 Stück
Wert	60 000 \$	35 000 \$

In diesem Zusammenhang dürfte schließlich die Tatsache von Interesse sein, daß die Kurashiki Machine Industry K.K. in Nagaoka City zum ersten Male in Japan Maschinen für die Herstellung von Mützen herausgebracht hat, die sich bisher gut bewährt haben.

Wirtschaftslage und Arbeitsverhältnisse in der japanischen Rohseidenspinnerei

g. Ueber die heutige Lage dieser Industrie ist in den Veröffentlichungen des Internationalen Arbeitsamtes ein Bericht des japanischen Seidenspinnereiverbandes erschienen. Einleitend wird auf den Schlag hingewiesen, welcher der japanischen Rohseidenproduktion durch den letzten Weltkrieg zugefügt wurde, sodaß diese im Vergleich zur Vorkriegszeit auf rund ein Zehntel sank. Seit 1946 nahm die Cocons-Erzeugung wieder zu, jedoch nicht im Umfange, wie es zur rationellen Ausnützung der ebenfalls vermehrten maschinellen Einrichtungen erforderlich wäre. Infolge der Lebensmittelknappheit der Nachkriegsjahre konnten nämlich nicht genügend Maulbeerbäume angepflanzt werden, um die Cocons-Erzeugung auf die gewünschte Höhe zu bringen. So waren anfangs 1950 von total 49 000 maschinellen Ausrüstungen nur deren 31 000 in Betrieb. Im Verlaufe dieses Jahres gelang es allerdings, dieses Mißverhältnis durch Erhöhung der Cocons-Produktion bedeutend zu verbessern. Aber noch heute vermag sie den steigenden Rohseidenbedarf für das Inland und den Export nur ungenügend zu decken. Nach Auffassung des Spinnereiverbandes stellt dieser Uebelstand, wie er aus nachstehender Tabelle ersichtlich wird, das Hauptproblem für die Rohseidenproduktion dar, sodaß Industrie und Regierung alle Anstrengungen unternehmen, um die Cocons-Erzeugung weiter zu steigern.

Entwicklung der Cocons-Ernten, der Rohseidenerzeugung und des Exportes

Jahr	Cocons-Ernten in Millionen lbs.	Rohseiden- erzeugung in 1000 Ballen	Rohseiden- export in 1000 Ballen
1941	577	650	—
1946	151	89	86
1947	118	110	17
1948	141	133	80
1949	136	162	48
1950 9 Monate	—	102	65
1950 geschätzt	—	170	80

Unter den Exportländern hat die Schweiz ihre Stellung als Abnehmer verbessert. In den ersten 9 Monaten des Jahres 1950 haben die USA 55%, Frankreich 14%, Großbritannien und die Schweiz je 11% des gesamten Exportes übernommen. Daß die Schweiz in der Statistik ehrenvoll unter den vier größten Abnehmern figuriert, ist zweifellos auf die Tätigkeit des schweizerischen Rohseidenhandels in Japan zurückzuführen.

Die Seidenspinnereien beschäftigten im August 1950 58 000 Personen, davon vier Fünftel Frauen. Von letz-

teren ist der Großteil noch nicht 19 Jahre alt und lebt in Arbeiterinnen-Heimen in der Nähe der Fabriken. Im Jahr 1948 betrug die durchschnittliche Anstellungsdauer für die Arbeiterinnen nur 2 1/3 Jahre, während die Männer, von denen fast die Hälfte eigene Haushaltungen besitzen, immerhin durchschnittlich 6 2/3 Jahre in Stellung bleiben. Die Arbeitszeit beträgt 48 Stunden in der Woche; einzelne Spinnereien arbeiten zweischichtig. Die bezahlten Ferien und Feiertage belaufen sich auf rund 10 Tage.

Die Löhne in der Rohseidenindustrie sind im Vergleich zu den übrigen Industriezweigen und auch zur Baumwollindustrie seit 1948 stärker angestiegen; sie sind aber immer noch niedriger als in den anderen Branchen. Im August 1950 betrug der Durchschnittslohn pro Monat 4 300 Yen, wobei auf die Angestellten durchschnittlich 9 800 und auf die Spinnereiarbeiterinnen 3 100 Yen entfielen. Vergleichende Angaben über die Kaufkraft dieser Löhne werden im Bericht nicht gegeben, hingegen würden 3 100 Yen zum heutigen freien Kurs des Yen nur Fr. 37.20 im Monat entsprechen. Zweifellos besitzt der Yen eine größere innere Kaufkraft, als diese im Kursverhältnis zum Ausdruck kommt. Ueberdies haben die Firmen bedeutende soziale Verpflichtungen, teils auf gesetzlicher, teils auf freiwilliger Grundlage auf sich zu nehmen. Unterkunft im Arbeiterinnen-Heim, und Verpflegung in der Fabrikantenne werden außerordentlich billig zur Verfügung gestellt. Von der Fabrik wird beispielsweise auch — immer dem Bericht zufolge — für Kiosk, Coiffeur, Schönheitssalon und Apotheke gesorgt; viele Firmen unterhalten sogar eigene Spitäler. An die Prämien für die verschiedenen Sozialversicherungen hat der Arbeitgeber mehr als die Hälfte beizutragen.

Zum Schluß erwähnt der Bericht, daß die Unternehmungen nicht nur für die berufliche Ausbildung, sondern auch noch für die allgemeine Schulbildung der Arbeiterinnen sorgen müssen.

Im Kriege wurde diese stark vernachlässigt; außerdem ist die Schulbildung in den ländlichen Gebieten, aus denen sich die Arbeiterinnen rekrutieren, oft ungenügend. Obwohl die Schule Sache des Staates wäre, eröffneten die Fabriken ihre eigenen Privatschulen, die von zwei Dritteln der Arbeiterinnen besucht werden. Die Ausbildung erfolgt in Abendkursen während zwei bis fünf Jahren. Obwohl dieses Entgegenkommen in keinem direkten Zusammenhang mit der Arbeit in der Spinnerei steht, hofft man doch, durch Hebung des Bildungsniveaus die Produktivität der Arbeiterschaft zu verbessern.

Rohstoffe

Kunstfaserprobleme in Großbritannien

Die Fabrikation von Terylene

Wie in einer Notiz unter den „Industriellen Nachrichten“ der „Mitteilungen“ vom Dezember 1950 berichtet, sind Imperial Chemical Industries (I.C.I.), der bedeu-

tendste Chemie-Konzern in Großbritannien, daran, ein Werk für die Fabrikation von Terylene in kommerziellen Mengen zu errichten. Das Werk wird in Wilton, im nördlichen Teil der mittellenglischen Grafschaft York-

shire gebaut. Wilton wurde gewählt, nachdem die dortige Mineralölraffinerie mit Cracking-Anlage, gleichfalls ein Werk der I.C.I., das Ausgangsmaterial für die Herstellung von Terylene liefern wird. Terylene ist somit ein Derivat der Oel-Chemie. Dies erscheint bereits in den Ausführungen über Terylene angedeutet, die in der April-Ausgabe 1947 der „Mitteilungen“ veröffentlicht wurden. Die Jahreskapazität des Werkes in Wilton wird sich auf rund 5 000 Tonnen (endloses Garn und Stapelfaser zusammen) belaufen. Die in der vorerwähnten Notiz gleichfalls erwähnte Versuchsfabrik der I.C.I. befindet sich in Hillhouse, nahe der Hafenstadt Fleetwood (nördlich von Liverpool), in der Grafschaft Lancashire. Dieses Werk kann im Jahre bis 300 Tonnen Terylene erzeugen. Terylene, dessen Entwicklung im Jahre 1940 an die Hand genommen wurde, und das 1946 der Calico Printers' Association (siehe vorerwähnte Notiz) patentiert wurde, wird von den I.C.I. als Lizenznehmerin für alle Länder (ausschließlich USA) erzeugt werden. In den Vereinigten Staaten ist der Chemie-Konzern Du Pont de Nemours, der Nylon entwickelt hat, der ausschließliche Lizenznehmer für Terylene. Dieses ist in USA unter der Bezeichnung „Fibre V“ bekannt. Ein eigenes Terylene-Werk steht in USA im Bau.

Terylene, das seidenähnlich und mottensicher ist, zählt zu den widerstandsfähigsten der bisher entwickelten Kunstfasern, und hat mit Nylon eine Reihe von Eigenschaften gemein. Dagegen übertrifft es Nylon hinsichtlich Säurebeständigkeit bei weitem. Aus diesem Grunde dürfte Terylene, neben seiner Verwendung als Faser für Kleiderstoffe, ganz besonders für industrielle Zwecke von Bedeutung werden.

Der I.C.I. Konzern hat u. a. auch eine Fabrik für Ardil im Bau, der Textilfaser, deren Ausgangsmaterial die Erdnuß ist. Das Ardil-Werk geht in Dumfries seiner Vollendung entgegen, einer Stadt in Südwest-Schottland, am Solway Firth; es wird eine Jahreskapazität von 10 000 Tonnen erreichen. Das Aussehen der Ardilfaser ähnelt jenem der Wolle. Wolle und Ardil lassen sich in der Weberei gut mischen. Die Fabrikationskosten für ein Kilogramm Ardil werden mit rund 10 Schilling (etwa Sch. Fr. 6.—) angegeben. Verglichen mit dem gegenwärtigen Wollpreis darf diese Kostenlage als günstig angesehen werden. Gleich wie Terylene ist auch Ardil mottensicher. Gewebe aus Ardil verdrücken sich nicht. Die Fabrik in Dumfries wird im Laufe der ersten 3 Monate 1951 ihre Fabrikation aufnehmen; im April soll in Manchester eine besondere Ardil-Ausstellung veranstaltet werden.

In Carrickfergus, einem Küstenort nördlich von Belfast, der nordirischen Hauptstadt, nahm vor kurzem ein neues Rayonwerk des Courtauld-Konzern seinen Betrieb auf. Vorläufig beschäftigt es etwa 1000 Personen. Sobald es voll ausgebaut sein wird, — in der zweiten Jahreshälfte 1951, — wird sich sein Arbeiterstand auf rund 1600 belaufen. Carrickfergus ist die erste britische Rayonfabrik in welcher das Viskoseverfahren nach der kontinuierlichen Fabrikationsmethode zur Anwendung gelangt, ein Verfahren das Courtaulds im Jahre 1945 von der Industrial Rayon Corporation of America käuflich erwarb. Die gesamte Maschinenanlage, einschließlich der besonderen Bakelitbestandteile die sie erforderte, wurde in der eigenen Maschinenfabrik des Courtauld-Konzerns hergestellt. Dieses vereinfachte und verbesserte

Fabrikationsverfahren ermöglicht die Herstellung eines qualitätsmäßig besseren und gleichmäßigeren Garns (das sogenannte „Triple A“-Garn) als dies bei der Methode mit der Topham-Büchse oder dem Parallelspulensystem möglich ist. Dementsprechend entstehen aus diesem Garne regelmäßiger gewobene oder gewirkte Gewebe mit viel günstigeren Färbemöglichkeiten.

Verknappung und Preise

Gegen den Hintergrund der zunehmenden Verknappung der Versorgung mit Kunstfasern gesehen, die sich auf dem britischen Markte bemerkbar macht, erwartet man in Fachkreisen das Erscheinen von Terylene und Ardil in kommerziellen Mengen mit einer gewissen Ungeduld. Die Verknappung geht teilweise auf die Exportförderung und teilweise auf die stärkere Inanspruchnahme seitens der Rüstungsindustrie zurück. In der Ausfuhr von Kunstfaser- und Mischgeweben ergaben sich vor wenigen Wochen gewisse Schwierigkeiten, nachdem es galt, massenhaft von australischen Kunden erteilte Aufträge auf den Weg zu bringen, bevor die höheren australischen Zölle in Kraft gesetzt wurden. Dank der Intervention der British Rayon and Synthetic Fibres Federation erklärten sich die australischen Behörden schließlich bereit, die alten Zölle für Aufträge, die vor der Ankündigung der Zoll-erhöhung erteilt worden waren, bis zum 9. November in Geltung zu belassen. Während aus dem Bestreben, die Aufträge so rasch als möglich zu erledigen, gewisse Versorgungsspannungen entstanden, wurde es als ein wahres Glück angesehen, daß die heimische Nachfrage nach „Nützlichkeits“-Textilien („utility“), bei deren Herstellung für Mischzwecke Kunstfasern verwendet wird, beträchtlich zurückgegangen war.

Man hofft nun, durch die möglich gewordene größere Auswahl und dank den verbesserten Qualitäten der „utility“-Gewebe das Interesse des Publikums wieder entfachen zu können. Die ins Auge gefasste Verwendung von Terylene und Ardil als Beimischung bei „utility“-Geweben wird, so erwartet man, auch eine reichlichere Versorgung des Marktes gestatten.

Eine Kunstfaserausstellung

Diese beiden Kunstfaserarten standen in der Kunstfaserausstellung, die im November 1950 in Manchester veranstaltet worden war, im Mittelpunkt des Interesses. Die Ausstellung war von der British Rayon and Synthetic Fibres Federation organisiert worden. (Nb. bemerkt hat diese Vereinigung, früher die „British Rayon Federation“ ihren Namen erst kürzlich auf „British Rayon and Synthetic Fibres Federation“ geändert, um auch durch diesen anzuzeigen, daß die Tätigkeit der Federation nun nicht mehr Rayon allein, sondern auch alle anderen Kunstfasern umfasst.) Neben endlosem Garn und Stapelfasern aus Terylene, Ardil und Nylon, war auch Fortisan zu sehen, ein hochwiderstandsfähiges Azetat-Garn, das vornehmlich für die Herstellung von Seilen zur Verwendung gelangt.

Im allgemeinen wird, im Hinblick auf die unsichere politische Lage befürchtet, daß falls die Regierung Kunstfasern für Rüstungszwecke in stärkerem Ausmaße als bisher heranziehen sollte, sich die Versorgungslage für den zivilen Bedarf derart schmälern würde, daß eine Wiedereinführung der Rationierung nicht zu umgehen wäre. — E. A. Bell.

Rohwollpreise und Bekleidungsstoffe

Die Wollwarenfabrikanten befinden sich seit anderthalb Jahren infolge des stetigen Ansteigens der Rohwollpreise und des Widerstandes der Konsumenten, höhere Preise für Fertigwaren zu bezahlen, in einer schwierigen labilen Lage. Daher wendeten sich viele der Verwendung von Kunstfasern zu, um so eine Verteuerung ihrer Erzeugnisse abzuwenden. Gleichwohl wird aber ein Absatz-

rückgang befürchtet, weil viele Käufer vorziehen, sich in der Bekleidung einzuschränken, statt Kleidungsstücke zu viel höheren Preisen oder mit Kunstfasermischung zu kaufen. Wie der Textilsachverständige Morton J. Schwarz im „Foreign Commerce Weekly“ ausführt, bemühen sich die Woll-Webereien in den USA die Preise für Wollstoffe möglichst wenig zu ändern, da sie beun-

ruhigt festgestellt haben, daß die Nachfrage nach gewissen Sorten von Wollkleidung, besonders Herren-Sommerkleidung nachgelassen hat.

Natürlich haben nicht nur die USA mit diesen Problemen zu kämpfen, sondern auch andere Länder. Im Vergleich mit den Durchschnittspreisen der Jahre 1934/38 ist z. B. der Preis für die wichtige Wolle der Gütegrade 60 und 70 um über das Fünffache gestiegen. Vergleichbare Angaben für die Gewebepreise fehlen, doch ist sicher, daß sie bei weitem nicht im gleichen Ausmaß gestiegen sind. Im weiteren ist darauf hinzuweisen, daß noch vor etwa 25 Jahren das Gewicht wollener Sommer- und Winteranzüge mit etwa 5 lbs. ungefähr gleich war. Heute wiegt ein wollener Sommeranzug nur noch ca. 3 lbs. Für den nächsten Sommer erwartet man sogar Kammgarnstoffe mit Nylon-Beimischung, deren Wollanteil nur 2 lbs. betragen wird.

Auch die Verschiedenheit der Handelsusancen im Rohwollgeschäft und im Verkehr mit Wollgeweben wirkt auf die Preisbildung beider Sparten ein. Der größte Teil der Rohwolle, der in den internationalen Handelsverkehr gelangt, wird auf Auktionen verkauft, wo der Preis durch den Wettbewerb zahlreicher Käuferländer bestimmt wird. Wollstoffe werden hingegen an Konfektionäre geliefert, die Fertigkleidung an den Detailhandel verkaufen, oder sie setzen die Stoffe über den Stoffhandel an die Verbraucher ab. Hier reagieren die Käufer viel empfindlicher auf Preiserhöhungen, und es ist fast unmöglich, die Preisauflschläge der Rohwolle im ganzen Umfang auf den letzten Verbraucher abzuwälzen, ohne nicht Gefahr zu laufen, die Kundschaft zu verlieren. Darum bleiben vor allem die Gewebepreise hinter den Rohwollpreisen zurück.

Vierzehn Länder können als die hauptsächlichsten Erzeuger von Wollwaren gelten, da sie fast vier Fünftel der gesamten in den Jahren 1938 und 1949 verbrauchten Kleiderwolle verarbeitet haben:

Erzeugung von wollenen Bekleidungsstoffen in Mill. lbs.

	1949	1948	1938
U S A	311,9	381,8	209,9
Großbritannien	255,7	234,0	276,7
Frankreich	119,5	123,6	114,4
Italien	95,0	95,9	111,0
Deutschland	95,0	55,7	255,4
Polen	58,1	51,6	46,0
Spanien	47,9	43,1	51,0
Belgien	46,4	42,8	34,4
Tschechoslowakei	45,7	52,5	37,9
Argentinien	43,6	39,9	20,0
Holland	39,7	37,9	29,3
Schweden	30,0	30,2	16,6
Australien	23,3	22,3	17,3
Japan	19,8	14,6	155,1
Total	1231,6	1226,4	1345,0

Für Deutschland fehlen Zahlenangaben über die Fabrikation von Wollgeweben, doch erlauben die Produktions- und Verbrauchsangaben von Wollgarnen Schlussfolgerungen. In der Doppelzone wurden 1949 130,5 Mill. lbs. erzeugt, 43 Prozent mehr als vor dem Krieg. Dabei hat sich die Monatsproduktion von Kammgarnen verdoppelt. Der Außenhandel der sechs wichtigsten Länder in Streich- und Kammgarngeweben gestaltete sich — in Mill. lbs. — wie folgt:

	Ausfuhr			Einfuhr		
	1949	1948	1938	1949	1948	1938
U S A	1,87	3,64	0,24	4,25	4,69	3,34
Großbritannien	59,55	59,54	51,38	14,19	8,34	7,05
Italien	16,80	13,89	21,26	0,45	0,34	0,66
Frankreich	18,09	14,17	6,66	0,57	1,39	1,26
Holland	4,68	3,57	1,17	2,96	1,92	4,76
Belgien	4,95	2,41	2,67	1,38	1,85	1,13
Total	105,93	97,20	83,38	23,80	18,52	18 19

In den letzten Wochen wurde viel über die Rückwirkung der hohen Wollpreise auf die Wollgewebe diskutiert. Man sucht die Unbeständigkeit vor allem durch folgende Maßnahmen einzudämmen: Kalkulation eines Durchschnittspreises für teurere und billigere Wollkäufe, Herstellung leichterer Stoffsorten, Beimischung von Kunstfasern, stärkere Heranziehung der Reisswolle, Kämmlinge und Abfallwolle. Anpassung — sowohl an die Erhöhung der Rohstoffpreise als auch an den Wechsel im Verbraucherbedarf, — ist, wie gesagt wird, das einzige Mittel um mit der schwankenden Lage fertig zu werden. Die gegenwärtigen Operationen der Wollindustrie in der ganzen Welt zeigen die Wechselwirkungen zwischen den verschiedenen Textilfasern. Scharfe Preissteigerungen bei einer Faser, auf die keine meßbaren Preisänderungen bei andern Fasern folgen, vermindern die Konkurrenzfähigkeit dieser Faser. Je größer die Anpassungsfähigkeit der Webereien, desto unwahrscheinlicher ist, daß eine Faser andern gegenüber einen übersetzten Preisstand behaupten kann. Dr. II.

Verschärfter Nylonmangel. Es war vorauszusehen, daß die neuerlich angelaufene Rüstungskonjunktur die ohnedies schon angespannt gewesene Lage am Nylonmarkt weiter verschärfen werde. Die amerikanische Militärverwaltung hat bereits große Bestellungen vergeben, deren vordringliche Ausführung sich in einer Verminderung der Abgabe für zivile Verbrauchszwecke aussetzen wird. Sollten die bereits ins praktische Erprobungsstadium übergegangenen Versuche mit Nylonschutzkleidung gegen Kälte — sogenannte Nylonpelze — wirklich gute Ergebnisse zeitigen, dann dürfte, wie bereits auf einigen anderen Rohstoffgebieten auch, eine behördliche Verwendungsregelung für Nylon in den Vereinigten Staaten zu erwarten sein, was den Weltmarkt entsprechend beeinflussen müsste.

Diese Situation hat zu einer beschleunigten Ausgestaltung der Produktion geführt. Du Pont selbst haben bekanntgegeben, daß sie nicht nur die großen Fabrikationsanlagen in Seaford und Chattanooga vergrößern, sondern auch die Produktionsstätten in Martinsville (Virginia) ausbauen wollen; die entsprechenden Baumaterialzuteilungen sind bereits erfolgt, die Arbeiten auch schon in Tag- und Nachtschichten im Gange. Die Chemstrand Corp., ein gemeinsamer Besitz der American Viscose Corp. und der Monsanto Chemical Co., hat die Errichtung einer Fabrikationsanlage in Marcus Hook (Pennsylvanien) in Angriff genommen, wo mit einer Anlaufkapazität von 1 Million lbs. jährlich eine orlonähnliche Faser herausgebracht werden soll; eine Umstellung auf Nylonherzeugung im Konzessionsverfahren ist technisch ohne Schwierigkeiten möglich. Dieses Unternehmen plant auch die Errichtung einer weiteren großen Fabrik.

Aber auch außerhalb der Vereinigten Staaten sind Großbauten im Gange, vor allem in Großbritannien, wo Courtaulds und die Imperial Chemical Industries gemeinsam in Pontypool eine große Fabrik zur Verwertung einer Du Pont-Konzession errichten, die 10 Mill. lbs jährlich herausbringen wird. Vorsorge für eine Produktionserweiterung ist getroffen. Die Schweiz hat die Erzeugung von Grillon aufgenommen, in Deutschland ist die Perlonfabrikation nun in größerem Maßstab angelaufen. Ueberdies wird in Großbritannien außer Nylon auch noch die Terylenefaser erzeugt werden, die überdies auch in den Vereinigten Staaten im Konzessionsverfahren als Fiber V hergestellt werden soll, um den Nylonmangel zu mindern. Ist.

„Cotine“, eine neue Textilfaser. Eine neue Textilfaser, genannt „Cotine“, die von einer schweizerischen Gesellschaft ausgearbeitet und von einem russischen Agronomen, der auf der Philippinen-Insel Samar Anbauversuche mit der Pflanze durchführte, nach Brasilien ge-

bracht wurde, interessiert lebhaft das brasilische Landwirtschaftsministerium und dortige Textilkreise. Gemäß den vom Ministerium — das den weiteren Anbau der Pflanze überwacht — durchgeführten Versuchen, soll „Cotone“ um 40% widerstandsfähiger sein als Baumwolle und schmiegsamer als Wolle. Es soll die Farbe gut absorbieren und hat ein glänzendes Aussehen. Der Zellstoffgehalt der Pflanze, heißt es weiter, macht sie auch für die Erzeugung feiner Papiere verwendbar. Das Abschweifen und die Loslösung der Fasern vom Stängel erfolgt auf Grund eines von englischen Ingenieuren ausgearbeiteten mechanischen Verfahrens. Die Gewinnung der Fasern soll billiger sein als bei Baumwolle. Eine Gesellschaft zur rationellen Verwertung der Faser ist, angeblich mit bedeutendem Kapital, in Bildung begriffen.

F. M.

Plastyon — ein neuer Kunstfaserstoff. Zwei ungarische Textilfachleute, die ihr Land verlassen haben und sich in Vorarlberg in Oesterreich niederließen, der frühere Budapester Textilfabrikant Kovács und der Textiltechniker, Ingenieur Boros, haben eine neue Kunstfaser entwickelt, die bereits in zwei kleineren Fabriken in Weiler und in Rankweil bei Feldkirch, in der Nähe der schweizerischen Grenze, hergestellt wird. Garne und Gewebe werden aus dem neuen Kunststoff „Plastyon“ in diesen Betrieben erzeugt. Plastyon wird hauptsächlich aus Zellulose gemacht und ergibt einen widerstandsfähigen Faden. Aus diesen Fäden werden verschiedene Gewebe hergestellt. Vor allem wird bereits jetzt fabrikmäßig ein Einlagestoff für Herrenkleider erzeugt, der die Rosshaareinlagen ersetzt, die wesentlich teurer sind. Außerdem hat dieser neue Einlagestoff noch manche Vorteile gegenüber dem Rosshaar, er ist viel biegsamer und „wandert“, nicht, wie das Rosshaar. In dem Betrieb in Weiler werden derzeit monatlich 6000 bis 10 000 Meter erzeugt und es könnte eine noch viel größere Menge leicht abgesetzt werden, da die Nachfrage sehr bedeutend ist. Die Webstühle, die von der schweizerischen Maschinenfabrik Rüti bezogen wurden, müssen nur ganz geringfügige Änderungen erfahren, um das neue Material verarbeiten zu können. Neben dem Einlagestoff wurden bereits als Muster auch sehr schöne und dauerhafte Automobil- und Möbelüberzugstoffe hergestellt, dann Wandbelagstoffe, die sehr hübsch aussehen. Die Fabrikation dieser Stoffe dürfte ebenfalls bald aufgenommen werden. Das Verfahren ist in Oesterreich bereits unter der Nummer 166 345 vom 10. Januar 1950 patentiert und das Patent wurde auch in einer Reihe anderer Staaten ebenfalls schon angemeldet. Mit einer schweizerischen Firma finden derzeit Verhandlungen statt, damit diese die Rohmaterialien nach Oesterreich liefert, aus denen dann in der Fabrik in Weiler die neuen Gewebe im Veredlungsverfahren erzeugt und nach der Schweiz zurückgeschickt werden sollen.

Die selben Textil-Fachleute sind daran, eine weitere Kunstfaser, die sogenannte Quarz-Kunstfaser herzustellen. Immerhin sind diese Versuche noch nicht abgeschlossen. Die neue Quarz-Faser soll im Rahmen eines chemisch-technischen Verfahrens hergestellt werden und die neuen Fasern sollen eine ganze Reihe Vorteile aufweisen, so z. B. sind sie unverbrennbar. Die Erfinder hoffen, auch diese Kunstfaser bald fabrikmäßig erzeugen zu können.

P. P.

„Rhovyl“, eine neue französische Chemiefaser. Seit kurzer Zeit werden in französischen Schaufenstern Unterwäschestücke gezeigt, die ein bisher unbekanntes Warenzeichen mit dem Namen „Rhovyl“ tragen. Rhovyl wurde in geheimen Forschungen im besetzten Frankreich 1942 entwickelt. Es wird aus einheimischen Grundstoffen von der 1948 gegründeten Rhovyl-Gesellschaft auf Grund französischer Patente hergestellt. Jetzt beträgt die Erzeugung erst etwa 30 Tonnen monatlich, doch hofft man

bis in wenigen Jahren den Bedarf des ganzen europäischen Marktes decken zu können. Bereits wird Rhovyl vor allem zu industriellen Zwecken nach den USA, Belgien, Deutschland, England, Holland, Italien, Norwegen und Schweden ausgeführt.

Rhovyl ist eng mit der deutschen PeCe-Faser und dem amerikanischen Vinyon verwandt. Es besitzt absolute Feuerfestigkeit, Unempfindlichkeit gegen mineralische Säuren, Wasser, Schweiß, Licht, Temperaturschwankungen und Schimmel, Wärmekraft, Elastizität und ist billig. Die Nicht-Entflammbarkeit ist in der chemischen Zusammensetzung begründet. Schon heute sind zahlreiche öffentl. Gebäude Frankreichs, Theater, Kinos und Kabarettts mit Gardinen, Möbelstoffen und Teppichen aus Rhovyl ausgerüstet. Mit dem Nylon hat Rhovyl den Nachteil gemein, daß es den Schweiß nicht absondert. Es ist ihm in der möglichen Feinheit der Gespinste und Gewebe ziemlich unterlegen, aber in der Wärmekraft überlegen. Hervorragend ist die Widerstandskraft Rhovyls gegen die Einwirkungen des Lichts. Gegen Wärme ist es nicht ganz unempfindlich: bei 80 Grad im trockenen und 75 Grad im nassen Zustand beginnt es sich zusammenzuziehen, was es bis zu einer gewissen Grenze fortsetzt. Gleichzeitig erhöht sich die Scheuerfestigkeit. Diese Eigenschaften sind für bestimmte industrielle Verwendungszwecke wichtig.

Rhovyl ist kein Ersatz. Sein besonderer Vorteil liegt auch in der Widerstandsfähigkeit gegen Säuren aller Art. Es soll die wärmste und billigste synthetische Faser sein.

Für den Winter hat die französische Bekleidungsindustrie zahlreiche Sportartikel, vor allem etwas bläufarbige aber flanelleweiche, warme und leicht waschbare Hemden aus Rhovyl herausgebracht. Sie trocknen wie Nylon nach dem Waschen sehr schnell und machen das Bügeln überflüssig. Die Pariser Haute Couture hat Rhovyl-Gewebe, teilweise auch in Mischungen mit Seide, in diesem Winter für Samt- und Plissé-Effekte verwendet. Rhovyl wird im übrigen auch noch für Landkarten in feinsten Drucken und leuchtenden Farben verwendet.

Dr. II.

Aktuelle Rohstoff-Notizen. — Nach der neuesten Schätzung des Washingtoner Landwirtschaftsdepartements ist nunmehr die amerikanische Baumwollernte von 1950 mit 9 884 000 Ballen zu beziffern, sonach um wenig mehr als die vorangegangene Schätzung. Das Resultat ist um die Hälfte geringer als der Vorjahresertrag.

* * *

Die Wollkonferenz von Melbourne, in deren Mittelpunkt die Vorzugsbehandlung der amerikanischen Rohwollkäufe stand, hat zu keinem positiven Ergebnis geführt. Australien, Neuseeland und Südafrika hatten sich entschieden gegen die Abzweigung einer solch hohen Menge aus den laufenden Anboten und für eine Aufrechterhaltung des freien Weltwollmarktes ausgesprochen.

* * *

Die Vereinigten Staaten, die nunmehr gezwungen sind, ihren strategischen Wollbedarf auf normalem Weg, d. h. auf freien Auktionen, einzudecken, haben erstmals Mitte Dezember auf der Wollversteigerung in Brisbane beträchtliche Mengen erworben. In Fachkreisen wird festgestellt, daß diese Käufe einen seit vielen Monaten nicht erreichten Umfang hatten.

* * *

Die Planungen für die neue amerikanische Baumwollernte sind auf die Erreichung eines Produktionszieles von mindestens 16 Millionen Ballen gerichtet, um die in der laufenden Kampagne auftauchende Knappheit überwinden zu können.

* * *

Die von mehreren Seiten angeregte Behinderung russischer Wollkäufe in Australien wird nicht realisiert werden. Nach zuverlässigen Mitteilungen beabsichtigt die australische Regierung nicht, irgendwelche Maßnahmen zur Beschränkung der Wollverkäufe an Rußland von sich aus zu erlassen.

* * *

Die südafrikanische Rohwollausfuhr erreichte in den ersten fünf Monaten der laufenden Kampagne (1. Juli bis 30. November) 276.015 Ballen. Deutschland steht nach Großbritannien und den Vereinigten Staaten an dritter Stelle unter den Käufern.

* * *

Die Kunstseidenfabrikation Großbritanniens erreichte im Oktober mit 15,5 Millionen kg einen neuen Rekord. Es steht bereits fest, daß solcherart das gesteckte Jahresziel von 160 Mill. kg erreicht werden wird.

Die italienische Hanfernte 1950 wird nun amtlich auf 650 000 dz veranschlagt gegenüber 722 000 dz im Vorjahre und rd. 1 Million dz im Jahre 1938. Der Produktionsrückgang wird mit den unbefriedigenden Weltmarktpreisen begründet. Qualitativ soll die letzte Ernte besser ausgefallen sein, so daß entsprechend erhöhte finanzielle Ergebnisse erhofft werden.

* * *

Die japanische Rohseidenausfuhr über Yokohama belief sich im Oktober 1950 auf nur 5504 Ballen, was gegenüber dem vorangegangenen Monat eine Minderung um 25 Prozent bedeutet. Ueber Kobe wurden im Berichtsmonat lediglich 2377 Ballen exportiert, d. s. um 1759 weniger als im September. Ist.

* * *

Spinnerei, Weberei

Von Drehergeweben und ihrer Herstellung mit Flachstahldreherlitzten

Drehergewebe werden in mancher Weberei, ganz besonders in Baumwollfeinwebereien jahraus, jahrein als Spezialgewebe angefertigt. Sie kommen hauptsächlich als sog. „brises bise“ für Fensterbekleidung auf den Markt und werden als solche überall verwendet. Oft sind Drehergewebe aber auch ein von der Mode begünstigter Artikel für Damenkleiderstoffe, ja sogar für Krawattenstoffe. Da sie aber eine besondere Einrichtung und vom Webereipersonal auch besondere Kenntnisse und Erfahrung erfordern, ist man ihnen mancherorts „aus dem Wege gegangen“ und hat sie „anderen“ überlassen.

Die Ursachen hierfür mögen darin gelegen haben, weil die Fabrikation von Drehergeweben früher eine etwas umständliche Einrichtung, eine größere Anzahl Steher- und Dreher-Schäfte und -- wenn man eine hübsche Kollektion ausarbeiten wollte -- auch eine ganze Serie von Geschirren benötigte. Dazu kamen dann noch die ziemlich umständlichen und daher auch zeitraubenden und kostspieligen Einrichtungsarbeiten. Diese Tatsachen dürften wohl die Veranlassung dafür gewesen sein, daß man nach einfacheren Herstellungsmethoden suchte und schließlich auch neue Wege fand. Man suchte vor allem nach geeigneten Dreherlitzten, die bei sauberer und sicherer Fachbildung nicht nur eine höhere Tourenzahl des Webstuhles, sondern auch wesentlich größere Musterungsmöglichkeiten boten.

Eine solche Litze ist die neuzeitliche Flachstahldreherlitze wie sie in den Abbildungen 1a, 1b und 1c dargestellt ist und von der Firma Grob & Co. AG. in Horgen auf den Markt gebracht wird. Diese Flachstahldreherlitze, ihre Eigenschaften, zweckmäßige Verwendung sowie entsprechende Musterungsmöglichkeiten hat vor längerer Zeit W. Sandt in „Melliands Textilberichte“ beschrieben. Wir glauben annehmen zu dürfen, daß diese Schilderung manchen jungen Webermeister interessieren wird und danken daher der Firma Grob & Co. AG. bestens dafür, daß sie uns den Nachdruck gestattete und uns in freundlicher Weise die Clichés zur Verfügung stellte. W. Sandt, der sich in der Herstellung von Drehergeweben gut auskennt, schreibt:

Das wesentliche dieser Litze ist die haarnadelförmig gebogene Schlinglitze 1a, bei der ein Schenkel mit einem Schlitz versehen ist. Diese Schlinglitze wird durch zwei aus doppeitem Flachstahl bestehende Hebelitzen so geführt, daß sie bei Ausheben einer Hebelitze mit dem entgegengesetzten Schenkel in der anderen gleiten kann (s. Abb. 1b und 1c).

Um eine Schling- oder Dreherbindung zu erreichen, werden die Schlingfäden in den Schlitz der Schlinglitze eingezogen und die Stehfäden oberhalb der Schling-

litze zwischen den beiden Hebelitzen durchgeführt. Die beiden Hebelitzen kommen im Geschirr fast senkrecht hintereinander zu stehen, und man hat die Wahl, ob man die Stehfäden links an der vorderen und rechts an der hinteren Hebelitze oder rechts an der vorderen und links an der hintern Hebelitze vorbeiführt. Je nach der Führung entsteht dann die Dreherbindung in Links- od. Rechtsverschlingung. Zu beachten ist jedoch, daß beim Anheben der hinteren Hebelitze (siehe Abb. 1b) die Fäden nach dem Hintergeschirr zu keine Verschlingung aufweisen. Es kann also das Einziehen des Drehereschafes nicht beliebig vorgenommen werden, sondern es muss, wenn etwa Rechts- und Linksdreher in einem Gewebe gemeinschaftlich vorkommen, dies schon beim Einziehen des Grundgeschirres mit berücksichtigt werden, wie das bei anderen Litzten auch der Fall ist. Die Anzahl der Schling- und Stehfäden pro Dreherlitze kann beliebig sein, sie bewegt sich natürlich in den Grenzen, die die Dreher-technik im allgemeinen vorschreibt.

Der Vorteil besteht nun darin, daß mit einem Drehereschaf mehrere verschiedenen bindende Drehereffekte erzielt werden können. Zum allgemeinen Verständnis seien hierzu folgende Grundsätze festgelegt:

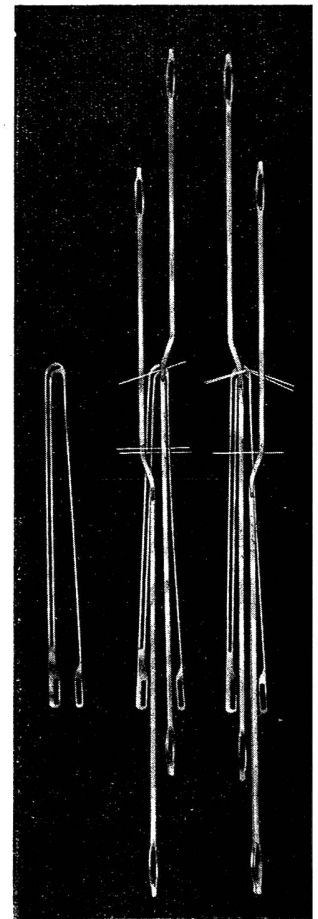


Abb. 1a Abb. 1b Abb. 1c

1. Man unterscheidet eine offene und eine geschlossene Schlinglitzenaushebung. Die offene Schlinglitzenaushebung zeigt Abb. 1b sowie Abb. 2 und 4. Sie gestattet eine beliebige Bewegung aller Kettfäden im Grundgeschirr.