

Firmen-Nachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **17 (1910)**

Heft 9

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

sie ruht während des Abkochens und Waschens und wird nicht berührt. Lediglich um die Auflagestellen am Haspel ab und zu zu verändern, werden wenige Drehungen an einer Kurbel gemacht, welche durch eine ausserhalb des Apparates liegende Antriebvorrichtung die Haspel ein wenig dreht.

Die Wirkung des Seifenschaumes ist eine sehr günstige. Der Seidenleim, das Serizin, wird nicht, wie durch das Seifenwasser beim Fertigabkochen bis auf die Fibroinseele des Seidenfadens durch den Druck des kochenden Wassers heruntergezogen, sondern er wird in Lösung verwandelt. Der Schaum, weil er vielleicht nur der 20. Teil des Gewichtes vom Wasser hat, drückt nicht auf den Gummi, das Plätzen der vielen tausend Schaumbläschen bewirkt an der Oberfläche der Fäden ein leichtes feines Saugen und jeweilig ein in kleinsten Teilchen bewirktes Absetzen von Seifenwasser. Das unzähligmale Wiederholen dieser Arbeit des Schaumes bringt das Verwandeln des Gummis in flüssige Lösung so gründlich fertig, dass an den 5000 aufeinander und aneinanderliegenden Fäden, zum Beispiel einer gelben Organzin (in Krefeld hat die Färberei C. A. Köttgen die Lizenz für das Verfahren erworben und entbastet mit seiner Hilfe) keine Stelle unabgekocht zurückbleibt. Eigentümlich bei diesem Verfahren ist nun, dass nach der fertigen Abkochung sich noch ein guter Teil Gummi oder Seidenleim auf dem Faden vorfindet; dass er aber bis auf die Fibroinseele des Fadens in Lösung übergegangen ist, geht deutlich daraus hervor, dass, sobald das Waschwasser aus einer Sprühhvorrichtung über den Haspeln auf die Seide kommt, der Leim sich sofort löst und mit dem Spülwasser abläuft. Es lässt sich dieser Vorgang wissenschaftlich etwa so erklären, dass dabei Kapillaritätswirkungen und offenbar sogar molekulare Bewegungen tätig sind. Die Wirkung auf die Seide ist nun sehr zuträglich, denn trotzdem jeder einzelne Kokonfaden entbastet, und daher von der Wirkung des Schaumes ganz erfasst worden ist, ist der Zusammenhalt der einzelnen Kokonfäden, die zu einem Grègefaden, d. h. zu einem einheitlichen Faden beim Abhaspeln des Kokons geschlossen worden sind, nicht aufgehoben, die Kokonfäden sind noch immer zu einem einheitlichen Faden vereinigt. So kann Grège, die in Schaum abgekocht ist, nach der Abkochung gewunden werden, was bei der Seifenwasserabkochung nicht möglich war. Ferner ist bemerkenswert, dass trotz eines Wärmegrades von 96—99 Grad Celsius die Flaumspitzen (Duvets) zum Beispiel bei der flaumigen Kantontrame nicht überkocht sind, das heisst sie haben nicht gelitten, weil eben die Seide nie Wasserdruck mit Hitze erlitt, auch während des Abkochens nicht ganz vom Gummi entblöst war und endlich durchaus keine ziehende, schwimmende oder fallende Bewegung zu machen hatte. Gerade diese letzten Gründe sind es auch, die verhindern, dass eine flaumige Kantontrame beim Abkochen in Schaum zu dem auf der rohen Seide bestehenden Flaum noch neuer hinzukommt, was beim Abkochen in Seifenwasser immer geschieht. So wird bei der Schaumabkochung der weisse Flaum nach dem Färben vermieden.

Ein weiterer Vorteil ist, dass die Seide grösseren Glanz und edleren Griff erhält und bei der Verarbeitung besser läuft. Welcher Art die Seide auch sei, sie wird mit einemmale abgekocht und dadurch, dass die Seide ruhig hängen bleibt, werden weder Unterbindungen noch Seidenfäden verzogen.

Ist so der Vorteil für die Seide ein nicht zu unterschätzender, so liegt in der Schaumabkochung auch eine wesentliche Arbeitersparung. Die Abkochungszeit für alle Seiden ist kürzer als beim Abkochen in Seifenwasser. Der bei der Schaumabkochung benutzte Apparat verlangt als Arbeitsleistung nur das Aufhängen und Abnehmen der Seide, während des Abkochens und Waschens wird keine Arbeit geleistet, ein Arbeiter beaufsichtigt den Apparat. Bei einem guten Apparat kann man sagen, dass die Handarbeit nicht nur durch die Maschinenarbeit ersetzt worden, sondern dass überhaupt das Herumarbeiten mit der Seide ausgeschaltet ist. Dieselbe Seife kann mehreremale benutzt werden.

Es sind wiederholt Mittel an Stelle des Seifenwassers versucht und nachher als nicht gut erkannt wieder beiseite gestellt worden, die Schaumbehandlung scheint berufen zu sein, alle-

mein zur Anwendung zu kommen. Sie ergibt eine Reihe von Vorteilen, welche ebensosehr für die Fabrik wie für die Färbereien ins Gewicht fallen.“

* * *

Aus Fachkreisen wird uns über dieses neue Verfahren folgendes mitgeteilt:

Diese Abkochung in Seifenschaum ist eigentlich nichts neues, das Verfahren war auch schon früher bekannt und praktiziert worden. Man ging aber wieder davon ab, weil weder der Glanz der Seide sich von frühern Verfahren gross unterschied, noch der Gang der Seide in der Weberei ein besserer war. Die Qualität wurde sogar eine geringere und die meisten Fabrikanten liessen es bei den Probepartien bewenden.



Zur Rückgewinnung der Natronlauge

bei der Mercerisation von Geweben wurden bisher drei verschiedene Verfahren benutzt. 1. Das Abspülverfahren mit Wasser und Pressen mit Quetschwalzen. 2. Ausblasen mittels Dampf, wobei mehr Lauge zurückgewonnen wird, aber auch besonders leicht Oxycellulosebildung eintritt. 3. Absaugen mit Pumpen. Diese Verfahren besitzen den gemeinsamen Fehler, dass die Wiedergewinnung der Lauge unter Luftzutritt erfolgt, wodurch ein Teil der Natronlauge in Soda umgewandelt wird. Der neue Mattersche Laugenrückgewinnungsapparat für Mercerisiermaschinen, den E. Heyberg in der „Zeitschrift für Farbenindustrie“ beschreibt, vermeidet die Fehler der frühern Verfahren, indem Rückgewinnung im luftleeren, mit Dampf gefüllten Raume stattfindet und zwar nicht mittels Durchblasen des Dampfes durch das Gewebe, sondern indem das Gewebe in einer Anzahl hintereinander angeordneter Wasserbehälter abgekühlt und ausgewaschen wird, worauf jedesmal beim Uebergang des abgekühlten Gewebes aus diesen Behältern in den Dampfraum eine Kondensation des Dampfes bis in das Innere der Gewebefasern und dadurch die fast vollständige Auflösung der im Gewebe enthaltenen Lauge stattfindet, so dass eine Bereicherung von Soda in der Natronlauge durch Einwirkung der atmosphärischen Luft vermieden wird und 98 Prozent Lauge von 8—10° Bé oder, wenn die zurückgewonnene Lauge dünner sein kann, sogar sämtliche im Gewebe auflösbare Lauge zurückgewonnen wird.

Die Neuheit der Vorrichtung besteht darin, dass am Boden eines gegen Zutritt der Luft durch hydraulischen Verschluss gesicherten Behälters, stufenförmig mit einander in Verbindung stehende, mit Leitwalzen ausgerüstete Behälter zum Durchströmen der Wasserflüssigkeit oder Lauge angeordnet sind und über jedem Behälter unterhalb einer oberen Leitwalze ein Dampfrohr sowie ein Abstreicher sich befinden, zwischen denen das über die Leitwalzen im Zickzack geführte Gewebe hindurch geleitet wird.



Firmen-Nachrichten



Schweiz. — Bandweberei Breitenbach A.-G. in Breitenbach. Mit Sitz in Breitenbach wurde eine Aktiengesellschaft gegründet, welche die Fabrikation und der Verkauf von Baumwollbändern und ähnlichen Textilwaren zum Zwecke hat. Das Gesellschaftskapital beträgt 60,000 Fr., eingeteilt in 120 Aktien von je 500 Fr. Präsident des Verwaltungsrates ist Dr. Fridolin Salvadin von Nuglar (Kanton Solothurn), Rechtsanwalt in Dornach; Vizepräsident des Verwaltungsrates ist Albin Miesch-Roth, Wirt, in Büsserach (Kanton Solothurn); Direktor ist Edward Graf, Johann Baptists, von Eggersriet (Kanton St. Gallen), in Liestal.

England. — London. Die Reorganisation der Seidenwarenfirma C. Walser & Co., London, kommt nicht zustande.

Die Gläubiger obiger Firma, welche, wie mehrfach gemeldet, mit 6 Millionen Franken Passiven in Schwierigkeiten geraten ist, haben nun laut „B. C.“ doch nicht dem Vorschlag des Schuldners beigestimmt, der dahin ging, das Unternehmen in eine Aktien-Gesellschaft zu verwandeln und die Hauptgläubiger als Aktionäre daran zu beteiligen. Die Weigerung der Gläubiger erfolgte deshalb, weil die auf 800,000 Mark angesetzten Aktien nicht annähernd soviel betragen. Das Geschäft wird nun aufgelöst werden. Die hauptsächlichlichen Agenturen, welche Conrad Walser inne hatte, sind zum Teil schon in anderen Händen: Mr. Josling, ein langjähriger Reisender bei Walser & Co., hat die Vertretung der Firma Stünzi Söhne, A.-G., in Zürich übernommen; die Firma Gebrüder Naef, A.-G., in Zürich hat ihre Vertretung zwischen den beiden früheren Reisenden Walsers, den Herren Reed und Moss, geteilt, während ein anderer bei Walser tätig gewesener Reisender, Mr. Williams, die Vertretung für die Mech. Seidenstoffweberei Winterthur übernommen hat. Die Lyoner Firma Dérungs Frères hat ihre englische Vertretung Emil Goldstein, London E. C., 5 Gutter Lane, übertragen.



Millionen-Zusammenbruch der grossen Baumwollfirma Knight, Yancey & Co. in Alabama.

Enormes Aufsehen erregt in der gesamten Baumwollbranche der Zusammenbruch der Baumwollfirma Knight, Yancey & Co. in Decatur (Alabama), der sich als weit folgenschwerer darstellt, als im ersten Augenblick zu übersehen war. In London werden die Verluste auf 800,000 Lstr. (20 Mill. Fr.) geschätzt, wovon 450,000 auf 19 Liverpools Baumwollmakler entfallen, während der Rest sich auf 16 Firmen in Bremen, 11 in Hamburg, 6 in Havre verteilt. Nach amerikanischen Schätzungen sollen jedoch die Verluste bedeutend grösser sein und auch italienische und russische Firmen treffen. Die Manipulationen der falliten Firma spielten sich seit Februar, wo die Zahlungsschwierigkeiten begannen, nach den vorliegenden Berichten in folgender Weise ab. Die Firma versandte Baumwollenballen, die nur in den Aussenschichten Baumwolle, innen aber alles mögliche andere wertlose Material enthielten. Diese Ballen gingen in die Spinnereien, denen natürlich die Baumwollimporteure bzw. ihre amerikanischen Lieferanten regresspflichtig sind. Dann versandte die Firma Frachtbriefe (Konnossemente), aber nicht die darauf verzeichneten Ballen, indem sie die Bahnbeamten veranlassten, durch ihre Bills of Lading die Empfangnahme zu bestätigen, ebenso wie die Kontrollbeamten der Schiffahrtsgesellschaften ohne weitere Untersuchung, im Vertrauen auf das Ansehen der Firma, die Verladung der Ballen zertifizierten. Auf Grund dieser Konnossemente zog dann die Firma durch eine amerikanische Bank auf die europäische Bank des Käufers. Die Tratten, die 6—8 Wochen vor der Baumwolle in Europa eintrafen, wurden von den Banken anstandslos honoriert, die sich wieder an ihren Auftraggebern, den Importeuren oder Spinnern, schadlos halten. Drei grosse New Yorker Bankfirmen sind durch diese Manipulationen um 1,5 Millionen Dollars geschädigt.

Nach Spezialinformationen aus Baumwollkreisen wird dem „B. C.“ noch folgendes mitgeteilt:

Die Firma wartete schon seit längerer Zeit nicht mehr, bis sie die Konnossemente für erfolgte oder vorzunehmende Verschiffungen von Baumwolle nach Lieferung der Ware an den Spediteur in Händen hatte, sondern sie gab selbst die Unterschriften der Spediteure auf den von ihr selber ausgefertigten Papieren. Diese Urkunden wurden dann den von der Firma gezogenen Wechseln auf englische Importeure beigelegt, und in vielen Fällen wurden diese Wechsel eingelöst.

Später lieferten Knight, Yancey & Co. dann die Baumwolle an die Spediteure und liessen sich von ihnen echte Konnossemente ausstellen, die sie in ihrem Besitz behielten, ohne indessen, wie es scheint, einen unrechten Gebrauch von ihnen zu machen. Bei der Abladung in Europa wurde die Baumwolle von den Adressaten abgenommen, ohne dass ein Verdacht wegen der Konnossemente entstand, bis die vorgekommenen Unregelmässigkeiten kürzlich entdeckt wurden. Die Schiffahrtsgesellschaften hielten nun die Sendungen der Firma Knight, Yancey u. Co. zurück, um erst der Sache auf den Grund zu gehen. Das wurde den europäischen Importeuren bekannt und die angestellten Ermittlungen führten zu der Entdeckung, dass nicht nur zahlreiche Konnossemente nicht richtig waren, sondern dass auch auf eine Anzahl von ihnen überhaupt keine Baumwolle vorhanden war. Die Importeure drängten nun Knight, Yancey and Co. auf Richtigstellung der vorgekommenen Unregelmässigkeiten und auf Nachlieferung der fehlenden Ware, und, in die Enge getrieben, meldete die Firma ihre Zahlungseinstellung an. In diesem Zusammenhang sei daran erinnert, dass die Liverpooler Cotton Association schon vor zwei Jahren eine Abänderung der Bräuche für die Weitergabe der Baumwollkonnossemente forderte, und zwar nach dem Vorbild der im Getreidehandel geübten Praxis.



Mode- und Marktberichte



Seide.

Preis-Courant der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft

25. April 1910.

Organzin.

Grap. geschn.

Ital. u. Franz.	Extra-Class.	Class.	Subl.	Corr.	Japan	Filatur.	Class.	Subl.	Corr.
17/19	56	54-55	—	—	22/24	48-49	—	—	—
18/20	55	54	52-53	—	24/26	46-47	—	—	—
20/22	54	52-53	51	—	26/30	—	—	—	—
22/24	53	51-52	49-50	—	30/40	—	—	—	—

China

Tsatlée

Classisch Sublim

30/34

36/40

40/45

45/50

20/24

22/26

24/28

Kanton Filat.

1. ord. 2. ord.

Tramen.

zweiache

dreifache

Italien.	Class.	Sub.	Japan	Fil. Class.	Ia.	Fil. Class.	Ia.
18/20 à 22	51-50	—	20/24	47-48	—	30/34	48
22/24	—	—	22/26	46-47	—	32/36	47
24/26	—	—	24/28	45-46	—	34/38	46-47
26/30	48-47	—	26/30	44-45	42	36/40	45-46
3fach 28/32	50	—	30/34	44	41	38/42	45
32/34	—	—	34/38	—	—	40/44	44-45
36/40, 40/44	48-47	—	—	—	—	—	42

Tsatlée geschnell.

Miench. Ia.

Kant. Filat.

China	Class.	Subl.	Corr.	Schw. Ouvrais	Sublime
36/40	40	37	—	36/40 36-35	2fach 20/24 41-42
41/45	38	35	—	40/45 34-33	22/26 39-40
46/50	37	33	—	45/50 32-31	24/28/30 37
51/55	36-35	32	—	50/60 31-30	3fach 30/36 41-42
56/60	—	—	—	—	36/40 38-39
61/65	—	—	—	—	40/44 37

Seidenwaren.

Ueber die Lage des Seidenstoffmarktes in London geht dem „Drapers Record“ von der Grosshändlerfirma M. Makower & Co. in London ein Bericht zu, der die eigenartigen Verhältnisse des Seidenstoffmarktes in treffender Weise kennzeichnet. Die Firma schreibt, dass ein Uneingeweihter, der sich über die Verhältnisse bei den Londoner Seidenstoffgrossisten erkundigen wollte, über die sich widersprechenden Anschauungen betroffen sein müsste; am einen Orte wird er grössten Optimismus finden, am andern Niedergeschlagenheit. Für den einen, wie für den andern Standpunkt lassen sich verschiedene