Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **48 (1941)**

Heft 5

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

ROHSTOFFE

Seidenzucht in Italien. — Während in Japan die Seidenzucht ihren Höhepunkt überschritten zu haben scheint, werden in Italien große Anstrengungen gemacht, um die Coconserzeugung zu steigern. Es handelt sich dabei allerdings nicht um Neuland, sondern nur um die Rückgewinnung des in den letzten Jahren verlorenen Bodens. So sei daran erinnert, daß die italienische Coconsernte sich früher bis auf 40 und 50 Millionen kg belaufen hat, während im Jahr 1940 eine Menge von nur rund 33 Millionen kg erzielt wurde, immerhin einige Millionen mehr als in den beiden Vorjahren.

Zu den Mitteln, die dazu angetan sind, die Coconszucht zu fördern, gehört ein ausreichender Preis. Die Regierung hat denn auch den Züchtern die Zusicherung gegeben, daß sie am Tage der Ablieferung der Cocons, zunächst als Vorschuß eine Summe von 15 Lire je kg erhalten werden. Diese Vorauszahlung stellte sich letztes Jahr auf L. 13.50 je kg. Dabei ist ausdrücklich vorgesehen, daß, wenn die aus der Ernte 1941 gewonnenen Seiden einen Preis erzielen sollten, der eine bessere Entlöhnung der Cocons gestattet, der zugesicherte Preis von 15 Lire je kg eine entsprechende Heraufsetzung erfahren werde.

Für eine Förderung der Coconszucht setzen sich nicht nur die Behörden und die fascistischen Verbände ein, sondern auch die Kirche. So hat der Kardinal-Erzbischof von Turin in einem Hirtenbrief die Gewinnung der Cocons empfohlen, mit dem Hinweis, daß Seide heute Gold und eine Münze sei, die in das Ausland geschickt werden könne, um dafür Rohstoffe zu erhalten, die Italien fehlen! Der Kardinal hat die Priesterschaft seiner Diözese aufgefordert, alles zu tun, um in ihren Gemeinden die Seidenzucht zu entwickeln.

Die japanische Rohseidenzucht und Industrie. — Dem Mailänder Ente Nazionale Serico zufolge, sind dem japanischen Parlaments-Ausschuß als Grundlage für die Behandlung des Gesetzesentwurfes über die Beaufsichtigung der Seidenindustrie, vom Landwirtschafts-Ministerium ausführliche Angaben über die Seidenerzeugung und den Seidenverbrauch des Landes gemacht worden, denen wir folgendes entnehmen:

		1940	1931
Zahl der Seidenzüchter		1 647 925	1 651 478
Zahl der Spinnereien		37 442	41 837
Zahl der Spinnbecken		239 013	247 961
Grègenerzeugung	kg	41 160 000	40 750 000
Ausfuhr von Grège	in Yen	506 846 000	363 298 000
Ausfuhr von Grège	in kg	23 160 000	28 668 000
davon nach den U. S. A	„ „	19 890 000	23 604 000
davon nach Europa	„ „	2 724 000	4 164 000
davon nach andern Ländern	„ „	546 000	900 000
Seidenverbrauch im Inland	„ „	19 620 000	21 882 000

In diesen Zahlen ist die Seidenerzeugung aus Coconsabfällen nicht aufgeführt; es handelt sich um eine Menge von etwa 2 Millionen kg, die fast ausschließlich im Lande selbst verarbeitet wird.

Die Bedeutung der Vereinigten Staaten als Käufer japanischer Seiden geht aus dieser Zusammenstellung deutlich hervor; sie tritt auch im Verhältnis des Gesamtverbrauchs an Grègen in den Vereinigten Staaten zu demjenigen des japanischen Erzeugnisses in Erscheinung: für das Jahr 1940 stellte sich der Gesamtverbrauch auf 24,7 Millionen kg, wobei ein Verbrauch japanischer Seide in der Höhe von 23,7 Millionen kg ausgewiesen wird; dabei entfallen auf die Strumpfindustrie rund 17 Millionen und auf die Seidenweberei rund 6,7 Millionen kg. Die japanische Seidenzucht und Rohseidenindustrie ist in so hohem Maße auf die Vereinigten Staaten von Nordamerika eingestellt, daß ein Unterbruch dieses Verkehrs für das Kaiserreich von weittragenden Folgen sein müßte. Wohl aus diesen Erwägungen heraus, aber auch mit Rücksicht auf die Preishaltung (die japanische Seidenzucht muß seit Jahren von der Regierung unterstützt werden), ist ein Abbau der Seidengewinnung geplant. Als größter Abnehmer japanischer Seide tritt im übrigen, wohl im Zusammenhang mit der Knappheit an Wolle und Baumwolle, die japanische Bevölkerung selbst auf. Sie hat im Jahr 1940 etwa 20 Millionen kg Seide aufgenommen und dieser Verbrauch ist im Steigen begriffen. Auf die Preispolitik der Regierung hat jedoch die Aufnahmefähigkeit des Inlandsmarktes keinen Einfluß.

SPINNEREI - WEBEREI

Das Mustern in der Buntweberei

Die Musterei bedeutet für die Buntweberei gewissermaßen das Herz des Betriebes. Von ihrer Leistungsfähigkeit hängt der Erfolg des Geschäftes in weitgehendem Maße ab, und damit auch das Schicksal der ganzen Belegschaft. Nur mit guten und originellen Mustern wird der Kaufmann bezw. der Verkäufer in der Lage sein viel verkaufen zu können. Die inländische und ausländische Konkurrenz, sowie auch die Konsumenten, spornen den Fabrikanten auf diesem Gebiete zu Höchstleistungen an. Aus dieser Notwendigkeit heraus entsteht unter den einzelnen Geschäften ein wahrer Wettstreit in der Kreation von Neuheiten und Spezialitäten. In normalen Zeiten stellt die Musterung durchwegs große Anforderungen an Zeit und Material. Vielseitige Betriebe legen für die Ausmusterung ihrer Erzeugnisse jährlich große Summen aus, und scheuen keine Hindernisse, um ihrer Kundschaft für jede Saison mit Neuheiten aufwarten zu können. Der Fabrikant hat deshalb das größte Interesse, diesen Betriebszweig nur in berufene Hände zu legen. Das Mustereipersonal bedarf nicht nur einer ausgezeichneten, besonderen Fachschulbildung, sondern es muß schon von Natur aus für diese Arbeit geeignet, und vor allem schöpferisch veranlagt sein. Nur diese natürliche, schöpferische Begabung bietet Gewähr, die Kollektionen immer wieder mit einem frischen Zuge zu beleben.

Mit der Neumusterung für Frühjahr und Herbst muß schon einige Monate vor Beginn der Saison begonnen werden, damit auf diesen Zeitpunkt die vom Kunden bestellten Stücke zum Verkaufe bereitgestellt werden können. Um die Fabrikation einfach und rentabel zu gestalten, wird man beim Mustern immer darauf Bedacht nehmen müssen, möglichst viele Muster auf dem gleichen Zettel abweben zu können. Man hat so den Vorteil, von gewissen Mustern einzelne Stücke anzufertigen, um eventuell besondere Wünsche der Kundschaft berücksichtigen zu können.

Bezüglich der bunten Ausmusterung ist zum größten Teile die herrschende Mode maßgebend. Sie gibt dem Dessinateur die allgemeine Richtung an für die Auswahl der Farben, sowie für die Streifenbreite und Größe der Karros. Dementsprechend werden vor der Musterung die einzelnen Farbsortimente revidiert, und je nach Anforderung erweitert und ergänzt, um allen Ansprüchen der Konsumenten gerecht werden zu können. Alle in Frage kommenden Farben werden in Form einer kleinen Probe in eine Farbkarte geheftet und mit der entsprechenden Nummer versehen. Um Verwechslungen in den einzelnen Färbungen vorzubeugen, wird man sie ihrer Echtheit entsprechend klassieren und bezeichnen. Mit der ständigen Führung der Farbkarte bleibt das technische Personal immer auf dem Laufenden. Es wird dadurch auch vermieden, daß erledigte Farben aus Versehen wieder zur Neumusterung herangezogen werden. Für die Ausarbeitung der Musterzettel-Vorschriften, oder zur weitern Entwicklung von Mustertypen, bedient man sich meistens etwa 30 cm langer Farbsträngchen, die man auf einem Eisendraht aufreiht und die für jeden Artikel besonders zusammengestellt werden. Das Arbeiten wird dadurch wesentlich erleichtert, da man die einzelnen Farben bequem neben-