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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 34 (1927)

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: 09.07.2025

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

gleichen Zeit von 1925 mehr als eine Verdreifachung brachte, konnte im laufenden Jahre beinahe eine abermalige Verdreifachung der Ausfuhrsumme des Vorjahres erzielt werden.

Ungarn.

Seidenweberei in Ungarn. Ungarn, das vor dem Kriege hauptsächlich landwirtschaftlich eingestellt war, will sich nunmehr auch zu einem Industriestaat ausbilden, wobei es sich in erster Linie um die Einführung der Textilindustrie handelt. Einem schweizerischen Konsularbericht ist zu entnehmen, daß kürzlich in Kispest unter der Firma „Seidenweberei der Karpatia Industrie- und Handels-A.-G." von schweizerischen und italienischen Kapitalisten eine Seidenweberei errichtet worden sei, in der vorläufig 20 Stühle der Maschinenfabrik Rüti laufen. Das Aktienkapital soll demnächst von 50,000 auf 800,000 Pengö erhöht werden, um die Fabrik auf 100 Stühle zu bringen. Vorerst werde nur Krepp erzeugt, doch sei auch die Herstellung von Krawattenstoffen in Aussicht genommen.

Durch diese Neugründungen werden nicht nur die Absatzmöglichkeiten der alteingesessenen europäischen Seidenindustrie in Ungarn geschmälert, sondern sie bilden auch die Veranlassung zur Einführung hoher Zölle, da diese künstlich gezüchtete Industrie ohne solchen Schutz nicht lebensfähig wäre. Von diesem Standpunkte aus sind solche Gründungen eine wenig erfreuliche Erscheinung.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten. Nachstehend bringen wir eine tabellarische Aufstellung der rumänischen Handels-Export-Bilanz, aus welcher sich ergibt, daß dieselbe ein Aktivum von Lei 2,060,931,933 für die ersten sechs Monate des laufenden Jahres aufweist:

	Import 1927	Export 1927
Januar	2,686,929,929	2,528 406,182
Februar	2,588,271,169	2,798,413,623
März	3,277,889,555	2,988,883,589
April	3,216,224,786	3,233,303,015
Mai	2,528,519,396	3,757,340,440
Juni	2,562,391,720	3,620,811,638
Zusammen	16,860,226,555	18,921,158,488

Die Textilindustrie ist zufolge der hohen Zollsätze äußerst stark beschäftigt, sodaß die größeren Fabriken ständig in zwei Schichten arbeiten. Auch ist das Interesse für diese Branche in Rumänien in fortwährendem Wachsen und sind immer wieder neue Gründungen zu verzeichnen. So wurde in Bukarest unter der Firma „Areca" eine neue Strickwarenfabrik gegründet mit einem Aktienkapital von 3 Millionen Lei.

Mit französischer Unterstützung wurde in Klausenburg (Cluj) unter der Firma „Lyonnaise"-Seidenweberei, eine Möbelstoff- und Krawattenseidenfabrik gegründet, mit einem Aktienkapital von 8 Millionen Lei. Die technische Einrichtung wurde aus Lyon importiert und besteht ausschließlich aus modernsten Maschinen. Als technischer Leiter amtet Ing. Ernst Schritt aus Lyon.

Desiderius Szenes, Timisoara.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Aus der amerikanischen Seidenindustrie. Die amerikanische Industriestatistik veröffentlicht einige Ziffern über die Seidenproduktion in den Vereinigten Staaten im Jahr 1925 im Vergleich mit ähnlichen Erhebungen für die Jahre 1923 und 1921. Nach diesen Erhebungen wies die Gesamtproduktion für 1925 eine Steigerung um 6,3% gegen 1923 und um 38,7% gegen 1921 auf. Insgesamt betrug der Wert der Produktion im Jahre 1925 808,9 gegen 761,3 im Jahre 1923, und 583,4 Millionen $ im Jahre 1921. Während sonst im allgemeinen in den bedeutenderen Industriezweigen die Tendenz der Verringerung der Zahl der Betriebe vorherrscht, ergibt sich für die Seidenindustrie für die fünf Vergleichsjahre eine Zunahme. Die Gesamtzahl betrug 1925 1659 Betriebe, 1923 1598 und 1921 1565 Betriebe. Die Arbeiterzahl stieg in den Jahren 1923 bis 1925 von 125,000 auf 132,000; im Jahre 1921 hatte sie 121,378 betragen. Der Beschäftigungsstand scheint in den letzten Jahren stetiger geworden zu sein. Die Gesamtlohnzahlungen weisen für 1925 eine starke Steigerung auf, nämlich einen Gesamtbetrag von 142,7 Mill. $ gegen 126,8 Mill. $ im Jahre 1923 und 113,3 Mill. $ im Jahre 1921. Der Gesamtbetrag der Materialkosten (einschließlich Heizmaterial und sonstigem Betriebsbedarf) stellte sich im Jahre 1925 insgesamt auf 484,1 Mill. $ gegen 479 Mill. $ im Jahre 1923 und 337,5 Mill. $ im Jahre 1921. Von der Gesamtproduktion entfielen 1925 über fünf Achtel, nämlich 529,1 Mill. $ oder 482,5 Mill. Quadratyards, auf Seidenstoffe, der Rest verteilte sich auf eine Reihe von Produkten, deren Wert meist nur einen verhältnismäßig kleinen Anteil am Gesamtwert der Produktion von 808,9 Mill. $ ausmachte. Auf Seiden entfielen hiervon rund 52 Mill. $. Zu bemerken ist, daß gestrickte Seidenwaren in dieser Produktionsstatistik nicht inbegriffen sind.

Von Interesse ist die Verteilung der Seidenindustrie auf die einzelnen Staaten. Vorläufig ist die Industrie noch immer auf die drei Staaten New Jersey, Pennsylvania und New-York konzentriert. Von den 1659 Betrieben, die 1925 gezählt wurden, befanden sich 825 in New Jersey, 470 in Pennsylvania und 216 in New-York. Dies sind also allein über 1500 Betriebe. Der Rest verteilt sich im wesentlichen auf die nordatlantischen Staaten (Connecticut 40, Rhode Island 32 und Massachusetts 27); im Süden ist die Seidenindustrie vorläufig nur gering vertreten, nämlich mit 12 Betrieben in Virginia und 7 in Maryland. In Illinois befinden sich 8 Betriebe und die verbleibenden 22 verteilen sich auf 12 andere Staaten. In New Jersey, das demnach der Hauptsitz der amerikanischen Seidenindustrie ist, findet sich wiederum ein erheblicher Teil in Paterson. Die Anzahl der Betriebe in Paterson betrug 1925 691 gegen 614 im Jahre 1923 und 593 im Jahre 1921. Während sich also nicht ganz die Hälfte aller Betriebe in Paterson befand, betrug der Wert der Produktion der Seidenindustrie Patersons nur etwas über ein Achtel des Gesamtwertes, nämlich 110 Mill. $ im Jahre 1923 und 87 Mill. $ im Jahre 1921.

Dr. Sch.

Kanada.

Die kanadische Seidenindustrie. Die kanadische Regierung hat Erhebungen über die Seidenindustrie des Landes im Jahr 1925 durchgeführt, die kürzlich zur Veröffentlichung gelangt sind. Wir entnehmen dem Bericht folgende Angaben:

Die Zahl der Betriebe belief sich im Jahr 1925 auf 11, gegen 10 im Vorjahr. Das in der Industrie angelegte Kapital (Land, Gebäulichkeiten und Maschinen) stellte sich auf 6,1 Millionen Dollar, während die Gesamterzeugung mit 5,5 Millionen Dollar ausgewiesen wird. Hier scheint, wenigstens nach europäischen Begriffen, ein Mißverhältnis vorzuliegen, da das Kapital im Hinblick auf die Erzeugung viel zu groß ist. Als „arbeitendes" Kapital (Rohmaterial und Ware in Verarbeitung, sowie Barbestände und Forderungen) wird eine weitere Summe von 3,1 Millionen erwähnt. Die Zahl der Angestellten und Arbeiter wird mit 1727 angeführt. Die Gesamterzeugung verteilte sich auf ganzseidene Gewebe mit 573,000 Dollar, auf halbseidene Gewebe mit 894,000 Dollar und auf andere Seidenwaren (in der Hauptsache Kunstseide, Wirkwaren, gezwirnte Seiden) mit 4 Millionen Dollar. Die Seidenindustrie ist in den Provinzen Quebec und Ontario zuhause, wobei ungefähr drei Fünftel der Produktion auf Quebec entfallen. Die einheimische Seidenweberei, deren Erzeugung im Jahre 1925 den Betrag von ungefähr 1,5 Millionen Dollar erreichte, vermag den Bedarf des Landes noch bei weitem nicht zu decken. Es geht dies auch aus der Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben hervor, die im Jahr 1925 die Summe von 10 Millionen Dollar überstieg. Da jedoch, infolge des starken Zollschutzes, mit einer raschen Entwicklung der kanadischen Seidenweberei gerechnet werden muß, so werden die Länder, die Kanada mit Seidenwaren versorgen, und zu denen die Schweiz in erster Linie zählt, damit zu rechnen haben, daß ihr Absatz mit der Zeit zurückgehen wird.

In rascherem Maße, als dies bei der Seidenweberei der Fall ist, nimmt in Kanada die Erzeugung von Kunstseide zu. So wurde im Jahr 1926 in Drummondville eine neue große Fabrik, die „Canadian Celanese Company Ltd." gegründet, die heute schon teilweise im Betrieb steht. Im Frühjahr 1927 sollen Aufträge für eine Million Dollar vorgelegen haben. Die Fabrik wird in der Lage sein, täglich 2000 kg Kunstseide herzustellen.

Spinnerei - Weberei

Ueber das Schlichten der Baumwollgarne.

(Fortsetzung.)

Um die Vorzüge der schottischen Schlichtmaschine mit denen der Syzingschlichtmaschine wirksam zu vereinigen, wurde die Lufttrockenschlichtmaschine gebaut. Der Arbeitsgang bei dieser ist ungefähr folgender: Sämtliche Kettfäden der Vorbäume werden vor dem Schlichtmaschinentrog zu einer Kette vereinigt. Die Kettfäden der einzelnen Vorbäume werden umeinandergeführt, um ein Verstrecken der ersteren zu vermeiden und eine gleich-

mäßige Spannung der Kettfäden jedes einzelnen Vorbaumes zu erzielen. Die Fäden gelangen zunächst über eine Leitwalze hinweg, dann in den Schlichtmaschinentrog. In diesem befindet sich eine verstellbare Eintauchwalze, unter die die Kettfäden zunächst geführt werden. Hierauf gelangen die Fäden zwischen zwei Schlichtwalzenpaare. Die oberen beiden können durch Hebel und Gewichte belastet werden, um ein stärkeres oder schwächeres Ausdrücken der Schlichte zu erzielen. Die Schlichte befindet sich nicht im Schlichtetrog selbst, sondern in einem kupfernen Einsatz, der von allen Seiten mit heißem Wasser umspült wird. Da auf diese Weise die Schlichte nur mit den von heißem Wasser umspülten Flächen in Berührung kommt, wird ein Anbacken derselben im Troge bezw. im Einsatz verhütet. In den Schlichtetrog wird durch eine Leitung Dampf zugeführt, welcher das Wasser erhitzt. Durch ein Kochrohr wird die Schlichte durch Einführen direkten Dampfes aufgekocht. Vom Schlichtetrog gelangen die Kettfäden nach Passieren von einer oder mehreren Teilschienen zum Bürstapparat, der hier jedoch aus rotierenden, runden Bürsten besteht. Alsdann gelangen die Kettfäden in den Trockenraum, in dem Heizkörper angebracht sind. Der Größe der Maschine entsprechend sind in dieser Trockenkammer 7 bis 9 Skelettrommeln vorhanden, über die die Kettfäden hinweggehen und durch die im Innern der Skelettrommeln befindlichen, rotierenden Windflügel getrocknet werden. Ein im oberen Teil der Trockenkammer angebrachter Exhaustor saugt die in der Trockenkammer etwa befindliche Feuchtigkeit ab und führt sie ins Freie. Bei dieser Maschine erhalten die von dem Schlichttroge kommenden nassen Fäden keine Auflage, weil sie, bevor sie noch über die Trommeln gehen, von den Heizkörpern vorgetrocknet werden. Nach Verlassen der Trockenkammer passieren die Kettfäden das Teilungsfeld, den Expansionskamm und werden dann auf den Kettbaum aufgebäumt.

Soweit es sich um Ketten handelt, die das Bild der Ware geben (Ketteffekt) und wo in der fertigen Ware ein weicher, voller Griff verlangt wird, z. B. Daunenköper und verschiedene Gattungen von Drell, ist das Weglassen des Bürstenstriches vorteilhaft; ebenso bei Geweben, die später gerauht werden sollen, weil dadurch der spätere Rauhprozeß ganz außerordentlich erschwert werden würde. Durch den Bürstenstrich wird der am Kettfaden anhaftende Flaum an den Fadenkern angelegt, dadurch gibt derselbe keine so gute Deckung in der Ware, als wenn er ungebürstet verarbeitet würde. Wenn das Gespinst die zu diesen Dichteneinstellungen und Waren genügende Drehung aufweist, so wird das Bild des Gewebes nicht wesentlich beeinflußt, der Grad wird nicht weniger scharf, die Ware jedoch weicher und geschmeidiger. Es ist selbstverständlich, daß auch die zweckdienliche Zusammensetzung und Zubereitung der in heißem bezw. warmem Zustand verarbeiteten Schlichte hierbei eine große Rolle spielt. Bei Ketten für Gewebe mit Schußeffekt, wie z. B. die verschiedenen 3-, 4- und 5-bindigen Barchente, ist es wohl besser, einen glatt gestrichenen Faden zu haben, einesteils deshalb, weil bei schweren Qualitäten eine hohe Schußzahl auf den Zentimeter kommt und der Kettfaden mehr auszuhalten hat, also die Gefahr besteht, daß er, wenn nicht genug von Schlichte durchdrungen, während des Webens aufwollt und keine Spannung aushält; andererseits bei Qualitäten mit niederen Schußzahlen, hauptsächlich bei weißer Kette und farbigem Schuß, der Flaum des Kettfadens zwischen dem Schuß sichtbar ist, wodurch eine derartige Ware ein unreines Aussehen erhält. — Ein nicht zu unterschätzender Vorzug der Lufttrockenschlichtmaschine gegenüber der schottischen besteht noch in den billigeren Betriebs- und Bedienungskosten. Da auf der schottischen Schlichtmaschine jeder einzelne Faden seine besondere Führung hat, so muß beim Auflegen einer neuen Partie auch jeder einzelne Faden besonders angedreht werden, und zwar bei bunten Ketten mit ganz besonderer Aufmerksamkeit, denn wenn nur um einen Faden gefehlt wird, so läuft das Muster unrichtig und muß unter Umständen wieder abgeschnitten werden. Bei der Lufttrockenschlichtmaschine geschieht das Vorrichten ähnlich wie bei der Syzingschlichtmaschine. Vor Beginn des Schlichtens einer neuen Partie werden die Kettfäden in einer Anzahl Zöpfe mit den Enden der abgeschnittenen Kette oder mit dem Vorlauftuch verknüpft und die Teilschnüre eingelegt. Zu allen weiteren Vorbereitungsarbeiten, wie Einlesen der Fäden in den Expansionskamm, Einlegen der Teilschienen, Auswechseln des Kettbaumes usw., braucht ein geübter Schlichter ungefähr eine halbe Stunde. Bei gemusterten Ketten ist es vorteilhafter, wenn man die Kettfäden in einen festgebundenen Kamm einlesen läßt, bevor man die Partie der Schlichtmaschine vorlegt. Man vereinfacht auf diese Weise nicht allein die Arbeit des Schlichters, sondern erzielt auch damit ein absolut richtiges Zusammenlaufen der Kettfäden dem Muster entsprechend. Um dies zu erreichen, werden die Kettfäden jeder einzelnen Walze bezw. Vorbaums, in der ganzen Breite in eine niedrige schmale Kluppe geklemmt, die Vorbäume der Reihenfolge nach wie es die Mustervorschrift erfordert, auf ein Gestell gelegt und von einer Arbeiterin eingelesen, und zwar in der Weise, daß von jedem Vorbaum je ein Faden (von 4 Vorbäumen also 4 Fäden) in einen Zahn kommen. Der Einlesekamm soll so eingestellt sein, daß er auf eine Breite, wie man die Kette auf dem Baum zu haben wünscht, so viel Zähne hat so viel wie ein Vorbaum Fäden. Ist das Einlesen der Kettfäden beendet, dann wird auf den Einlesekamm ein Deckel aufgesetzt und festgebunden. Die Kettfäden werden dann gleichmäßig angezogen, in mehrere Zöpfe leicht lösbar zusammengeknüpft, das vor dem Gestell befindliche und etwa 30 cm lange Stück Kette um den Baum gewickelt und letzterer auf der ersten Walze festgebunden. Die ganze Partie wird dann abgenommen und in das Schlichtlokal gebracht. (Schluß folgt.)

Techn. Mitteilungen aus der Industrie

Die alte Zettelmaschine mit 130 Meter Fadengeschwindigkeit von Scheibenspulen arbeitend!

Ein im Auslande wohnender schweizerischer Textilfachmann ersuchte uns um Aufnahme nachstehender kleiner Abhandlung. Wir kommen seinem Wunsche gerne nach, ohne indessen eine Gewähr für den Artikel übernehmen zu können. Die Red.

Die bekannten Schwierigkeiten, die Leistung der bisherigen von Scheibenspulen und von laufenden Kreuzspulen arbeitenden Zettelmaschine wesentlich zu steigern, sind seit einiger Zeit überwunden, und damit hat das Jahrzehnte alte Problem, mit der bisherigen Spulerei und Zettlerei und ihrer gesamten Einrichtung, ohne die kostspielige Erweiterung und Neubeschaffung des ganzen Vorwerkes, rationell produzieren zu können, seine praktische Lösung gefunden. — Webereien, die mit vielen Farben, in vielen Garnnummern und auch oft in kleinen Partien zu arbeiten gezwungen sind, und denen es meistens an ausreichenden Vorwerks-, Garn- und Spulenlagerräumen mangelt, werden diese bahnbrechende Neuerung angenehm empfinden, weil durch sie tatsächlich freier Raum gewonnen, bedeutende Erweiterungs- und Neuanlagekosten erspart, und die alles umwälzende Umstellung der Spulerei und Zettlerei mit ihren eingelebten Handgriffen und Arbeitsmethoden vermieden werden.

Während bisher in der Baumwollindustrie mit der alten Zettelmaschine wegen dem Voreilen und dem Ueberschlagen der Spulen und dem dadurch verursachten Verwirren und Verschlingen der Fäden durchschnittlich mit 65—75 Meter Fadengeschwindigkeit per Minute gearbeitet werden mußte, kann mit der neuen oder umgebauten Zettelmaschine, je nach der Garnnummer und Garnqualität, eine Leistung bis zu 130 Meter erreicht werden.

Einige auf das neue System umgebaute Zettelmaschinen arbeiten seit vielen Monaten bei relativ guten Garnen No. 20—30 engl. mit 130 Meter; eine flott arbeitende Zettlerin, die das Aufstecken der Spulen selbst besorgt, erzielt in achtstündiger Arbeitszeit 24—27,000 Meter Zettellänge bei rund 500 Fäden je Walze.

Gleich vorteilhaft können auf dieser Maschine auch alle gröberen wie feineren Garne durchschnittlicher Güte mit entsprechender Leistung zu auffallend gutgehenden Zettelwalzen verarbeitet werden.

In absehbarer Zeit wird es möglich sein, Interessenten Gelegenheit zu bieten, von dieser durchgreifenden Neuerung Gebrauch machen zu können. E. O.

Färberei - Appretur

Färben von Mischgarnen mit Acetatseide.

Immer mehr und mehr schafft sich die Acetatseide Eingang in der Weberei. Das abweichende Verhalten gegenüber den üblichen Farbstoffen macht die Celanese besonders geeignet für die Verwendung von Effektfäden in gemischten Geweben. Celanese ist ein Celluloseester und besitzt als solcher sauren Charakter. Sie wird von Alkalien, besonders kaustischen, sehr leicht angegriffen, hydrolisiert, wobei sich Cellulose zurückbildet. Ammoniak und schwache Sodalösung (nicht über 2% Lösung),