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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 36 (1929)

Heft: 2

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: 13.07.2025

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

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten. Der Textilhandel für die Frühjahrssaison weist die größte Zurückhaltung auf. Die Reserviertheit ist nicht nur eine Folgeerscheinung der ungünstigen Lage, sondern findet auch ihre Ursache darin, daß die Stabilisierung des Leu und die Feststellung der Kursbasis noch nicht erfolgte, weiterhin weil die Staatsanleihe ebenfalls als noch nicht abgeschlossen zu betrachten ist. Eine gewichtige Ursache dieser Zurückhaltung liegt auch darin, daß abgewartet wird, ob der Zollschutz binnen kurzer Zeit entsprechend reduziert werden wird.

Die Preise der Schafwollstoffe wurden durch die Inlandsfabrikanten ohne Berücksichtigung der Aenderung der Zollsätze bestimmt, würde sich jedoch die Regierung entschließen, die einschlägigen Tarife tatsächlich zu reduzieren, so würden zufolge der Auslandskonkurrenz Preisermäßigungen eintreten. Selbstverständlich erlaubt die vor der Schwelle stehende Saison keine längere zuwartende Stellung einzunehmen, doch lösten die Importeure vorderhand die Frage in der Weise, daß nur das Notwendigste abdisponiert wurde.

In der Seidenbranche haben wir das gleiche zu verzeichnen, zumal die eigene Industrie in glatten Geweben fast 60% des Inlandbedarfes zu versorgen mag. Schwieriger ist die Sache in dessinierten Crêpe de Chine, Foulards und Georgettes, da hierin die inländische Erzeugung noch sehr schwach vertreten ist und größtenteils bloß mit Handdruck erzeugte Waren in Verkehr bringt. Eine entsprechende Druckerei verlangt eine solch bedeutende Kapitalanlage, welcher die heimischen Industrien auch zufolge der schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse und häufige säumigere Zahlungsweise der Kaufmannschaft nicht ganz gewachsen ist. An Heranziehung von Bankkrediten für diesen Zweck ist noch immer nicht zu denken, da die Finanzinstitute auch für Kredite allererster Firmen 16—22% Zins per Jahr berechnen.

In Trikotagewaren ist eine ungesunde Konkurrenz der Inlandsfabriken entstanden. Abgesehen von einigen größeren Fabriken der Branche haben wir eine Menge Mittel- und Kleinunternehmungen, welche ihre Existenz durch gegenseitige Preisunterbietung aufrechtzuerhalten trachten. Die bestehenden Trikotageindustrien versorgen gegenwärtig 90% des Bedarfes, da die Auslandsware wegen der hohen Zölle nur minimal Platz greifen kann. Dies für sich allein wäre für die Nationalindustrie von Vorteil, doch dem eingangs geschilderten Schleudern in Preisen — was selbstverständlich mit der Verschlechterung der Qualität des Produktes parallel geht — müßte rechtzeitig ein Damm gesetzt werden. Denn nur eine der Auslandsware, wenn auch nicht ganz gleichwertige, doch ähnlich gute Ware mag sich am Platze behaupten, ansonst kann auch ein hoher Zollschutz den Import nicht verdrängen.

Als Neugründung können wir erwähnen, daß unter der Firma „Brüder Dobay & Co." in Timisoara eine Strumpffabrik errichtet wurde, welche bereits den Betrieb aufgenommen hat. — Die in Bukarest bestehende Baumwollindustrie A.-G. erhöhte ihr Aktienkapital von 40 auf 60 Millionen Lei. Eine weitere Aktienkapitalerhöhung führte die „Teba" Textilfabrik A.-G. durch, indem sie ihr Kapital von 3 auf 12 Millionen Lei erhöhte. Desiderius Szenes, Timisoara.

Ungarn.

Betriebseinschränkungen in der ungarischen Textilindustrie. Die Textilindustrie ist unter ungünstigen Aussichten in das neue Jahr eingetreten. Namentlich die Lage der Kattundruckereien und der Schafwolle verarbeitenden Industrie ist schlecht, da der Konsum im ganzen Lande sinkt. Die Zahl der in den Textilbetrieben beschäftigten Arbeiter wird vermindert und die Arbeit der Betriebe eingeschränkt. In Fachkreisen rechnet man erst im Frühjahre wieder mit einer Besserung der Lage. P. P.

Eine neue Welle von Textilinsolvenzen. Der ungünstige Weihnachtsgeschäftsverkehr in Ungarn ließ ein weiteres Ansteigen der Insolvenzen erwarten. Nun ist aus dem Ausweis des Kreditorenschutzvereines zu ersehen, daß in der ersten Hälfte des Monats Januar in Ungarn 72 Firmenzusammenbrüche gemeldet wurden. Von den 66 Fällen, in denen das Zwangsausgleichsverfahren eingeleitet wurde, entfallen 40 auf die Textilindustrie, wogegen von 6 Privatausgleichen 5 der Textilindustrie angehören. P. P.

Brasilien.

Aus der Textilindustrie. In Sao Paulo wurde vor einigen Jahren unter weitgehender Förderung und Unterstützung seitens der brasilianischen Regierung eine italienisch-brasilianische Seidenfabrik, die Tecelagem de Seda Italo-Brasiliana in Sao Paulo und Mailand gegründet, deren technische und kaufmännische Leitung in italienischen Händen liegt. Neuesten Berichten zufolge ist dieses Unternehmen nun in Zahlungsschwierigkeiten geraten. Es verlautet, daß einige schweizerische Firmen der Rohseiden- und Schappeindustrie, und im weitern auch eine Bank in Zürich mit namhaften Summen beteiligt sind.

ROHSTOFFE

Über die Lilienfeld'sche Kunstseide.

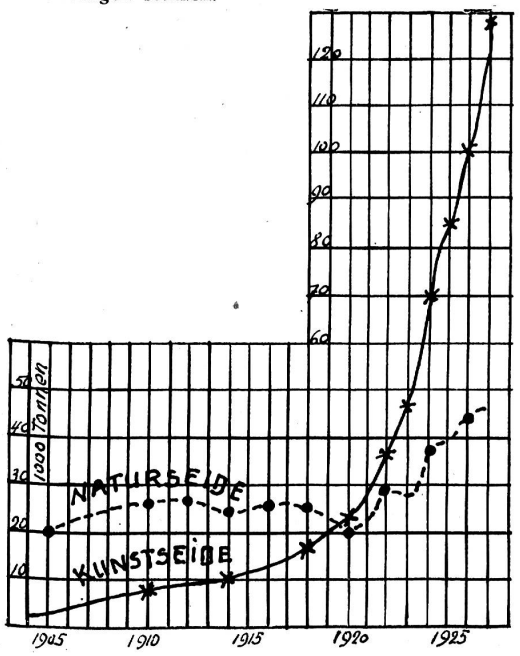
Die Kunstseidenindustrie ist in letzter Zeit der Schauplatz großer technischer Anstrengungen. Während bisher sozusagen bloß empirisch gearbeitet wurde, zeigt sich jetzt überall das Bestreben, den Fabrikationsprozeß wissenschaftlich zu erfassen und auf eine vollkommenere Stufe zu bringen. An dieser Entwicklung hat insbesondere die gewaltige Zunahme an Neugründungen in den letzten Jahren beigetragen, wodurch große Preisreduktionen eintraten, die ihrerseits wieder einer verringerten Kauflust bezw. einer abwartenden Haltung der Abnehmer rief. Nebstdem sind aber auch epochemachende Verbesserungen im Herstellungsverfahren gemacht worden, die alle auf der Höhe bleiben wollenden Unternehmen gebieterisch dazu zwingen, selbst auch nach technischen Vorteilen sich umzusehen. Besonderes Aufsehen erregt das Verfahren von Dr. Lilienfeld in Wien, das bereits von den Vereinigten Glanzstoffabriken Elberfeld und der englischen Firma Courtaulds Ltd. ausgeübt wird. Seit einigen Wochen ist diese Kunstseide bereits auf dem Markt aufgetaucht. Sie ist der üblichen Viskoseseide und der Acetatseide bei weitem überlegen inbezug auf Widerstand gegen Zerreißen in trockenem wie in nassem Zustande. Sie soll sogar stärker sein als die unbeschwerte rohe Seide. Außer diesen Vorteilen bringt diese Kunstseide aber auch bedeutende Vereinfachungen in der Herstellung mit sich. Bisher wurde bekanntlich die Zellulose mit der Natronlauge durchtränkt, zerkleinert und mußte dann mehrere Tage bei ganz bestimmter Temperatur „gereift" werden. Dann wird der Schwefelkohlenstoff zugesetzt und entsteht in Mischwerken eine honigartige Flüssigkeit, die wieder einige Tage reifen muß, bevor sie durch Spinndüsen mit 40—100 feinsten Oeffnungen in ein Fällbad gedrückt wird, wodurch die Fäden sich bilden. Die einzelnen Details der Reifeprozesse sind das peinlich gehütete Geheimnis der Fabriken.

Das Lilienfeld'sche Verfahren nimmt aber die Mischung des Zellstoffs mit Natronlauge und Schwefelkohlenstoff nicht wie heute üblich, bei 15 Grad C vor, sondern bei Temperaturen unter dem Nullpunkt. Dabei kann nicht nur bedeutend an Natronlauge und Schwefelkohlenstoff, welche nicht in das fertige Produkt eingehen, gespart werden, sondern man erhält in wenigen Stunden gegenüber 8—10 Tagen „Reife" eine brauchbare, verspinnbare Masse. Die großen Vorteile dieses Verfahrens sind auffallend, und wie es scheint, hält es seine Versprechungen, sodaß man auf die weitere Entwicklung, die die Kunstseidenindustrie nehmen wird, gespannt sein darf.

Dipl. Ing.-Chem. J. B. Meyer.

Die Kunstseiden-Produktion.

Selbst die mit der größten Gewissenhaftigkeit aufgestellten Statistiken sind zuweilen unexakt und man muß ihre Zahlen mit Reserve aufnehmen. Umsomehr muß man sich logischerweise vor Statistiken hüten, welche parteiisch abgefaßt sind. Wenn man die Kunstseidestatistiken der großen Produktionsländer prüft, steht man sich zwei Richtungen gegenüber: die alten Fabriken suchen aus Steuerrücksichten ihre Produktion zumeist als geringer darzustellen, als dies in Wirklichkeit der Fall ist; die neuen Fabriken verwechseln zuweilen ihre Projekte mit der Wirklichkeit und zeigen eine zu hohe Produktionsziffer an. Dies macht ja den Aktionären Freude und erleichtert die Börsencoups! Man kann also nicht umhin, den Kunstseidestatistiken der verschiedenen Produktionsländer mit einer gewissen Reserve gegenüberzustehen, und dies gilt auch von unseren zwei Graphiken, obwohl sie sich auf durchaus seriöse Grundlagen stützen.

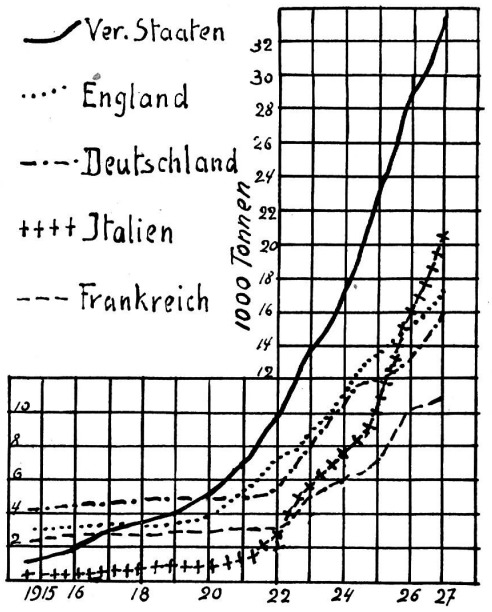


Graphik I zeigt die Kunstseide-Weltproduktion. Auf den ersten Blick sieht man den Verlauf der Vorkriegs- und Nachkriegskurve. Die erstere steigt von 1898 bis 1918 regelmäßig, aber sehr langsam. Es ist dies die lange Periode des Tastens, der Versuche und der Vervollkommnung, in welcher sich die Verbraucher mit der neuen Fiber vertraut machen, ihre Verarbeitung lernen, neue Verfahren erfinden und alle ihre Verwendungsmöglichkeiten studieren. Die Fortschritte sind langsam, denn die Qualität der Fiber ist zuerst mittelmäßig und da und dort zeigt man sich beunruhigt über den Emporkömmlung, welcher imstande wäre, alte, mühevoll eroberte Positionen zu erschüttern.

Die Seiden-, Baumwoll- und Wollindustriellen haben, das ist keine Frage, beim Erscheinen der Kunstseide die neue Konkurrenz gefürchtet. Haben sie nicht die Gefahr übertrieben? Uns scheint heute, daß die Naturseide die Konkurrenz der Kunstseide nicht zu fürchten hat, denn es handelt sich hier um zwei ganz verschiedene Produkte, die sich Seite an Seite entwickeln können, ohne einander zu schaden. Sie sind ja auch ganz klar unterschieden. Die Naturseide ist das Ergebnis einer tierischen Sekretion, die Kunstseide ist vegetabilischen Ursprungs. Ihrer Fiber fehlt, wie jener der Baumwolle, die Elastizität und Geschmeidigkeit. Sie assimiliert sich weniger leicht dem Wasser, den Farbstoffen und mineralischen Substanzen als die echte Seide. Dagegen hat sie mehr „Körper" und verleiht der aus ihr konfektionierten Ware größere Festigkeit.

Es scheint, daß der Alarm der Industriellen verfrüht und zu lebhaft war. Selbst wenn man annimmt, daß eine beträchtliche Erhöhung der Kunstseideproduktion zu erwarten ist, ist dieselbe noch immer verhältnismäßig klein gegenüber der Durchschnittsproduktion eines normalen Jahres von Baumwolle, die man auf 5 Millionen Tonnen schätzen kann und Wolle (1,300,000 Tonnen). Vielmehr ist gerade die quantitative Abnahme von Naturtextilien auf dem Weltmarkte eine der Grundursachen des fabelhaften Erfolges der Kunstseide, besonders in den an Textilien armen Ländern, u. a. in Deutschland und Italien.

Wir nennen den Erfolg der Kunstseide fabelhaft; ein Blick auf den Verlauf der Kurve von 1918 an berechtigt zu dieser Bezeichnung. Sprunghaft geht die Produktion in die Höhe, 25, 35, 50, 80, 100,000 Tonnen werden rasch erreicht und überschritten, während die Naturseidenziffer weit zurückbleibt. Die Gründe des Erfolges sind mannigfaltig: Die wesentliche Verbesserung des Garnes, die heftigen Schwankungen auf dem Naturseidenmarkte infolge der chinesischen Ereignisse und das Emporklettern der Preise, das Bedürfnis der Menge nach echtem oder falschem Luxus, das der Entwicklung der Kunstseide vielleicht den größten Aufschwung verleiht. Auch die Mode nimmt sich ihrer an, besonders in der Wirkwarenindustrie.



Graphik II zeigt die Entwicklung der Kunstseideproduktion in den größten Ländern. In den Vereinigten Staaten ist sie ungeheuer, sowohl inbezug auf die Schnelligkeit, als auch auf die Quantität. Die dortigen wirtschaftlichen Bedingungen sowie die mühelos zu rekrutierende Arbeiterschaft haben sie ermöglicht. Ins Auge springend ist auch der Fortschritt in Italien. Während dieses Land 1922 noch an fünfter Stelle stand, arbeitete es sich in drei Jahren an die zweite Stelle empor und ist heute der größte europäische Produzent. Dies ist zum Teil damit zu begründen, daß die Italiener, im Gegensatz z. B. zu den Engländern keine Unruhe über diese Entwicklung zeigen. Die Baumwollspinner sind im Gegenteil zufrieden mit ihr, denn sie muß einen intensiveren Verbrauch von Baumwollgarnen zur Folge haben. Die Wollindustriellen denken ähnlich und noch optimistischer, denn es gibt zahlreiche Wollartikel, bei denen die Kunstseide eine Rolle spielen kann.

Die Kurve Deutschlands ist mit einigen Abweichungen fast parallel mit der englischen bis zum Jahre 1921; von da an machte sich der Zusammenbruch der Mark geltend. Im Jahre 1923 gewann die deutsche Kunstseidenindustrie wieder an Boden, ohne jedoch England überholen zu können.

Wenig zufrieden ist man in Frankreich mit der Kunstseideproduktion; auch hier tritt der so häufig beobachtete Fall ein: eine französische Erfindung wird im Auslande viel besser ausgenützt.

In Frankreich sind es die Lyoner Seidenfabrikanten, die die Kunstseidenerzeugung fördern, denn es ist ihnen klar, daß das

neue Gewebe nicht nur die Nachfrage nach echter Seide nicht vermindert, sondern den Verkauf von Seidengarnen noch steigert und besonders den Absatz gemischter Gewebe fördert, bei denen es direkt eine Rolle spielt.

Zu Beginn der Fabrikation kostete die Kunstseide in Frankreich (in Goldfranken): 80 Fr. pro Kilo, 1899—1900: 50—55 Fr., 1902: 20—25 Fr., 1914: 15—20 Fr. Die enorme Hausse, welche nach dem Kriege auftrat, ist zum Großteil der Notierung in sehr entwerteten Papierfranken zuzuschreiben.

Wir schließen unsern Bericht ab, indem wir noch einen Blick auf den Wert der Anfangs- und Zwischenprodukte der Kunstseide werfen.

	Kilogramm	Goldfranken
1 Kubikmeter Holz im Wald	400—500	3.75
Heizholz	400—500	7.50
Holzbrei	150	37.50
In Papier verarbeitet	150	50.60
In Kunsthaar verarbeitet	150	18.75
In Kunstseide verarbeitet	125	37.50
In Acetatseide verarbeitet	125	62.50

Italiens Seidenproduktion stand im vergangenen Jahre an dritter Stelle unter den Seidenländern. China erzeugte 700 Millionen kg Kokons, Japan 325 Millionen kg, Italien 45 Millionen, Indien und Indochina 18 Millionen. In weitem Abstand folgten Frankreich mit 3,6 Millionen, Syrien 3 Millionen, Griechenland 2,5 Millionen, Persien 2 Millionen, Bulgarien 1,8 Millionen, Jugoslawien 900,000, Ungarn 470,000 und Rumänien 375,000 kg. Italien produzierte die vierfache Menge aller übrigen europäischen Seidenländer zusammen.

Die Weltproduktion von Wolle. Amtlich schätzt man die Wollernte von 1928/29 für die haupterzeugenden Länder (Argentinien, Uruguay, Südafrikanische Union, Australien, Neuseeland) auf ca. 760,607 Tonnen, was fast der Ernte von 1927/28 gleichkommt (763,100 Tonnen). Diese Ernte ist folgendermaßen verteilt: Argentinien 150,000 (146,000), Uruguay 65,000 (65,000), Südafrikanische Union 101,518 (109,000), Australien 357,000 (358,000), Neuseeland 87,089 (85,100). Die Qualität ist gut in Argentinien und Uruguay, genügend gut in Neuseeland, etwas weniger gut als bei der letzten Ernte in der Südafrikanischen Union und in Australien.

SPINNEREI - WEBEREI

Rechts- und Links-Draht.

Vorbemerkung der Redaktion: In der Voraussetzung, daß uns aus dem Leserkreise, und zwar von Fachleuten, die in der Seidenindustrie tätig sind, gegenteilige Ansichten kundgegeben werden, haben wir den Artikel unseres A. Fr.-Mitarbeiters in der letzten Nummer unserer Fachschrift kritiklos wiedergegeben, obgleich wir mit der geäußerten Auffassung, daß die genannten Bezeichnungen „bei allen Garnen, mögen sie nun aus Baumwolle, Wolle, Leinen oder sonst einem Fasernmaterial bestehen", nicht einig gingen. Von Fachleuten aus der Seidenindustrie sind uns nun zwei Entgegnungen eingegangen, die mit dem Verfasser des Artikels ebenfalls nicht einverstanden sind, und die wir nachstehend zur Kenntnis unserer Leser bringen. Die Verschiedenheit der Bezeichnung von Rechts- und Linksdraht in der Baumwoll- und Wollindustrie einerseits und in der Seiden- und Kunstseidenindustrie anderseits bringt es mit sich, daß nicht nur „so viele Hilfskräfte innerhalb der Textilindustrie", wie der Verfasser des publizierten Artikels bemerkt, nicht vollständig im klaren darüber sind, sondern daß jeder maßgebende Fachmann der Seiden- und Kunstseidenindustrie mit vollem Recht die gegenteilige Auffassung vertreten wird. Mit dem Verfasser des nachstehenden Artikels sind wir vollständig einverstanden, daß diese Doppelspurigkeit verschwinden, und in der gesamten Textilindustrie eine einheitliche Bezeichnung eingeführt werden sollte. Die Durchführung auf internationaler Grundlage dürfte indessen mehr Schwierigkeiten bieten als es den Anschein hat. Wir erinnern hier z. B. nur daran, daß, obgleich in Deutschland seit Jahrzehnten das Metermaß offiziell eingeführt ist, in den verschiedenen Textilzentren gleichwohl nach Krefelder Feine, Sächsischer Zoll, Berliner Zoll usw. disponiert und gerechnet wird.

* * *

Der unter der Ueberschrift Rechts- und Linksdraht in der Januar-Nummer erschienene Artikel von A. Fr. muß ergänzt werden, weil ein großer Teil der Leser der Seidenindustrie angehören. Und tatsächlich ist bei Seide und Kunstseide, um dies gleich vorweg zu sagen, die Bezeichnung der Drehung gerade umgekehrt wie bei den übrigen Textilien.

Die Frage ob Links- oder Rechtsdraht die richtige Bezeichnung für einen Faden von bestimmter Drehrichtung ist, wird seit etwa 5 Jahren in den Fachschriften immer wieder besprochen. Die Angelegenheit wurde zum Teil ziemlich leidenschaftlich behandelt, man hat sich aber noch nicht auf eine einheitliche Bezeichnung einigen können. Geht man den in diesen Artikeln angeführten Begründungen nach, so muß man schließlich sagen, es haben beide Anschauungen mehr oder weniger ihre Berechtigung. Zur Bekräftigung der Richtigkeit weist man auf die Spiralen der Schrauben- und Korkzieher: die Bewegung des Uhrzeigers oder der sich drehenden Spindel usw. hin.

Jedes Ding hat aber zwei Seiten. So kommt es z. B. doch ganz darauf an, ob ich eine sich drehende, aufrechte Spindel von oben oder von unten betrachte. Oder ein einfacheres Beispiel: ich lege den Bleistift senkrecht vor mich auf die Tischplatte und lasse ihn nach rechts rollen (von mir aus gesehen); er dreht sich rechts herum. Mein Gegenüber aber behauptet: „Nein, er dreht sich links herum!"

Wie schon eingangs erwähnt, ist es Tatsache, daß Seide und Kunstseide bezüglich der Drehung genau umgekehrt bezeichnet werden als Wolle, Baumwolle usw. Dagegen hat man für gedrehte Bourrettegarne — ein Abfallprodukt der Seide — die gleiche Drehbezeichnung wie bei Baumwolle und Wolle. Dies führt dann leicht zu unangenehmen Verwechslungen.

Betrachtet man die Drehung des Seidenfadens durch ein gutes Vergrößerungs-Instrument, so sieht man die Drehungen ungefähr wie die in der Januar-Nummer gebrachten Abbildungen. Nehme ich den Verlauf der Drehungsspiralen als Grundlage der Bezeichnung an, und verfolge den Faden immer von unten nach oben, so sage ich: die Drehung läuft von links unten nach rechts oben; es ist Rechtsdraht (Korkzieher). Wenn man nun heute bei Natur- und Kunstseide die Drehung gerade umgekehrt benennt, so geht man dabei von der Drehung der Spindel aus. Dabei muß man jedoch die Spindel als von unten gesehen betrachten. Die Zwirnspindel dreht den Faden rechts herum (die Drehspiralen laufen von rechts unten nach links oben): der Seidenfachmann nennt das Rechtsdraht.

Die Untersuchung der Drehung wird wie folgt vorgenommen: Der zu untersuchende Faden wird mit Daumen und Zeigfinger der linken Hand etwa in Augenhöhe festgehalten. Mit Daumen und Zeigefinger der rechten Hand wird das andere Ende des Fadens festgehalten und zugleich versucht, den Faden aufzudrehen, sodaß sich die Spiralen als Einzelfäden nebeneinander legen. Wenn sich der gedrehte Faden öffnet, indem der Daumen die Auf-Drehung durch eine Bewegung nach links hervorruft, so sagt man bei Seide und Kunstseide: der Faden kann nach links aufgedreht werden; also ist es Rechtsdraht (weil die Zwirnspindel den Faden nach rechts gedreht hatte). Oeffnet sich der Faden durch Drehbewegung des Daumens nach rechts,