Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **49 (1942)**

Heft 9

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

No. 9 49. Jahrgang Zürich, September 1942

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 910.880
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof", Limmatquai 4, Telephon 26.800
Verantwortlich für den Inseratenteil: Orell Füssli-Annoncen A.-G., Zürich

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 18 Cts., Ausland 20 Cts., Reklamen 50 Cts.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet.

INHALT: Brasiliens Textilindustrie. — Ausrüstpreise. — Wirtschaftsabkommen zwischen der Schweiz und Dänemark. — Finnland: Aufhebung der Zollzuschläge. — Irak: Einfuhrbeschränkungen. — Bolivien: Zollzuschläge auf Postsendungen. — Kriegswirtschaftliche Maßnahmen. — Stillegungen in der schweizerischen Textilindustrie. — Schweizerische Zellwolle. — Frankreich. — Bezeichnung von Kunstseide und Zellwolle. — Umsatz der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat Juli 1942. — Die italienische Seidenspinnerei. — Die Seidenindustrie in Spanien. — Kurze Textilnachrichten aus aller Welt. — Von Zellwollflocken, -garnen und -stoffen. — Von den Webkanten. — Kreppgewebe aus Kunstseide und ihre Fehler. — Neue Farbstoffe und Musterkarten. — Emil Anderegg † — Firmen-Nachrichten. — Flugkapitän E. Gerber zum Gedenken. — Aus der Webereipraxis für die Webereipraxis. — Deutsche Woll- und Seidenmanufakturen vom 17. und 18. Jahrhundert. — Die Bedeutung der modernen Werkstoffchemie für den Textilveredler. — Neuartige Garnberechnung durch Prozenttabelle. — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten. — Vortrag über Schwachstromtechnik in der Weberei. — Unterrichtskurse 1942/43.

Brasiliens Textilindustrie

Die Baumwollproduktion.

Brasilien gehört zu den großen Baumwollproduzenten der Welt, obwohl sein Anteil an der Weltproduktion von Baumwollfasern nur 5,6 Prozent, von Baumwollsamen nur 6,4 Prozent beträgt. Hinsichtlich der Faser nimmt es in der Weltproduktion die sechste Stelle ein nach den Vereinigten Staaten (49,6%), Britisch-Indien (12,7%), der Sowjetunion (9,9%), China (7,7%) und Aegypten (6%); hinsichtlich des Samens die fünfte Stelle, nach den Vereinigten Staaten (45,6%), Britisch-Indien (14,3%), der Sowjetunion (10,3%), China (8,8%). Dagegen gebührt ihm der erste Rang in der Erzeugung von Baumwollsamenöl. Gemäß den Angaben der New-Yorker Baumwollbörse zeigte die Baumwollerzeugung Brasiliens in den letzten Jahren folgenden Verlauf (die Produktionsdaten gelten je Saison, die mit 1. August beginnt und mit dem 31. Juli endet).

Produktion in Ballen zu 478 Gewichtspfund (à 450 g = 215,1 kg):

Saison	Produktion
1938/1939	1 989 000
1939/1940	2 141 000
1940/1941	2 523 000
1941/1942	2 500 000

Nach dem Serviço Federal de Algodao (Bundesbaumwollamt) bezifferte sich die Produktion, in metrischen Tonnen ausgedrückt, im Jahre 1935 auf 381 000 Tonnen, 1938 436 628 Tonnen, 1939 429 014 Tonnen und 1940 481 545 Tonnen (Faser), wovon auf die nordöstlichen Staaten 155 250 Tonnen entfielen; die Baumwollsamenproduktion erreichte im Jahre 1939 1 001 034 Tonnen.

Die Gruppe der nordöstlichen Staaten Brasiliens liefert ungefähr 40 Prozent der gesamten brasilianischen Baumwollerzeugung und auch qualitativ die besten (längsten) Sorten auf die sich in normalen Zeiten die Ausfuhr konzentriert. Es sind dies die Staaten Maranhao, Ceará, Piauhy, Rio Grande do Norte, Parahyba, Pernambuco, Alagoas und Sergipe, letzterer der kleinste Staat des Bundes. Die besten Qualitäten stammen aus dem Staate Pernambuco. Verhältnismäßig kurzfaserige Qualitäten werden in einer Reihe anderer Staaten bis hinunter zum Staate Sao Paulo (diesen inbegriffen), gezogen, wie etwa Bahia, Minas Geraes, Espirito Santo, vorwiegend jedoch in Sao Paulo, wo Baumwolle nach Kaffee das wichtigste Stapelprodukt darstellt, und in steigendem Maße angebaut wird. Sarocaba ist hier das Zentrum des Baumwolldistriktes.

Der gesamtbrasilianische Baumwollanbau dehnt sich auf rund 2 211 000 Hektaren aus, — etwas mehr als die Hälfte der Bodenfläche der Schweiz, — und erfährt seit einer Reihe von Jahren eine Ausweitung, insbesondere seit Kriegsbeginn als Folge der erschwerten Textileinfuhrmöglichkeiten, ein Umstand, der die Erhöhung der heimischen Baumwollproduktion als ratsam erscheinen ließ. Diese Erhöhung kommt auch in den eingangs erwähnten Produktionsziffern zum Ausdruck. Der erzielte Fortschritt läßt sich umsomehr einschätzen, wenn man die Vergleichsdaten früherer Jahrzehnte heranzieht: im Jahrfünft 1909/1913 erstreckte sich der brasilianische Baumwollanbau auf durchschnittlich nur 359 000 Hektaren und erzielte eine Ernte von durchschnittlich nur 90 000 Tonnen; im Jahrfünft 1931/1935 ergaben die Jahresdurchschnitte schon 1 274 000 Hektaren, bzw. 2 200 000 Tonnen; im Jahre 1936 wurde ein bis damals nicht übertroffenes Maximum von 2 600 000 Hektaren, bzw. 3 900 000 Tonnen (Faser) erreicht. Die brasilianische Produktion wird stark von den Auswirkungen der Baumwollparasiten beeinträchtigt, sodaß die Produktion mit der Ausweitung der Anbaufläche nicht gleichen Schritt hält. Im Jahrfünft 1909/1913 bezifferte sich der Faserertrag je Hektar auf 2,5 Meterzentner (Jahresdurchschnitt); im Jahrfünft 1931/1935 war dieser Durchschnitt schon auf 1,7 Meterzentner zurückgegangen und 1936 sank der Ertrag je Hektar auf 1,5 Meterzentner (Faser). Die Produktionsmöglichkeiten werden ferner, besonders in den inneren Staaten, durch das gebietsweise mangelhafte Transportwesen sowie durch ungenügenden Zustrom von Arbeitskräften begrenzt.

Ein anderer Nachteil der brasilianischen Baumwollproduktion ist die fast gänzliche Abwesenheit einer Standardisierung der Qualitäten, einem Uebelstand, dem der Serviço Federal de Algodao durch Errichtung von Versuchsstationen und Baumwollsamenplantagen und durch Abhaltung von Kursen über verbesserte Anbaumethoden entgegenzuwirken sucht. Immerhin ist Brasiliens Baumwollproduktion heute zumindest quantitativ derart entwickelt, daß auf das Land zwei Fünftel der gesamten südamerikanischen Baumwollproduktion entfallen.

Bedarf und Ausfuhr.

Der einheimische Bedarf an Baumwolle bezifferte sich auf rund 400 000 Ballen, d. h. 86 040 Tonnen im Jahr, ist jedoch infolge der vorangedeuteten Umstände im Kriege stark gestiegen. In normalen Zeiten war der erhebliche Produktionsüberschuß die Basis für eine schwunghafte Ausfuhr. Von 139 000 Tonnen im Jahre 1935 war diese auf 268 719 Tonnen im Werte von 6 559 000 Pfund Sterling im Jahre 1938 angewachsen; im Jahre 1939 erreichte sie 323 539 Tonnen (Faser) im Werte von 7 645 000 Pfund Sterling; in den zwei letztgenannten Jahren sank jedoch die Ausfuhr von Baumwollsamen von 61 610 Tonnen auf 55 403 Tonnen. Von der gesamten

Baumwollausfuhrmenge ging rund ein Sechstel nach Großbritannien. Die Ausfuhr konzentriert sich auf wenige spezialisierte Hafenstädte: Maranhao (oder Sao Luiz de Maranhao), vornehmlich jedoch Recife (früher Pernambuco geheißen), im Norden, Santos im Süden. Ein Bild über die Entwicklung der Baumwollausfuhr Brasiliens gewinnt man durch die nachstehende Uebersicht, die teilweise die Ausfuhr aus den südlichen Produktionsstaaten, und teilweise die gesamtbrasilianische Baumwollausfuhr beleuchtet.

Die Ausfuhr via Santos (südbrasilianische Produktion) bezifferte sich im ersten Quartal 1939 auf 27 917 Tonnen im Werte von 735 477 £Gold und stellt eine bedeutende Erhöhung über die Resultate die im gleichen Quartal 1938 erzielt worden waren dar (7 548 Tonnen, 179 575 £Gold); Japan figuriert mit 12 725 Tonnen als wichtigster Abnehmer, China stand mit 8 698 Tonnen an zweiter, Italien mit 1 830 Tonnen an dritter Stelle, Deutschland an sechszehnter Stelle, nachdem es im Vergleichsquartal des vorangegangenen Jahres den zweiten Rang eingenommen hatte.

Die gesamtbrasilianische Baumwollausfuhr im Jahre 1940, obwohl infolge der Verschiffungsschwierigkeiten auf nur 224 000 Tonnen gesunken (323 539 Tonnen im Jahre 1939), stand an zweiter Stelle innerhalb der gesamten Ausfuhr Brasiliens; ihr Wert bezifferte sich auf 840 000 Contos, d. h. auf rund 17 Prozent des Gesamtwertes jener (5 000 000 Contos), während sie 1939 1 150 000 Contos erreicht hatte, ungefähr 20 Prozent des Wertes der Gesamtausfuhr (5 620 000 Contos). Hinsichtlich der Abnehmer hatte Japan mit 28% (1939 24%) die führende Stellung inne, obgleich das absolute Quantum von 77 800 Tonnen im Jahre 1939 auf 64 000 Tonnen gefallen war; Großbritannien folgte mit 53 400 Tonnen (1939 47 800 Tonnen), China behauptete den dritten Rang mit 41 700 Tonnen (1939 48 000 Tonnen). Im allgemeinen war Asien mit einem Anteil von 47% (1939 39%) auf dem brasilianischen Baumwollmarkt der bessere Käufer, denn der Absatz nach Europa war in der Vergleichsperiode um volle 50 Prozent gesunken, trotz der größeren Bezüge Spaniens (11 000 Tonnen gegenüber 2 600 Tonnen im Jahre 1939) und Portugals (8 800 Tonnen verglichen mit 1939 4 700 Tonnen). Die Vereinigten Staaten und Canada bezogen 1940 wesentlich mehr Baumwolle aus Brasilien als im Jahre vorher, und zwar die ersteren 5 200 Tonnen (1939 1 400 Tonnen) und Canada 22 700 Tonnen gegenüber nur 500 Tonnen im Jahre 1939.

Im Jahre 1941 begann sich die Baumwollausfuhr Brasiliens zu bessern und zwar dank der weiter steigenden Bezüge Nordamerikas und der Einlagerungskäufe Japans. Japan behauptete noch immer die erste Stelle gefolgt (in absteigender Reihenfolge) von Canada, China, den Vereinigten Staaten und Großbritannien. Im ersten Halbjahr 1941 bezifferte sich die Baumwollausfuhr Brasiliens auf 161 000 Tonnen im Werte von 533 000 Contos gegenüber 99 000 Tonnen im Werte von 404 000 Contos im gleichen Halbjahr 1939. Angesichts dieser Entwicklung untersagte die brasilianische Bundesregierung im Interesse der Landesversorgung die Ausfuhr von Baumwolle (wie auch von Rayon) am 29. September 1941.

Die Baumwollindustrie.

Seit einer Reihe von Jahren ist die Baumwollindustrie Brasiliens im Ausbau begriffen, wobei europäisches, vorwiegend britisches Kapital vor dem Kriege eine führende Rolle spielte. Von der Textilindustrie (alle Zweige) des Landes kann man sagen, daß sie hinsichtlich des Produktionswertes (691 279 Contos im Jahre 1935) und hinsichtlich der Arbeitskräfte (71 511 im Jahre 1935) die erste Stelle in der industriellen Struktur des Landes einnimmt. Im genannten Jahre bestanden in Brasilien 510 Spinnereien und Webereien (aller Textilzweige). Was die Baumwollindustrie im besonderen anbelangt, verfügt Brasilien über 375 Spinnereien und Webereien mit 2 800 000 Spindeln, sowie 80 000 Webstühlen. Die wichtigsten Fabrikzentren befinden sich in Rio de Janeiro, Sao Paulo, im Staate Minas Geraes, und in den Nordstaaten, wie etwa in Sao Luiz de Maranhao. Die Baumwollstrickindustrie umfaßt 162 Betriebe, zumeist in Sao Paulo, mit 29 400 Spindeln und 5 170 Strickmaschinen.

Die Ausfuhr von Textilfertigwaren (aller Gruppen) aus Brasilien wurde erst vor wenigen Jahren in die Wege geleitet und schien vielversprechend zu sein. Der Wert der gesamten Textilwaren-Ausfuhr Brasiliens stieg von 18 000 Contos im Jahre 1938 auf 47 500 Contos und 129 800 in den Jahren 1939 bzw. 1940. Im Jahre 1939 bezifferte sich die Ausfuhrmenge an Baumwollfertigerzeugnissen auf 1 982 Tonnen.

Die Wollproduktion.

Hinsichtlich der Schafwollproduktion ist Brasiliens Stellung im Rahmen der Weltproduktion von geringerer Bedeutung; im engeren Bilde der südamerikanischen Schafwollproduktion steht Brasilien nach Argentinien und Uruguay (1938 179 000 Tonnen, bzw. 51 700 Tonnen) mit 19 600 Tonnen (1935 17 000 Tonnen) an dritter Stelle. Die Schafzucht ist ganz im Süden Brasiliens zu Hause, und fast nur auf den Staat Rio Grande do Sul konzentriert. Hier, sowie im Staate Sao Paulo befinden sich auch die meisten Schafwolltextiletablissemente. Insgesamt beschäftigt die Schafwollindustrie rund 3 000 Arbeiter. Im Staate Sao Paulo allein belief sich der Produktionswert der Schafwollindustrie in normalen Zeiten auf rund 1 500 000 Pfund Sterling im Jahr; sie zählte dort ungefähr 20 400 Spindeln und über 600 Webstühle.

Andere Textilbranchen.

Die Seidenproduktion stützt sich auf die Seidenraupenzucht, die in den Kaffeeplantagen der Staaten Sao Paulo und Rio Grande do Sul betrieben wird. Campinas, im Staate Sao Paulo, ist das Zentrum der Coconsproduktion, die sich jährlich auf rund 700 000 Kilogramm beläuft. Nach den Angaben des Ente Nazionale Serico erreichte sie 600 000 Kilogramm im Jahre 1940. Dieselbe Stadt ist auch der Mittelpunkt der Seidenindustrie, die im gleichen Staat 82 Spinnereien und Webereien mit insgesamt 2 846 Webstühlen zählt. Die Jahresproduktion umfaßt u. a. rund 3 500 000 Strümpfe.

Die Rayonproduktion Brasiliens erfreut sich eines namhaften Aufschwunges, da einige Staaten Brasiliens die industrielle Verwendung von Zellulose fördern, nachdem die Vegetation des Landes viele wild- und schnellwachsende Zellulosefaserpflanzen aufweist. Der Staat Bahia, beispielsweise, gewährt jenen Zelluloseunternehmen, die Faserpflanzenarten verarbeiten welche noch nicht industriell ausgenutzt werden, Befreiung von gewissen Steuern auf die Dauer von 15 Jahren. Nach den Angaben des United States Textile Economic Bureau erhöhte sich die Rayonproduktion Brasiliens von 11 700 000 Gewichtspfund im Jahre 1938 auf 15 100 000 Gewichtspfund im Jahre 1939, d. h. von 5 265 000 kg auf 6 795 000 kg; zwei Werke im Staate Sao Paulo allein erzielten zusammen eine jährliche Mindestproduktion von 1 550 000 kg.

Die Juteindustrie ist ziemlich gut entwickelt im Hinblick auf die unerläßliche Verwendung von Jutesäcken für Kaffee, Brasiliens landwirtschaftlichem Hauptstapelartikel. Jute wird allerdings fast ausschließlich eingeführt; im Jahre 1935 belief sich diese Einfuhr auf 20 500 Tonnen. Fünf Jutespinnereien und -Webereien befinden sich im Staate Sao Paulo; die größte hievon beschäftigt 4 000 Arbeiter und verfügt über 1 700 Webstühle, während die anderen zusammen nur 980 Webstühle und einen Arbeiterstand von 2 750 Personen haben. In Santos befindet sich eine Juteweberei mit 180 Webstühlen, und in Rio de Janeiro und anderen Städten sind 1 093 Webstühle tätig. In allem besitzt Brasilien 26 Jutespinnereien und -Webereien. E. A.

HANDELSNACHRICHTEN

Ausrüstpreise. — Der Verband der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie in St. Gallen teilt seiner Kundschaft mit Schreiben vom 20. August 1942 mit, daß bei den Tarifgruppen 2 und 4 verschiedene Aenderungen Platz greifen, die sich auf die allgemeinen Bedingungen, das Umfärben, das Rauhen und die Zuschläge für Mindestmengen und für Beschwerung beziehen; diese sind am 1. September 1942 in Kraft getreten.

Wirtschaftsabkommen zwischen der Schweiz und Dänemark. — Im Schweizer. Handelsamtsblatt vom 28. August 1942 ist ein Bundesratsbeschluß vom 26. August veröffentlicht betreffend die Aufhebung von Ausführungsvorschriften zum Abkommen vom 15. Juli 1940 über den Waren- und Zahlungsverkehr zwischen der Schweiz und Dänemark.

Es handelt sich bei diesem Beschluß um eine formelle Maßnahme, durch welche die bestehenden Vorschriften in

bezug auf den Warenaustausch und den Zahlungsverkehr zwischen der Schweiz und Dänemark nicht berührt werden.

Finnland: Aufhebung der Zollzuschläge. — Die Schweizerische Gesandtschaft in Helsinki teilt mit, daß Finnland auf eine Reihe von Erzeugnissen, die seinerzeit in der Höhe von 100% eingeführten Zollzuschläge durch Gesetz vom 10. Juli 1942 aufgehoben habe. Von dieser Erleichterung werden u. a. auch betroffen die seidenen und kunstseidenen Gewebe der finnischen Zolltarif-Nr. 46/115 und die halbseidenen Gewebe der Nr. 46/116.

Irak: Einfuhrbeschränkungen. — Gemäß einer Mitteilung des Schweizer. Konsulates in Bagdad ist die Einfuhr auf dem Seewege nach dem Irak nur noch für solche Waren zulässig, für welche ein dringendes Bedürfnis besteht; für solche Waren wird eine Importlizenz erteilt. Irak hat ferner die Devisenbewirtschaftung eingeführt; die betreffenden Vorschriften stehen bei der Handelsabteilung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements zur Verfügung.

Bolivien: Zollzuschläge auf Postsendungen. — Seit 1. April 1942 wird auf den in Postsendungen eingehenden Waren ein Zuschlag auf den Zöllen und Zusatzzöllen von 30% erhoben. Luftpostsendungen sind von diesem Zuschlag ausgenommen.

Kriegswirtschaftliche Maßnahmen

Schweiz

Eidg. Preiskontrollstelle. — Die Eidg. Preiskontrollstelle in Montreux hat am 31. Juli 1942 eine rektifizierte Fassung der Verfügung Nr. 458 A/42 über die Baumwoll-, Zellwoll- und Mischgewebe vom 13. März 1942 erlassen. Es handelt sich im wesentlichen um Bestimmungen über rohe Grob- und Mittelfeingewebe, rohe Feingewebe, Buntgewebe und Frottiergewebe.

Ebenfalls am 31. Juli hat die Eidg. Preiskontrollstelle eine Ergänzung Nr. 3 zu der Verfügung Nr. 548 vom 6. Oktober 1941 betreffend Höchstpreisbestimmungen für den Gewebegroßhandel veröffentlicht. Sie befaßt sich insbesondere mit dem Handel in Rohtüchern und dem St. Galler Platzgeschäft in rohen Feingeweben.

Sektion für Textilien. — Mit Weisung Nr. 7 T vom 10. August betreffend Vorschriften über die Produktionslenkung über Textilien, hat die Sektion für Textilien in Ausführung von Art. 11 und 12 der Verfügung Nr. 17 T vom 24. April 1942 Vorschriften über die Verwendung von Kontingenten, Bezugsscheinen und Zusatzscheinen erlassen. In einem Kreisschreiben Nr. 12/1942 vom 10. August 1942 werden die Vorschriften der Weisung Nr. 7 T erläutert. Während die Weisung Nr. 7 T im Schweizer. Handelsamtsblatt Nr. 187 vom 14. August veröffentlicht ist, kann das Kreisschreiben mit den Ausführungsvorschriften bei der Sektion für Textilien in St. Gallen bezogen werden.

Italien

Die Hausweberei unter Bewilligungszwang. — Das italienische Korporationenministerium gestattet die Herstellung von Geweben auf Handstühlen grundsätzlich nur, wenn es sich um Ware von ausgesprochen künstlerischem Wert handelt; eine Ausnahme wird für die Anfertigung von Zutaten für Bekleidungszwecke gemacht. Die Erzeugung von Stoffen, die für männliche oder weibliche Konfektion bestimmt sind, wird jedoch ausdrücklich untersagt. Die zur Fabrikation auf Handstühlen zugelassenen Gewebe und Erzeugnisse müssen am Stück eine Plombe und auf jedem Meter eine besondere Marke aufweisen mit der Bezeichnung: „Handstuhlgewebe".

Regelung des Verkaufs von Seidengeweben. — Das italienische Amtsblatt vom 25. August 1942 veröffentlicht eine Ministerialverfügung, laut welcher die Hersteller von für den Gebrauch der inländischen Zivilbevölkerung bestimmten Geweben aus Seide oder Schappe, rein oder gemischt, diese nur noch gemäß bestimmten Vorschriften (tessuti-tipo) angefertigt werden dürfen. Die Zusammensetzung und Eigenschaft dieser Stoffe ist vorgeschrieben. Die Gewebe dürfen nur innerhalb von Höchstpreisen verkauft werden, die ebenfalls festgesetzt sind. Preisvorschriften gelten auch für den Großhändler, der die Ware an den Kleinhandel verkauft. Die Bestimmungen umfassen im wesentlichen Stoffe für Kleiderzwecke, Wäschestoffe, Krawatten- und Schirmstoffe, Futterstoffe, Tücher und Schärpen.

Durch diese Verfügung werden die Vorschriften in bezug auf die Bezeichnung der Ware nicht berührt. Nach wie vor muß der Fabrikant auch auf den „tessuti-tipo" von Meter zu Meter seine Firma anbringen und ferner die Bezeichnung der entsprechenden Gewebekategorie und den Verkaufspreis der Ware.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Schweiz

Stillegungen in der schweizerischen Textilindustrie. Der Mangel an Rohstoffen, d. h. insbesondere an Baumwolle und Wolle, hat schon seit Kriegsbeginn die Arbeitsmöglichkeiten in der Baumwoll- und Wollindustrie beeinflußt und seit der Verschärfung der Blockademaßnahmen und der Schwierigkeiten, die dem Transport aus Uebersee entgegenstehen, haben sich die Dinge noch verschärft. Bei der Wollindustrie ist durch die behördlichen Streckungsmaßnahmen ein gewisser Ausgleich geschaffen worden. Durch steigende Verarbeitung von Kunstseide und Zellwolle kann auch die Baumwollindustrie, soweit sie die betreffenden Gewebe anzufertigen in der Lage ist, ihren Beschäftigungsgrad etwas steigern. Da jedoch die Dauer des Krieges nicht abzusehen ist und mit immer ungünstigeren Versorgungsmöglichkeiten gerechnet werden muß, so wird auch schon von einschneidenden Maßnahmen gesprochen. Dies geht wenigstens aus Presseberichten hervor, die sogar zu melden wissen, daß die rohstoffarmen Zweige der Textilindustrie durch behördliche Verfügungen für die Dauer von zwei Monaten geschlossen würden; dabei empfehle es sich, diese Maßnahme im Herbst zu treffen, d. h. zu einer Zeit, in der noch viele Arbeiter in der Landwirtschaft beschäftigt werden könnten und sie nicht auf den Winter zu verschieben.

Eine amtliche Verlautbarung dieser Art ist bisher nicht erschienen und es ist wohl anzunehmen, daß, wenn die Behörde zu derart weitgehenden Beschlüssen greifen sollte, sie vorher mit den betreffenden Industrien Rücksprache nimmt. Es wäre aber auch denkbar, daß die in Frage kommenden Verbände selbst die ihnen notwendig erscheinenden Maßnahmen treffen, was ja auch bisher schon geschehen ist.

Die Betriebe, die Seide, Kunstseide oder Zellwolle verarbeiten und gezwungenermaßen schon lange auf die Verwendung von Baumwolle und Wolle verzichtet haben, sind zurzeit noch in etwas günstigerer Lage, doch macht sich auch bei diesen Zweigen der Textilindustrie der Rohstoffmangel schon geltend und zwar insbesondere deshalb, weil die Woll- und namentlich die Baumwollindustrie in steigendem Maße Kunstseide gebrauchen, die Erzeugung dieses Spinnstoffes in der Schweiz eine beschränkte und die Einfuhr aus dem Auslande Wechselfällen unterworfen ist. Die Kohlenknappheit und die im Winter unzureichende Elektrizitätsversorgung werden im übrigen auch bei diesen Industrien zu Betriebseinschränkungen führen, wie dies letzten Winter der Fall war. Mit der Tatsache, daß die Rohstoffe nicht mehr in allen gewünschten Qualitäten und Mengen erhältlich sind, hat sich die gesamte schweizerische Textilindustrie schon längst abfinden müssen.

Schweizerische Zellwolle kommt nun in allmählich größeren Mengen auf den Markt. Bekanntlich stockt seit Kriegsbeginn die Einfuhr von Baumwolle, Wolle und Seide, dazu die der andern natürlichen Textilfasern wie Leinen, Hanf und Jute, sodaß die schweizerische Textilindustrie infolge des Mangels der genannten ausländischen Rohstoffe in immer größere Bedrängnis gerät. Davon hängt das Schicksal vieler Tausende von Arbeitern in den Spinnereien, Zwirnereien, Webereien, in der Strumpf- und Wirkwarenindustrie, in Färbereien, Ausrüstereien, Nähereien usw., wenn man nur an diese denkt, in der Schwebe. Man mußte deshalb mit allem Nachdruck darauf hin arbeiten, einen Ersatz-Rohstoff hauptsächlich für Baumwolle und Wolle zu schaffen. Auf behördlichen Wunsch und unter dem Druck der Verhältnisse hat daher die schweizerische Kunstseidenindustrie im vergangenen Jahre auch die Fabrikation von Zellwolle in größerem Umfang aufge-

nommen. Bisher befaßte man sich fast nur mit Kunstseide in der Langfaserform, mit Kunststroh, -Bast, -Roßhaar usw. Es brauchte eine Zeitlang, die Abneigung gegenüber der Zellwolle zu überwinden. Das kam davon her, daß die Woll- und Baumwollindustriellen noch vor Jahren selbst auf die Verschlechterung der Stoffqualitäten hingewiesen haben und die Kundsame davor warnten. Natürlich noch zu einer Zeit, wo genügend natürliche Rohstoffe vorhanden gewesen sind, im Ausland aber schon längst die Zellwolle verwendet werden mußte, denn die Not zwang dazu. Man hatte auch die Möglichkeit, noch größere Mengen von Zellwolle vom Ausland zu beziehen. Allmählich verschob sich das alles, und nach einigen Jahren des Zuwartens mußte man schließlich eben doch auch auf die Eigenfabrikation in der Schweiz selbst übergehen. Ein gewisser konservativer Sinn hat ja auch ursprünglich die großzügigere Verwertung der Kunstseide zu Geweben verhindert, sodaß man sich diesbezüglich überflügeln ließ von andern Industriestaaten. Unter diesem Zögern hat die Seidenweberei sehr stark gelitten. Heute werden vielleicht 75% Kunstseidengewebe und 25% Naturseidengewebe in den Seidenwarenfabriken hergestellt. Dazu kommen noch die Erzeugnisse aus Kunstseide in den Baumwollwebereien.

Wahrscheinlich hat man in wenigen Jahren mit ähnlichen Verhältnissen hinsichtlich der Zellwolle zu rechnen, denn diese bereitet sich zum Siegeszug über die ganze Welt vor. Man stellt fest, daß die Produktion an Zellwolle schon heute etwa 700 Millionen Kilogramm beträgt, was etwa 12 Prozent der Baumwollerzeugung und 30% derjenigen von Wolle gleichkommt. Selbst Länder wie Amerika, die im Baumwoll-Ueberfluß fast ersticken, haben die Zellwoll-Fabrikation im großen Stile aufgenommen, ebenso wie England und andere Staaten. In Wirklichkeit wurde gestapelte Kunstseide in der Schweiz schon längst auch mit verarbeitet für Gewebe und Gewirke, man sprach von Viscosa- bzw. Vistra-Garn oder -Zwirn, indem man Viscose-Kunstseide in Strangenform wieder auf bestimmte Längen zerschnitt und versponnen hat. Das geschah namentlich, um einen Kammgarnfaden nachzuahmen.

Die Zellwolle wird aber gleich im Verlaufe des Spinnprozesses gestapelt mit der Absicht, der Baumwolle oder Wolle beigemengt oder für sich allein versponnen zu werden. Darin besteht der Unterschied. Dabei paßt man sich im Faserdurchmesser und in der Faserform dem natürlichen Material an und erreicht bei bestimmten Mischungsverhältnissen ein hochwertiges Produkt. Es besitzt eine große Reißfestigkeit, ein schönes Aussehen und läßt sich gut verarbeiten. Man brachte es schließlich auch in vielen andern Beziehungen so weit, daß sich die Erzeugnisse aus Mischgarnen bzw. -Zwirnen im Verbrauch recht gut bewährten. Die Zeit wird nicht mehr ferne sein, wo man froh sein wird um Gewebe oder Gewirke, auch wenn sie nur aus reiner Zellwolle bestehen. Unsere Färbereien und Ausrüstanstalten bemühen sich, aus diesem neuen Faserstoff herauszuholen, was möglich ist, und werden unterstützt durch die Farbenfabriken, deren Forscherarbeit fortwährend bessere Resultate ermöglicht. Die Schweizerische Viscose-Gesellschaft in Emmenbrücke stellte namentlich ihren Betrieb in Widnau (Rheintal), auf Zellwolle ein und die Feldmühle Rorschach begann ebenfalls mit der Lieferung von Zellwolle, sodaß ein großer Teil des Bedarfes unserer Baumwoll- und Wollspinnerei dadurch gedeckt werden kann. Wir dürfen uns glücklich schätzen, daß sich diese beiden Großfirmen auf die Lieferung von schweizerischer Zellwolle eingerichtet haben und damit die Unabhängigkeit vom Auslande förderten. A. Fr.

Frankreich

Bezeichnung von Kunstseide und Zellwolle. Die französische Direktion der Abteilung für Kunstfasern hat für Kunstseide (Rayonne) und für Zellwolle (Fibranne) folgende Umschreibung aufgestellt und als verbindlich erklärt:

Rayonne: Jeder endlose Faden, der aus Zellulose oder von ihr abgeleiteten Grundstoffen auf chemische Weise erzeugt wird, ist mit „Rayonne" zu bezeichnen und muß ein Beiwort enthalten, das das Verfahren für die Gewinnung des Fadens bekanntgibt. Beispiel: Rayonne-Viscose, Rayonne-Acetat usf.

Fibranne: Jede Kurzfaser, die aus Zellulose oder von Zellulose abgeleiteten Stoffen auf chemischem Wege hergestellt wird, führt den Namen „Fibranne" mit einem Beiwort, das die Art des für die Erzeugung angewandten Verfahrens bekanntgibt. Beispiel: Fibranne-Viscose, Fibranne-Acetat usf.

Umsatz der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat Juli 1942:

1942	1941	Jan.-Juli 1942
kg	kg	kg
18 922	16 570	103 582

Italien

Die italienische Seidenspinnerei. Der Ente Nazionale Serico veröffentlicht Angaben über den Umfang der italienischen Seidenspinnerei im Seidenjahr 1939/40, d. h. unter Berücksichtigung der Verhältnisse im zweiten Halbjahr 1939 und im ersten Halbjahr 1940. Die Erhebungen beschränken sich auf die Spinnereien, die einfache Cocons verarbeiten. Betriebe solcher Art wurden 465 gezählt, von denen in der Erhebungszeit 277 oder rund 60% gearbeitet haben. Die Zahl der Spinnbecken stellte sich auf 31 043; davon waren 58% in Tätigkeit. Die Arbeitszeit ist in den Spinnereien schon aus Mangel an ausreichendem Rohstoff immer eine beschränkte gewesen. Im Seidenjahr 1939/1940 wurden durchschnittlich 194 Tage gearbeitet. In diesem Zeitraum wurden 8 301 755 kg trockene Cocons versponnen, wobei 90% auf gelbe und 10% auf weiße Ware entfielen. Zur Erzielung eines kg Grège wurden durchschnittlich 3,04 kg Cocons verwendet. Die Seidenerzeugung endlich hat sich in den betreffenden 12 Monaten auf 2 444 477 kg belaufen, wobei wiederum etwas mehr als 90% auf gelbe und etwas weniger als 10% auf weiße Seide entfallen.

In den Vorkriegsjahren stellte sich die Erzeugung wesentlich höher, da nicht nur die italienische Coconsernte einen größern Ertrag abwarf, sondern auch Cocons aus dem Auslande, d. h. insbesondere aus den Balkanstaaten und Syrien in großem Umfange gesponnen wurden.

Spanien

Die Seidenindustrie in Spanien. Der Ente Nazionale Serico in Mailand veröffentlicht aus einer wirtschaftlichen spanischen Zeitschrift Aufschlüsse über die Seiden- und Kunstseidenindustrie in Spanien, denen wir folgendes entnehmen:

Die spanische Seiden- und Kunstseidenindustrie war eine der ersten, die sich aus der Katastrophe des Bürgerkrieges verhältnismäßig rasch erholen konnte, da der Rohstoff zum guten Teil im Inlande selbst erhältlich ist. Im Jahr 1941 wurde die Leistungsfähigkeit der Industrie zu etwa 50% ausgenützt und für das laufende Jahr wird mit einem Verhältnis von mindestens 60% gerechnet. Die Coconsernte, die sich 1936 noch auf annähernd 500 000 kg belaufen hatte, sank 1939 bis auf 124 000 kg; 1941 wurde eine Menge von 410 000 kg erreicht und für 1942 stellt sich der Ertrag wiederum auf rund 500 000 kg. Im Jahr 1941 wurden in spanischen Spinnereien 36 000 kg Seide gewonnen.

Was die Kunstseide anbetrifft, so wird Cellulose im Inlande selbst in ausreichendem Maße hergestellt, um die Kunstseidenfabriken mit Rohstoff zu versehen. Die Erzeugung von Kunstseide stellte sich im Jahr 1941 auf 3 685 000 kg. Sie wird im laufenden Jahr diese Menge erheblich überschreiten.

Von der Weberei wird gemeldet, daß zurzeit in Spanien Seiden- und Rayongewebe auf 14 945 Stühlen gewoben werden könnten und daß für die Anfertigung von Zellwollgeweben 5 800 Stühle zur Verfügung stünden. Die meisten Fabriken befinden sich in Barcelona und der gleichnamigen Provinz. Für das Jahr 1941 wird eine Erzeugung von Seiden-, Rayon- und Mischgeweben im Betrage von 31 256 000 m genannt; für Seiden- oder Rayonbänder stellte sich die Menge auf 21 697 000 Meter. Von Bedeutung ist ferner die Fabrikation von Seiden- und Rayonstrümpfen und die Wirkwarenindustrie, die ebenfalls Seiden- und Rayongarne verarbeitet.

Die Ausfuhr, die in früheren Jahren neben Geweben, Bändern und Wirkwaren, auch Seide und Rayongarne und -Zwirne umfaßte und für 1930 noch mit einer Summe von 25 Millionen Goldpeseten ausgewiesen wurde, ist zurzeit fast unmöglich und damit auch bedeutungslos geworden; immerhin findet eine Ausfuhr nach Französisch-Marokko statt und kleinere Posten von Seiden- und Rayongeweben gelangen auch nach Cuba, Argentinien, Frankreich und Schweden.

In der spanischen Seiden- und Rayonindustrie (einschließlich der dazugehörigen Ausrüstungsindustrie) waren im letzten Jahr 35 417 Arbeiter beschäftigt; davon entfielen rund 900 auf

die Seidenspinnereien und -Zwirnereien, rund 6 600 auf die Rayonindustrie, 12 300 auf die Seiden- und Rayonweberei, 7 000 auf die Ausrüstungs- und Veredlungsindustrie und der Rest auf die Bandweberei und die Wirkereiindustrie.

Kurze Textilnachrichten aus aller Welt. In Frankreich sind nunmehr die neuen Textilkarten ausgegeben worden, die im Gegensatz zur bisherigen Type eine genaue Abstufung für die einzelnen Verbraucherkategorien erbringen. Auch das Punktsystem ist entsprechend abgeändert worden.

Französische Textilkreise tragen sich mit der Absicht, die Zweige der Maulbeerbäume der Provence, die infolge der Zunahme der Seidengewinnung wieder stärker angebaut werden, als Ausgangsstoff für eine neue Pflanzenfaser heranzuziehen. Diesbezügliche Untersuchungen sind bereits im Gang.

Der Präsident der holländischen Aku (Allgemeine Kunstseide-Union) teilte in der Hauptversammlung mit, daß es möglich gewesen sei, für 1941 eine höhere Dividende, nämlich 5%, auszuschütten. Der Vorstand fand es aber auch nötig, große verfügbare Mittel zu reservieren für die erhöhten Steuerbeträge, die 1942 gezahlt werden mußten. Der Vorsitzende teilte weiter mit, daß die Gestehungskosten bereits seit längerer Zeit beträchtlich gestiegen seien und im ersten Halbjahr 1942 erheblich höher waren als zur gleichen Zeit des Vorjahres. Da die Verkaufspreise unverändert bleiben, könne erwartet werden, daß die Gewinne der niederländischen Fabriken in 1942 erheblich niedriger sein werden als 1941.

Die italienische Regierung hat alle Vorbereitungen getroffen, um den Baumwollanbau in Süditalien und besonders in Sizilien zu steigern. Eine Kommission wird darüber wachen, daß von der kommenden Kampagne ab alle zurzeit unbebauten Wiesen und Weideplätze, sowie unergiebige Getreideflächen für die Baumwollzucht verwendet werden.

Der Bericht über das dritte Geschäftsjahr der Italviscosa, der Verkaufsgesellschaft der drei italienischen Kunstfaser-Großerzeuger Snia Viscosa, Cisa Viscosa und Saiffa, der früheren Châtillon, äußert sich befriedigt über den Verlauf der Geschäfte. Die Gesellschaft, die als Kommissionärin der genannten Erzeuger arbeitet und nur ihre Unkosten ersetzt erhält, stellt aus diesem Grunde keine Gewinn- und Verlustrechnung auf. Italviscosa lieferte den für die Wehrindustrie arbeitenden Betrieben die erforderlichen Rohstoffe und stellte in Zusammenarbeit mit den zuständigen Ministerialstellen eine namhafte Ausfuhr für Kunstfasern zur Verfügung.

Die Baumwoll-Ernteaussichten in Spanien werden als günstig beurteilt. In den südspanischen Anbaugebieten wird mit einem Ertrag von 20 000 Ballen gegenüber 7000 Ballen im Vorjahre gerechnet.

Im sogenannten Seewinkel zwischen der ungarischen Grenze und dem Neusiedlersee hat sich in den letzten Jahren ein neues Hanfanbauzentrum entwickelt. In diesem gewaltigen Sumpfgebiet ist eine Hanfanbaufläche von etwa 2000 ha entstanden. Der geerntete Hanf ist von hervorragender Güte, die Erträge erreichen je ha 4000 bis 5000 kg, so daß die Ernte bereits 8 bis 10 Millionen kg Hanf jährlich beträgt.

Zwecks Erfassung und Auswertung der in der Ukraina anfallenden Textilfasern ist in Königsberg mit einem Stammkapital von 100 000 Reichsmark die Ukrainische Gesellschaft für Gespinstfasererfassung m. b. H. gegründet worden, deren Geschäftsbereich sich auf Flachs, Hanf, Sisal, Baumwolle und andere Gespinstfasern erstreckt.

Die brasilianische Regierung hat die Einfuhr aller Textilmaschinen von einer vorherigen Anmeldung zur Kontrolle durch die Kommission für die Verteidigung der nationalen Wirtschaft abhängig gemacht. Dadurch soll die Einfuhr minderwertiger und alter Textilmaschinen, die sich über kurz oder lang als Balast für die aufstrebende Textilindustrie erweisen müßten, verhindert werden.

ROHSTOFFE

Von Zellwollflocken, -garnen und -stoffen

Die Herstellung der Zellwolle.

Das Ausgangs- oder Rohmaterial für die Zellwolle sind Zellstoff und Baumwoll-Linters. Zellstoff ist hochwertige Zellulose. Diese wird aus Fichten-, Buchen- und Kiefernholz und — in allerneuester Zeit —, auch aus verschiedenen andern weniger wertvollen Pflanzen und Pflanzenteilen, z. B. aus Ginster, Kartoffelkraut und Stroh gewonnen. Als Linters bezeichnet der Baumwollfachmann die kurzen Samenhaare der Baumwollpflanze, die — nach der Ernte bzw. nach der Entkörnung der Baumwolle — an den Samenkörnern haften bleiben.

Um aus der Zellulose Zellwolle gewinnen zu können, muß diese aufgelöst, d. h. in flüssigen Zustand verwandelt und dieser wieder in feste Form überführt werden. Es sind somit chemische Umwandlungen der Ausgangsmaterialien notwendig, die sodann technisch-chemisch eine Rückbildung in eine beliebige Form, d. h. einen Faden, ein Fadenbündel, ein Band usw. ermöglichen. Diese chemische Umwandlung erfolgt nach verschiedenen Verfahren. Man kennt heute deren drei und zwar das Viskose-, das Kupfer- und das Azetat-Verfahren.

Das Viskose-Verfahren, nach welchem heute auch die schweizerische Zellwolle hergestellt wird, ist — wirtschaftlich betrachtet — weitaus das bedeutendste, da rund 90% der gesamten Zellwollerzeugung nach diesem Verfahren hergestellt wird. Die Zellulose wird dabei in sogenannten Tauchpressen mit Natronlauge durchtränkt und sodann auf dem Zerfaserer aufgelockert, wodurch eine feine krümelige Masse entsteht, die man als Alkalizellulose bezeichnet. Nachdem die Alkalizellulose einen gewissen Reifegrad erreicht hat, wird sie unter Einhaltung bestimmter Temperaturen mit Schwefelkohlenstoff weiterbehandelt. Das aus dieser Mischung sich ergebende Produkt nennt man Zellulose-Xanthogenat. Dieses wird mit verdünnter Natronlauge gemischt und dadurch in eine zähe Flüssigkeit, die sogenannte „Viskose" umgewandelt, die nach Filtrierung nochmals einen Reifeprozeß durchmacht. Abb. 1 zeigt eine solche Viskose-Reife-Anlage.

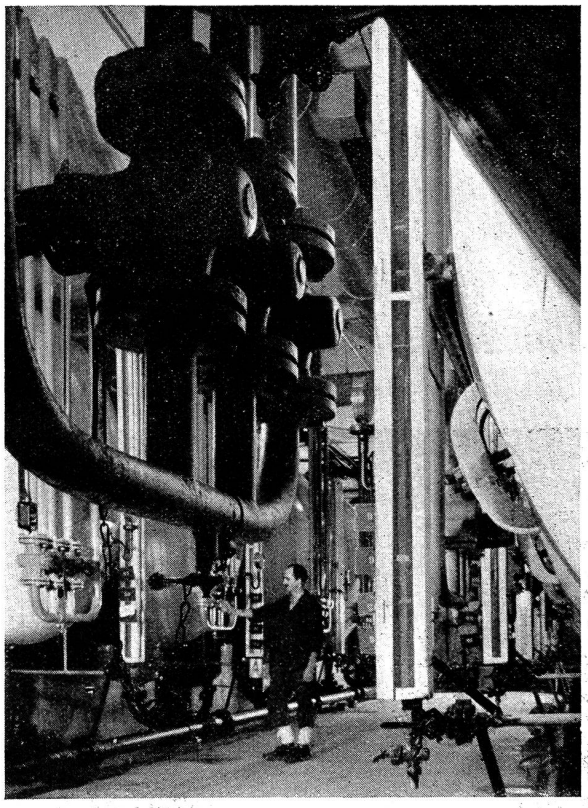


Abb. 1. Viscose-Reife-Anlage

Die flüssige Viskose wird nun der Spinnmaschine zugeleitet, deren wichtigste Teile die Spinnpumpe und die Spinn-

düse sind. Durch die feingebohrten Spinndüsen wird die Viskose in ein sogenanntes Fällbad ausgepreßt. In diesem Bad, das in der Hauptsache aus verdünnter Schwefelsäure besteht, erstarrt die Viskose zum Faden. Die Rückbildung in feste Zellulose, aber von anderer Form als die Ausgangszellulose ist damit vollzogen.

Die ersten Spinndüsen für Zellwolle wiesen 120 Bohrungen auf. Gar bald steigerte man aber die Zahl der feinen Bohrungen auf 200, 400, ging auf 600 und sogar bis auf 1000, womit man die obere Grenze erreicht zu haben glaubte. Bald darauf wurde aber der Oberflächen-Durchmesser der Spinndüsen etwas vergrößert und die Zahl der Bohrungen bis auf 2500 gesteigert. Und heute gibt es Zellwoll-Spinndüsen, die auf ihrem kreisrunden Boden von nur 25 mm Durchmesser bis zu 5000 Löcher aufweisen. Der Lochdurchmesser beträgt etwa 0,1 mm für Düsen mit weniger Bohrungen, 0,08 bis zu 0,02 mm für solche mit vielen Bohrungen. Und diese feinen Bohrungen, die von bloßem Auge kaum sichtbar sind, sind nicht etwa zylindrisch, d. h. von durchgehend gleichem Durchmesser, sondern konisch zulaufend, wobei die sehr kurzen Kanäle hochglanzpolierte Wandungen aufweisen. Eine Präzisionsarbeit der Uhrenmacher!

Abb. 2 zeigt den Kopf einer solchen Spinndüse im Fällbad und den nach oben laufenden Fadenstrang.

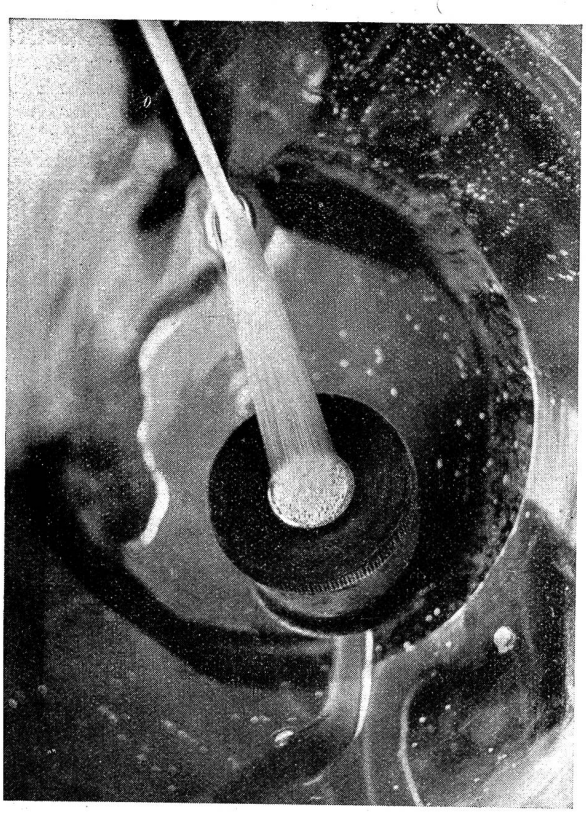


Abb. 2. Entstehung des Fadenstranges

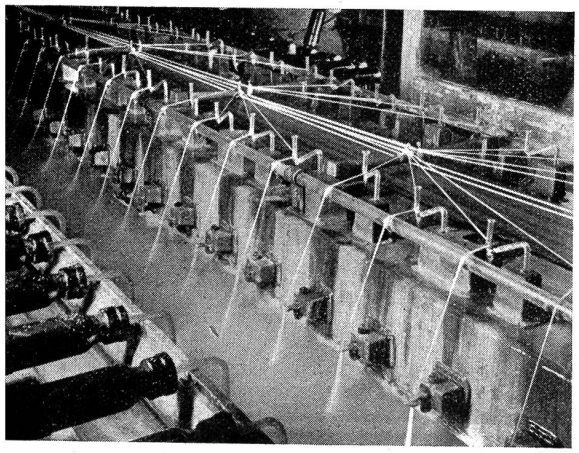


Abb. 3. Spinnmaschine

Die aus der doppelseitig gebauten Spinnmaschine (Abb. 3) kommenden Fäden werden nun zusammengeführt, in verschiedenen Bädern gewaschen, entsäuert, entschwefelt, auf der Schneidmaschine in bestimmte Stapellängen geschnitten, sodann gekräuselt und hierauf in Ballen gepreßt den Spinnereien zur Weiterverarbeitung zugeleitet.

Der ganze, sehr komplizierte Arbeitsvorgang ist in Abb. 4, die wir dem Buche von A. Mißbach „Die deutschen Spinnstoffe" entnommen haben, schematisch dargestellt. Die Abbildung zeigt gleichzeitig auch die Herstellungsverfahren der Kupfer- und der Azetat-Zellwolle. Die Abb. 1 bis 3 entstammen dem prächtigen Werk von Paul G. Ehrhardt „Zellwolle", vom Wunder ihres Werdens, auf welches in dieser Zeitschrift schon vor einigen Jahren hingewiesen worden ist.

Die Stapellänge der Zellwollfasern richtet sich nach ihrer weitern Verarbeitung. Sofern die Zellwolle nach dem Baumwollspinnverfahren oder mit Baumwolle vermischt weiterverarbeitet werden soll, so muß sie mit der Stapellänge der verwendeten Baumwolle möglichst übereinstimmen. Die Fadenstränge werden daher auf Längen von 32 und 40 mm geschnitten. Für die Verarbeitung in der Steichgarnspinnerei beträgt die übliche Stapellänge 60 mm, für die Schappe- und Kammgarnspinnerei 100 mm. Von den Schappespinnereien ist im übrigen in jüngster Zeit ein neues Verfahren ausgearbeitet worden. Die Spinnbänder werden nicht mehr auf eine bestimmte Stapellänge zerschnitten, sondern während des Ausspinnens verzogen und zerrissen.

Praktikus.

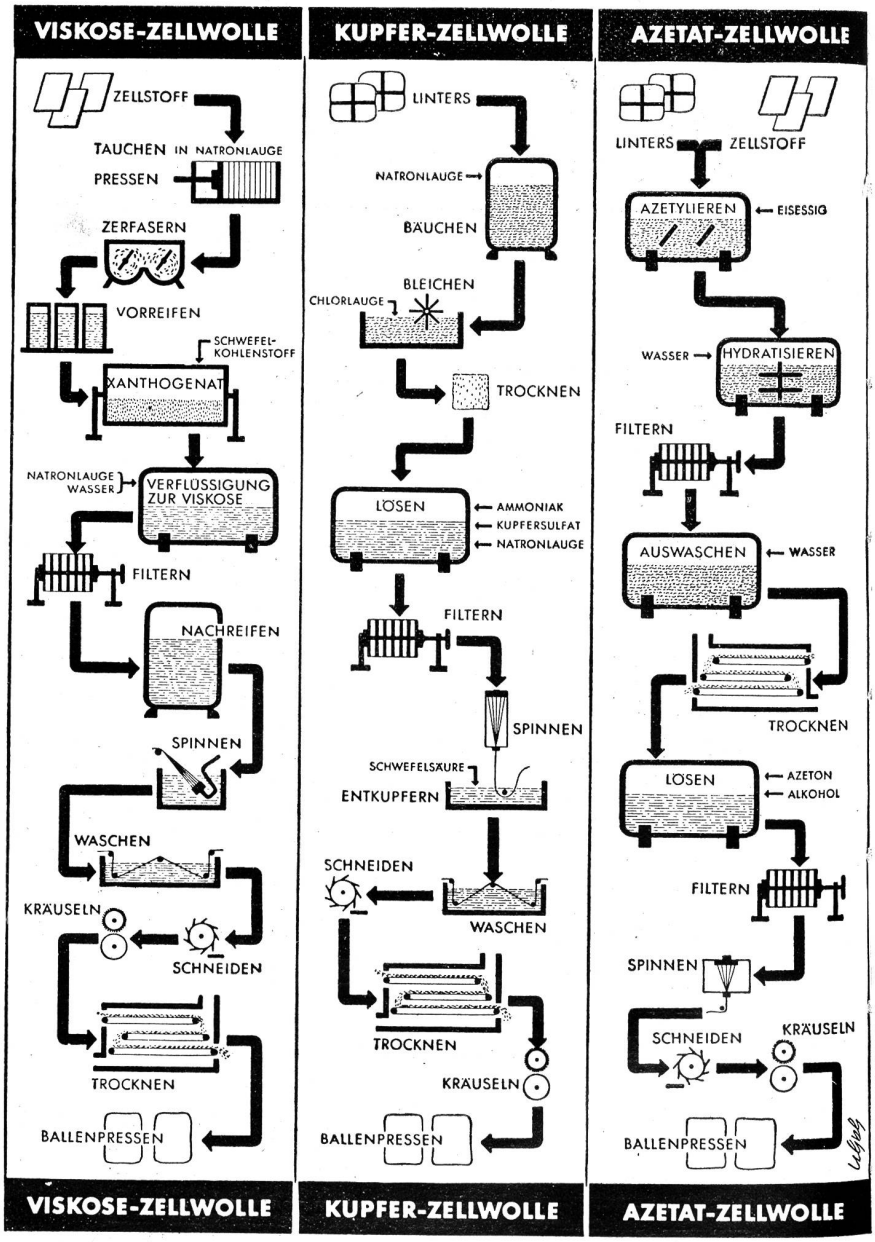


Abb. 4. Schematische Darstellung der Zellwolle-Erzeugung

SPINNEREI - WEBEREI

Von den Webkanten

Die Kanten (Enden, Lisieren) bilden den Abschluß des Gewebes an seinen beiden Längsseiten. Sie sollen nicht nur technisch einwandfrei disponiert sein, sondern auch einen saubern und schmucken Stoffrand ergeben. Da sie infolge des Einwebens in der Breite und des durch den umkehrenden Schuß verursachten Zuges stärkerer Beanspruchung ausgesetzt sind, als das Grundgewebe (der Boden), werden sie verstärkt; meistens so, daß an Stelle eines einfachen Fadens im Boden, ein zweifacher Faden im Ende tritt. Aber das ist keine Regel, an die man sich halten kann. Vielmehr muß von Fall zu Fall überlegt werden, was für eine Kante in jeder Hinsicht die geeignetste sei.

Ist der Boden z. B. ein Taffetgewebe, so bindet die Kante meistens ebenfalls in Taffet und kann dann auf den Grundbaum gezettelt werden und zwar in der gleichen Blatteinstellung wie dieser, mit einem Fach mehr. Wenn also z. B. der Boden zu 3/1fach eingestellt ist, so wird man die Kante zu 3/2fach einstellen. Aber schon da ist unter Umständen eine Abweichung von dieser Regel notwendig; wenn es sich nämlich um eine Ware mit vielen Schüssen handelt (z. B. Taffetas lingerie), so wird vielleicht das verstärkte Ende die Schüsse nicht aufnehmen können. Das Ende „wibt vor", die Schüsse werden darin eventuell abgewürgt. Dann hilft man sich meistens so, daß man zu 2/2fach, eventuell zu 2/3fach einstellt. Ein solches Ende nimmt die Schüsse leichter auf.

Ist der Boden ein kurzbindiger Köper oder Satin, so kann das Ende ebenfalls am Boden gezettelt werden und meistens wird es dann gegenüber dem Boden ebenfalls um ein Fach verstärkt. Bei diesen Bindungen kommt es kaum vor, daß die Kante die Schüsse nicht aufnimmt.

Bei langbindigen Köpern und Satins, sowie bei Armure- und Jacquardgeweben kommt fast immer die bekannte Gros de Tours-Kante zur Anwendung. Sie ist, mit Ausnahme des Blattes, das sie natürlich mit dem Grundgewebe gemeinsam hat, von diesem unabhängig, hat gewissermaßen ihre Eigengesetzlichkeit und soll ganz einfach den verschiedenen Ansprüchen, die an eine gute Kante gestellt werden, entsprechen. Sie soll weder zu schwach eingestellt werden, damit sie dem Schuß genügend Widerstand leistet; sie soll aber auch nicht so dicht stehen, daß sie zu stark aufträgt und Wülste bildet, wenn der fertige Stoff auf sich selbst aufgerollt wird. Sie soll im Weben „gut laufen" und alle Schüsse abbinden. Sie ist meistens 2-, seltener 3- oder 4schüssig bei Geweben mit sehr vielen Schüssen und ihre Einstellung im Blatt richtet sich nicht nach dem Boden, sondern nur nach ihren eigenen Erfordernissen. Gros de Tours-Kanten können nicht mit dem Grundgewebe auf denselben Baum, sondern müssen auf separate Rollen gezettelt werden. Folglich haben sie auch eine separate Dämmung und dies soll so gehalten werden, daß die Kante gegenüber dem Boden weder „vorwibt", blattert infolge zu lockerer Dämmung, noch daß sie infolge zu harter Dämmung zu kurz, zu straff wird.

Alles dies sind für den erfahrenen Disponenten und Webereitechniker Binsenwahrheiten und es wäre nicht nötig gewesen, sie in diesem Blatte besonders zu beschreiben. Wenn es sich aber um stückgefärbte Artikel handelt (und diese sind ja heute die Regel, stranggefärbte die Ausnahme), so fallen noch einige andere, weniger bekannte oder beachtete Punkte ins Gewicht und um dieser willen wurde diese Abhandlung geschrieben.

Beginnen wir mit dem Material. Es kommt etwa vor, daß ein Webermeister, ohne um die Folgen zu wissen, als Fangfaden (d. h. als äußersten Faden an der Kante) an einem Kunstseidengewebe einen Faden aus Seide oder Schappe verwendet. Da nun solche Gewebe meistens mit Lauge behandelt werden, diese aber tierische Fasern zerstört, chemisch auflöst, so ist ein solcher Faden nach dem Färben nicht mehr vorhanden, spurlos verschwunden. Dadurch wird die Kante ein schartiges Aussehen erhalten, ja, wenn die übrig gebliebene Kante mit dem Schuß nicht „abbindet", wird sie sogar „offen" sein, sie wird ausfransen. Aber auch wenn ein Kunstseidengewebe nicht mit Lauge behandelt wird, so tritt doch mindestens ein mehr oder weniger krasser Farbenunterschied zwischen Fangfaden und Gewebe auf, da tierische und pflanzliche Fasern sich ja nicht mit denselben Farbstoffen färben. Da kann z. B. ein seidener Fangfaden scharlachrot an einem dunkelblauen Gewebe aufleuchten.

Eine Komplikation anderer Art kann durch die Verwendung unrichtigen Materials entstehen, wenn z. B. an einem kunstseidenen Futtersatin eine Kante aus nicht mercerisierter Baumwolle in Gros de Tours-Bindung angebracht wird. Solche Baumwolle zieht sich in nassem Zustande stark zusammen (stärker als mercerisierte Baumwolle), es entstehen straffe Kanten, die zu Enderissen führen können, mindestens aber das Grundgewebe den Kanten entlang zum „blattern" bringen, wodurch Cassuren (Faltenbrüche) und andere Ausrüstfehler entstehen. Straffe Kanten entstehen aber nicht nur durch Verwendung ungeeigneten Materials, sondern auch infolge zu starker Dämmung. Es kann aber auch umgekehrt vorkommen, daß das Grundgewebe sich beim Färben stärker zusammenzieht, als die Kante, z. B. wenn das erstere an der Kette geschlichtet wurde. Dann entstehen „flatternde" Kanten, die beim Ausrüsten ein ernstes Hindernis bilden, am Stoff unschön aussehen und kleine, überlegte Cassuren an den Stoffrändern verursachen können.

Große Schwierigkeiten verursachen dem Stückfärber Kanten in Bindungen, die eine Kett- und eine Schußseite haben, also Kanten, die auf den Grundflügeln von Köper- oder Satingeweben gearbeitet werden. Solche Kanten rollen sich in der Naßbehandlung unfehlbar ein, sie bilden Wülste, färben nicht durch, lassen sich beim Ausrüsten nicht richtig anfassen und bilden Ausrüstfehler verschiedener Art. Meistens müssen solche eingerollte Kanten nach dem Färben auf mühsame und zeitraubende Weise erst von Hand ausgebügelt werden, bevor die Ware auf den dafür vorgesehenen Maschinen fertig ausgerüstet werden kann. Für Stückfärbungen kommen deshalb nur beidseitig gleichbindende Kanten (Taffet oder Gros de Tours) in Frage.

Eine andere Art unzweckmäßiger Kante ist eine solche, die aus groben Fäden, 1 bis 2 im Rohr, bei feinem Schußmaterial, besteht. Anstatt daß die Kette den Schuß deckt, wie die webereitechnische Regel es erfordern würde, liegt der Schuß hier an der Oberfläche, da er sich um die groben Kettfäden herumlegen muß. Es kommt dann vor, daß die Schußfäden durch die Reibungen, denen der Stoff auf den Führungsunterlagen am Stuhl infolge des ständigen Blattanschlages ausgesetzt ist, verletzt, aufgerauht, z. T. entzwei gerieben werden. Beim Färben brechen dann noch weitere der verletzten Schußfäden, und wenn diese aus Crêpe bestehen, springen die gerissenen Schüsse beim Crêpieren zurück und geben die Kette frei. Es entstehen offene Kanten, oder auch vereinzelte Schußplatzer. Letztere entstehen auch, wenn infolge zu großer Kett- und Schußdichte der Schuß keinen genügenden Platz findet und von der Kette entzweigeschnitten, abgewürgt wird. Auch hier liegt der Fehler an einem falsch disponierten Ende und nicht etwa beim Färber, obwohl er oft nicht schon an der Rohware, sondern erst nach dem Färben bemerkt wird.

Bei glattem Schußmaterial kommt es auch etwa vor, daß die Gros de Tours-Kanten rutschen, d. h. beim Anfassen auf den Spannrahmen zusammengeschoben werden, was schlecht aussieht. Dichte Einstellung von vielen und feinen Endefäden verschlimmert die Sache eher. Besser ist grobe Einstellung mit groben Fäden, damit der Schuß aus der geraden Lage ausgebogen wird. Die Kette rutscht dann weniger leicht. Eventuell müssen bei 3- oder mehrschüssigen Gros de Tours-Kanten einige Taffetfäden eingelegt werden.

Man sieht, selbst eine Webkante richtig disponieren ist gar nicht immer so einfach; auch sie stellt manchmal nicht geringe Anforderungen an den Scharfsinn und die Erfahrung des Disponenten.

Fabricius.

Kreppgewebe aus Kunstseide und ihre Fehler

(Schluß)

Bei Verarbeitung von Kreppschuß auf Oberschlagstühlen kommt es sehr oft vor, daß der Schußfaden in dem Schützenkasten, wo der Schützen mit dem Auge zuerst einläuft, eingeklemmt und gequetscht wird. Der Faden wird an den Klemmstellen ölig oder auch beschädigt. Da bei Kreppgeweben vor dem Färben nur eine leichte Entschlichtung vorgenommen

wird, so kommt es häufig vor, daß diese Klemmstellen auch in der gefärbten Ware selbst bei dunklen Färbungen noch zu sehen sind. Die mit Oel beschmutzten Fadenstellen nehmen den Farbstoff schwerer oder auf jeden Fall in anderer Weise an, und erscheinen heller. Auch bei Unterschlagstühlen können ähnliche Schmutzstellen auftreten, wenn der Schußfaden im Schützenkasten an die ölige Pickerspindel kommt.

Rissigkeit in Marocaingeweben kommt besonders bei leichter Einstellung vor und hat meist seinen Ursprung darin, daß die Schlichte in der Kette mit der Präparation im Kreppschuß nicht übereinstimmt. Harte Kettschlichte und weiche Schußimprägnation bezw. schwerlösliche Kettschlichte und leichtlösliche Schußimprägnation oder umgekehrt passen nicht zusammen. Eine starke Kettrissigkeit wird auftreten, wenn man in der Kette eine harte Leimschlichte und im Schuß eine leichte Leinölpräparation hat. Im Kreppbad wird sich die Leinölschlichte gelöst haben, während in der Kette durch die harte Leimschlichte die Kapillarfäden noch nicht restlos freigegeben sind. Die Kettfäden können daher die Bewegungen des arbeitenden Kreppschusses noch nicht mitmachen und es bilden sich Zwischenräume in der Kette, welche wie Risse aussehen. Diese Rissigkeit bleibt auch nach der Ausrüstung bestehen. Auch dann tritt die Kettrissigkeit auf, wenn man im Färbebad mit der Temperatur höher geht als beim Entschlichten. Mangelhafter Kreppeffekt kann auch durch ungeeignete Materialzusammenstellungen und durch ungeeignete Dichteneinstellungen entstehen.

Schiebfeste Kunstseidenmarocains findet man kaum, da es sich bei denselben um eine leichte bis mittelschwere Ware handelt. Man bezeichnet daher auch diese leicht schiebenden Gewebe als praktisch nicht mehr schiebend. Marocains sind Gewebe, bei welchen eigentlich alle Vorbedingungen für das Schieben gegeben sind. Die Dichteneinstellung darf nicht zu hoch sein, damit ein Kreppeffekt entstehen kann. Es muß ein weiches und ein hartes Material vorhanden sein: Die weiche, leicht gedrehte Kette und der harte hochgedrehte Schuß. Die Ware darf in der Ausrüstung, besonders in der Kette, nur wenig gespannt werden, damit ein Kreppeffekt bestehen bleibt. Wäre die Ware mehr gespannt, so würden Ketten- und Schußfäden gestreckt im Gewebe liegen und ein Kreppbild käme nicht mehr zum Vorschein.

Da es sich bei den Marocainketten meist um ein wenig gedrehtes, weiches, feinfaseriges Material handelt, so kommt es bei dunkleren Farbtönen vielfach vor, daß sich durch Druck oder Reibung Flecken auf der fertigen Ware einstellen, welche nicht mehr zu beseitigen sind. Der Grund liegt darin, daß die im Innern des Fadens liegenden Fasern weniger durchgefärbt und heller scheinen und daß die der Ware gegebene Appretur nur auf den äußeren Fasern des Fadens liegt. Durch Druck oder Reibung werden die Fasern aus ihrer normalen Lage gebracht, wodurch die Erscheinung entsteht. Als schreibende Appretur bezeichnet man, wenn sich durch Druck Appreturteilchen loslösen, wodurch die Oberfläche der Ware ein mattes Aussehen erhält.

Gewebe, welche Kreppgarne enthalten, sind im allgemeinen knitterfester als andere Kunstseidengewebe. Betrachtet man die Kreppfäden bei starker Vergrößerung, so wird man feststellen können, daß diese einer Spirale gleichen. Alle Spiralgarne neigen weniger zum Knittern. Während bei schwachgedrehten Kunstseidegarnen die Fasern mehr oder weniger parallel zueinander liegen und alle Knickungen gleichmäßig aufnehmen, werden bei den hochgedrehten Garnen die außen liegenden Fasern bei Biegungen und Knickungen nicht so stark beansprucht, weil die Spiralen nachgeben. Zu bemerken wäre hier noch, daß die Kunstseiden-Kreppgarne durchweg aus feineren Einzelfasern bestehen und gerade die feinen Fasern alle Knickungen und Biegungen leicht in sich aufnehmen und auch leichter wieder abgeben.

Es kommt häufig vor, daß Marocains eine geringe Festigkeit aufweisen. Bei Anwendung der Fingerprobe drückt sich das Gewebe leicht durch. Man bezeichnet diesen Zustand vielfach als morsch. Meist ist es die Schußrichtung, welche die geringere Festigkeit besitzt. Es können dem verschiedene Ursachen zugrunde liegen. Leinölschlichten oder Präparationen können zu lange in der Seide gewesen sein, so daß Faserschädigung eintritt. Es kann gebleichtes Material verwendet worden sein, welches dann später bei Aufbringung von Leinöl angegriffen wurde. Durch unsachgemäße Ausrüstung kann die Gewebefestigkeit herabgemindert werden. Auch zu stark gedrehtes Kreppgarn kann die Ursache sein.

Streifiges Aussehen der Ware in Kettrichtung kann an der Kunstseide selbst liegen. Es kann ein unterschiedliches Material verwendet worden sein. Mangelhafte Entschlichtung kann zu Farbstreifigkeit oder auch zu wolkiger Färbung führen. Oft ist es Leinölschlichte, welche sich schon zu lange auf der Kunstseide befindet. Ungleiche Verdehnungen oder Ueberdrehungen der Kunstseide bei der Verarbeitung im Vorwerk können zu streifigem Farbausfall führen und eventuell Glanzfäden hervorbringen.

Bei den Marocains handelt es sich um ein Gewebe in Taffetbindung, wobei Ketten- und Schußmaterial auf beiden Seiten gleichmäßig verteilt sind. Man kann hier beide Gewebeseiten als rechte Seiten verwenden. Unregelmäßigkeiten, welche in einem der beiden Materialien vorliegen, werden durch die Taffetbindung mehr gedeckt als bei anderen ungleichmäßigen Bindungen, wo man eine Kett- und eine Schußseite hat. Es werden auch Kreppgewebe in Satinbindung hergestellt, wobei die eine Seite fast ganz von der Kette, die andere fast ganz vom Schuß beherrsscht wird. Man hat dann eine stumpfe Seite, welche vom Kreppschuß gebildet wird und eine glänzende Seite, welche von der Kette gebildet wird, vorausgesetzt, daß man in der Kette nicht Mattseide verwendet oder die Ware im Stück mattiert. Die Satinwaren sind weit empfindlicher, da die Fehler viel stärker zutage treten können. So wird die Streifigkeit in der Kette viel mehr zu sehen sein als bei Taffetbindung, zumal diese Waren in der Regel mit sehr hoher Kettdichte gearbeitet werden. Straffe und lockere Fäden werden die Ware viel mehr verderben als bei Taffetbindung.

Es ist aus dem Gesagten zu ersehen, daß bei der Verarbeitung von Kreppgarnen eine genaue Beobachtung und Kontrolle bei allen Arbeitsgängen am Platze ist. Durch Zusammenarbeiten aller beteiligten Stellen in einem Betriebe werden sich jedoch viele Fehler vermeiden lassen. W. S.

FÄRBEREI, AUSRÜSTUNG

Neue Farbstoffe und Musterkarten

Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Musterkarte Nr. 1845, betitelt Färbungen auf Glanzviskosezellwoll-Kammzug beschreibt die Herstellung der Färbungen mit Chlorantinlichtfarbstoffen, Coprantinfarbstoffen, Diazofarbstoffen, Pyrogenfarbstoffen und Thiophenolfarbstoffen, mit Ciba Naphtolen, sowie mit Cibablau 2B und 2RH. — Die Wahl der einzelnen Farbstoffgruppen richtet sich nach den gestellten Echtheitsanforderungen. Die Chlorantinlichtfarbstoffe werden zum Färben von Zellwolle verwendet, die bis zum fertigen Artikel Alleinfabrikat bleibt. Zellwolle, die zum Mischen mit Wolle bestimmt ist, wird mit Coprantin-, Diazo- und Pyrogenfarbstoffen oder Naphtolen, sowie auch oft mit Cibablau 2B oder 2RH vorgefärbt. Am häufigsten wurden bisher die Coprantin- und die Schwefelfarbstoffe verwendet, deren Licht-, Wasch- und Walkechtheit den geforderten Ansprüchen genügen. — Die Musterkarte ist mit ausführlichen Anwendungsvorschriften, sowie mit Illustrationsmaterial ausgestattet.

Musterkarte Nr. 1846, betitelt Cibantinfarbstoffe, Stückfärbungen, zeigt eine Anzahl Pastelltöne auf Stückware mit folgenden Farbstoffen: Cibantingoldgelb GK, Cibantingoldgelb RK, Cibantinorange R, Cibantinbrillantorange RK, Cibantinbraun G, Cibantinscharlach 2B, Cibantinbrillantrosa R, Cibantinrot 3BN, Cibantinviolett 6R, Cibantin brillantviolett 4R, Cibantinblau 2B, Cibantinbrillantgrün BF, Cibantinbrillantgrün 2GF, Cibantinolive 2B, Cibantingrau BL.

Die Cibantinfarbstoffe sind haltbare Schwefelsäureester von Leukoküpenfarbstoffen und unterscheiden sich von den Küpenfarben durch ihre Wasserlöslichkeit. Die Entwicklung zum Küpenfarbstoff erfolgt durch Einwirkung von Schwefelsäure und Natriumnitrit. — Die Cibantinfarbstoffe finden infolge des guten Egalisier- und Durchfärbevermögens besonders zum

Färben von sogenannten Stapelnuancen im Uniartikel in hellen Tönen Verwendung. Küpenechte bunt gewobene Gewebe können nachträglich mit den Cibantinfarbstoffen überfärbt werden, was hauptsächlich für Hemdenstoffe, Taschentücher, Küpen- und Cibantindruckartikel in Frage kommt. — Zu diesem Zwecke wird auf dem Foulard oder auf der Kontinuemaschine gefärbt.

Musterkarte Nr. 1861 illustriert Strumpfnuancen auf Mattviskosekunstseide-Flor (Acetatkunstseideneffekt).

Die Auswahl der Farbstoffe ist so getroffen, daß Acetatkunstseideneffekte reserviert werden. — In der Färbevorschrift wird auf die Vorbehandlung der Strümpfe mit 1 bis 2 g Ultravon W pro Liter Flotte bei 80 bis 90° C hingewiesen. Gefärbt werden die Strümpfe während 1 bis 2 Stunden bei 80 bis 90° C unter Zusatz von 0,3 bis 1 g Albatex PO pro Liter Färbeflotte. Dieser Zusatz begünstigt das Durchfärben der Nähte. — Um die Fleckenbildung der gefärbten Strümpfe beim Liegenlassen der nassen oder formfeuchten Strümpfe zu verhindern, wird eine Nachbehandlung mit 1 bis 3% Sapamin KW oder Lyofix DE während 20 Minuten bei 30° C empfohlen. Die Wasserechtheit wird dadurch verbessert und die Strümpfe erhalten einen fließend weichen Griff.

PERSONELLES

Emil Anderegg †. In St. Gallen starb am 21. August Emil Anderegg, Fabrikant, im 74. Lebensjahre. Mit ihm ging wohl einer der tüchtigsten Textilfachleute heim. Er wurde in Männedorf (Zch.) geboren und mußte schon mit 13 Jahren der Webearbeit obliegen, weil es die Familienverhältnisse erforderten. Diese frühzeitige Grundlage und das fortgesetzte eifrige Streben machten aus ihm in der Folge einen Fachmann, wie man ihn selten mehr finden wird. Einen großen Teil seines Lebens verbrachte er im Ausland, wo er eine Broschierweberei gegründet hatte, die sehr verschiedene Materialien verarbeitete. Seine Erzeugnisse waren berühmt geworden und fast konkurrenzlos. Durch sein Wollen und Können verstand er es, die mechanischen Webstühle hauptsächlich mit Plattstich-Webladen auszustatten und Verbesserungen anzubringen, die sich vorzüglich bewährten. Auf diesen Erfolg durfte Anderegg mit Recht sehr stolz sein. Im Jahre 1923 kam er wieder in die Schweiz zurück und gründete in St. Gallen ein Fabrikations- und Handelsgeschäft für Feingewebe. Er wagte den Versuch, durch den Niedergang der Stickerei leer gewordene Lokale im Toggenburg mit Webstühlen zu bestellen, auf denen ausschließlich Spezialitäten fabriziert wurden. Das gelang ihm dank seiner Fähigkeit und derjenigen seiner Mitarbeiter. Diese verehrten in ihm einen edelgesinnten Prinzipal, der sich durch gerechten Sinn, Noblesse und höchste Korrektheit auszeichnete. Die Firma Emil Anderegg A.-G. in St. Gallen hat der Verstorbene gegründet und seine Lebensgrundsätze als Aktienkapital hineingelegt. A. Fr.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Weberei Tößthal A.-G., in Bauma. Das bisher einzige Mitglied Johann Keller ist nun Vizepräsident des Verwaltungsrates, und neu wurde als Präsident in den Verwaltungsrat gewählt Johann Georges Nef, von und in Herisau. Die Genannten führen Einzelunterschrift. Der Verwaltungsrat hat Einzelprokura erteilt an Walter Schück, von Zürich, in Herisau.

Dekorations- & Möbelstoffweberei A.-G. Meisterschwanden, in Meisterschwanden. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Das Aktienkapital von Fr. 15 000 ist voll einbezahlt.

Echarpes & Stoffweberei G. m. b. H., in Dürrenäsch. Heinrich Weber ist als Gesellschafter und Geschäftsführer ausgeschieden und seine Unterschrift erloschen. Seine Stammeinlage von Fr. 3000 ist übernommen worden von Lili Mondet-Matter, von Basel, in Dürrenäsch. Die Stammeinlage der Firma „J. Bertschy, Jgr., Aktiengesellschaft & Co.", in Ormalingen (nunmehr „Bandfabrik Ormalingen A.-G.", in Ormalingen), ist übergegangen an den Gesellschafter Albert Mondet. Das Fr. 20 000 betragende Stammkapital zerfällt nun in einen Stammanteil von Fr. 17 000 und in einen solchen von Fr. 3000. Einziger Geschäftsführer ist der Gesellschafter Albert Mondet. Er führt nun Einzelunterschrift.

Seterosa A.-G., in Zürich 1, Verarbeitung und Vertrieb von Seidenprodukten. James Henderson und Ferdinand Bindschedler sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; deren Unterschriften sind erloschen. Als Präsidentin wurde Dr. Helene Leder und als Vizepräsident Max Kaiser gewählt, beide Mitglieder des Verwaltungsrates.

Vereinigte Baumwollspinnereien Zürich, Genossenschaft, in Zürich 1. Eine weitere Kollektivprokura wird erteilt an Hans Benz, von und in Zürich.

KLEINE ZEITUNG

Flugkapitän E. Gerber zum Gedenken. In der Nacht zum 30. April 1936 startete in Frankfurt a. M. das Swißair-Flugzeug zum Fluge in die Heimat. Am Steuer der HB ITU, der großen Douglasmaschine, saß Fliegerhauptmann Ernst Gerber mit seinem Funker A. Müller. Schlechtes Wetter herrschte. Dichter Nebel zog um die Flanken des Rigi. Am frühen Morgen des 30. April 1936, gegen halb sechs Uhr raste das Postflugzeug in die Felsen unterhalb Staffelhöhe. Zwei Verkehrssoldaten haben ihr junges Leben für den Luftverkehr hingegeben.

Ein schlichtes Denkmal erinnert oben auf Staffelhöhe an die Verunglückten. Ihnen gilt dieses Jahr mein Besuch. Der Dampfer ist beinahe menschenleer, wie er Vitznau ansteuert. Schwere Regenböen peitschen über das Deck und eine tiefliegende Wolkendecke verhindert den Ausblick gegen die Rigihöhen. Vitznau, dieses Kleinod in windgeschützter Bucht, sonst so sonnig und freundlich, ist verlassen, grau und traurig. Sogar das einladend leuchtende Rot der Zahnradbahn hat am heutigen Regentag den Glanz verloren.

Einige Einheimische, die mit im abfahrenden Zuge saßen, mögen sich gefragt haben, was wohl der stumme Gast im Regenmantel und den Blumen im Arm heute auf dem Rigi verloren habe. Ich blicke unterdessen nachdenklich ins eintönige Grau des Nebeltages hinaus, sehe die Regentropfen von den knospenden Kastanienbäumen fallen. So mag jener Morgen im Jahre 1936 ausgesehen haben. Welcher Unterschied in den Verhältnissen! Ich sitze ruhig und sicher im schnellen Wagen der Vitznau-Rigibahn. Ohne Unterlaß surren die Motoren, knarrt das Zahnrad im Gestänge, sicher und ohne jede Gefahr steigen wir Meter um Meter. Wir halten in Kaltbad, ohne im Nebel auch nur die nahen Hotels deutlich zu sehen. Trotz der Kühnheit dieser Bahn kann uns nichts zustoßen. Die Gedanken fliegen zurück, ans Steuer der HB ITU. Keine sichere Bahn mit Geleise und Zahnstange. Nur den Kompaß, den Höhenmesser und die Funkanlage. Was müssen diese beiden Männer für schwere Minuten erlebt haben, wenn eines der Instrumente versagte? Wer wollte heute erforschen, warum der erfahrene Pilot von seiner Bahn geriet?

Staffelhöhe. Ich trete aus dem warmen Wagen der Bahn hinaus in den kalten, nassen Nebel. Wenige Schritte sind es nur und ich stehe vor dem schlichten Stein. In einen Zylinder des zerschellten Motors stelle ich meine Blumen. Meine Gedanken sind bei den Toten. E. F.

LITERATUR

Aus der Webereipraxis für die Webereipraxis. Von E. Gräbner. 5. Band. 316 Seiten mit 221 Abb. — Als Band 476 der Bibliothek der gesamten Technik hat die Verlagsbuchhandlung Dr. Max Jänecke, Leipzig, eine Zusammenfassung neuerer Arbeiten von E. Gräbner herausgegeben. Es handelt sich dabei gewissermaßen um eine Ergänzung des Werkes „Die Weberei". Das Buch ist also nicht für Anfänger, sondern eher für praktisch erfahrene Fachleute gedacht, die sich über bestimmte Gebiete zu orientieren wünschen. Der Verfasser gibt darin Anregungen für verschiedene Musterungen. Cloqué- und Matelassé-Musterungen werden nach allen Regeln der Kunst abgewandelt und durch zahlreiche Patronen erläutert. An weitern Beispielen zeigt der Verfasser wie man mit wenig Schäften Großmusterungen erzielen und diese durch Aenderung des Einzuges unendlich mannigfaltig gestalten kann. Auch über die von der Mode seit langem begünstigten Kreppbindungen sowie über deren Entwicklung und Gestaltung findet man in diesem Buch viele wertvolle Hinweise und praktische Beispiele. Wenn wir ferner noch erwähnen, daß im weitern auch die Musterungen für Damenkleiderstoffe aus Kunstseide und Zellwolle, für Pikee- und Faltengewebe, Schußsamte und Schußgobelin sehr gründlich behandelt sind, dürfte jeder Bindungstechniker erkennen, daß das neue Buch von Gräbner in manchen Fällen vortreffliche Dienste leisten wird. —t —d.

Deutsche Woll- und Seidenmanufakturen im 17. und 18. Jahrhundert. Ciba-Rundschau Heft 55, Juli 1942.

Wir haben in unserer Fachschrift schon wiederholt auf die interessanten volkskundlichen und textilgeschichtlichen Abhandlungen in der von der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel herausgegebenen Ciba-Rundschau hingewiesen. Das neueste Heft bringt vier sehr interessante Aufsätze von Dr. P. Wescher über die Entstehung und Entwicklung der deutschen Woll- und Seidenmanufakturen im 17. und 18. Jahrhundert. Im ersten Aufsatz schildert der Verfasser den Merkantilismus in Deutschland nach dem Dreißigjährigen Kriege. Er führt darin aus, wie das Merkantilsystem in seinem planvollen Ausbau sowohl Reaktion gegen die wirtschaftliche Anarchie nach dem Dreißigjährigen Kriege als auch Ausdruck des neuen zentralistischen und nationalen Machtwillens war, der sich am stärksten in Preußen entfaltete, und durch seine Methoden und Privilegien der Großindustrie die Wege ebnete. — Im zweiten Aufsatz „Die Linzer Fabrik und die österreichische Wollmanufaktur" macht uns der Verfasser mit einem der damaligen Großunternehmen des Textilgewerbes bekannt, das zur Zeit seiner höchsten Entfaltung, um 1780, an verschiedenen Orten Oesterreichs insgesamt — 46 000 Menschen beschäftigte!

Für unsere Leser dürften die beiden letzten Aufsätze „Die preußische Wollmanufaktur unter Friedrich Wilhelm I" und „Die Seidenindustrie in Sachsen, Preußen und Oesterreich zur Zeit des Merkantilismus" von ganz besonderem Interesse sein. Wenn es sich dabei auch um eine längst vergangene Epoche handelt, so zeigen uns die Schilderungen von Dr. Wescher doch, mit welcher Systematik und welchen Methoden die Machthaber der damaligen Zeit die Errichtung von Industrien förderten. —t —d.

Die Bedeutung der modernen Werkstoffchemie für den Textilveredler. Von Dr. Herbert Günther. Färberei- und Textilfachbücher, Band 13. Franz Eder Verlag, München 5.

Der Verfasser sagt in seinem Vorwort: Das Büchlein will nur Interesse wecken auf einem Gebiet, bei dem der Färber und Veredler — leider mehr als irgend ein anderer — bisher glaubte, am Althergebrachten festhalten zu müssen. Es will zeigen, daß nach der Arbeit des Chemikers die neuen Werkstoffe vor dem praktischen Einsatz von jedem ein hohes Maß von Verständnis, Weitsicht, Mut, Können und Wissen fordern, und daß es für den Textilveredler eine unbedingt lohnende Aufgabe ist, hier seine Fähigkeiten unter Beweis zu stellen. — In dem kleinen Büchlein schildert der Verfasser in Wort und Bild in kurzen Abschnitten metallische, nichtmetallische, anorganische und organische Werkstoffe, mit denen heute auch der Textilveredler im Betriebe tagtäglich zu tun hat. —t —d.

Neuartige Garnberechnung durch Prozenttabelle. Von Fritz Howe. Färberei- und Textilfachbücher, Band 14. Franz Eder Verlag, München 5.

Das Büchlein enthält 87 tabellarische Seiten, Prozent-Tabellen, zur schnellen Feststellung des Garn-Rohgewichtes, Garn-Fertiggewichtes, der metrischen Garnnummer und Garn-Gewichtsermittlung sowie Prozentberechnungen bei der Kalkulation. In einer kurzen Einleitung und anhand einiger Beispiele erläutert der Verfasser die Methode, die schon seit einigen Jahren in verschiedenen Textilbetrieben erfolgreich, d. h. arbeit- und zeitsparend angewendet worden ist. —t —d.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

Kl. 23a, Nr. 220 999. Kettenwirkmaschine. — Paul Schönfeld, Fabrikant, Annaberger Straße 65, Chemnitz (Deutsches Reich).

Kl. 18 a, Nr. 221272. Spinndüse aus einer Platin-Gold-Legierung. — G. Siebert Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Hanau a. M. (Deutsches Reich). — Priorität: Deutsches Reich, 10. Juni 1939.

Kl. 18 a, Nr. 221273. Fadenüberlaufwalze zur Nachbehandlung von Kunstseidenfäden. — Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstraße 12—28, Wuppertal-Oberbarmen (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 22. April 1940.

Kl. 19 b, Nr. 221274. Streckwerk. — Saco-Lowell Shops, Batterymarch Street 60, Boston (Mass. Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 13. Juni 1938.

Cl. 19 c, n° 221275. Installation pour le traitement d'un fil textile, notamment destiné à la bonneterie. — Georges Coudène, Aubenas; L. Briand et ses Fils, Saint-Pierre sous Aubenas (Ardèche); et Les Fils de P. Manivet, Lyon (Rhône, France). Priorité: France, 16 mai 1939.

Kl. 19 c, Nr. 221276. Klemmbefestigungseinrichtung an Ringbank und Ring von Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen. — Ernst Geßner Aktiengesellschaft, Aue i. Sa. (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 1. August 1940.

Kl. 19 c, Nr. 221277. Verbundstreckwerk für Vorspinnmaschinen. — Sächsische Textilmaschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann Aktiengesellschaft, Altchemnitzerstraße 27, Chemnitz (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 5. Okt. 1940.

Kl. 19 d, Nr. 221278. Verfahren zum Verknüpfen zweier Fadenenden mittels Weberknotens an einer Textilmaschine. — W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutsches Reich).

Kl. 19 d, Nr. 221279. Kreuzspulmaschine zur Erzeugung von konischen Spulen mit kegeligen Spulenden. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 221280. Vorrichtung zum Entfernen der Garnreste von Flachspulen. — Stutz & Cie. vormals J. Stutz-Müller, Kempten (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 a, Nr. 221281. Vereinigte Schär- und Bäummaschine. — Kurt Metzler, Dresdner Straße 22/24, Großenhain i. Sa. (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 22. November 1940.

Kl. 21 c, Nr. 221 282. Maschine zum Rundweben von Schläuchen, insbesondere Hochdruckschläuchen. — Dr.-Ing. Christian Christiansen, 30, Stortingsgt, Oslo; und Otto Rüsch, Werkmeister, Mandal (Norwegen). Priorität: Norwegen, 22. Januar 1941.

Kl. 21 c, Nr. 221 283. Spulenfühlereinrichtung für mehrschützige Webstühle. — Maschinenfabrik Carl Zangs Aktiengesellschaft, Oberdießemerstraße 15, Krefeld (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 7. Oktober 1940.

Kl. 21 f, Nr. 221284. Schafthalter für Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger A. G., Rüti (Zürich, Schweiz).

Cl. 18 b, n° 221 566. Procédé pour la fabrication de fibres

textiles artificielles à base de caséine. — Antonio Ferretti, Via Benedetto Marcello 16, Milan (Italie). Priorité: Italie, 2 mars 1937.

Kl. 19 c, Nr. 221 567. Absauganlage für Spinnmaschinen zum Fangen und Abführen des Fadenendes bei Fadenbruch. — Heinrich Thoma, Ingenieur, Alfred-Escher-Straße 9, Zürich (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 17. Oktober 1940.

Kl. 19 d, Nr. 221 568. Verfahren und Vorrichtung zum Verknüpfen zweier Fadenenden an einer Textilmaschine. — W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutsches Reich).

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, A. FROHMADER

VEREINS-NACHRICHTEN

V. e. S. Z. und A. d. S.

Vortrag über Schwachstromtechnik in der Weberei

Samstag, den 26. September 1942, in der Zürch. Seidenwebschule.

Referent: Herr Ing. W. Loepfe.
14.30 Uhr Vortrag mit Lichtbildern.
Zirka 15.45 Uhr Diskussion.

Im Anschluß, gruppenweise praktische Vorführung an den in der Seidenwebschule aufgestellten Maschinen unter Führung von Herren nachfolgender, an der Veranstaltung beteiligten Firmen:

Apparate- & Maschinenfabriken Uster, Uster
Benninger A.-G., Maschinenfabrik, Uzwil
Grob & Co., A.-G., Webgeschirrfabrik, Horgen
Maschinenfabrik Jäggli & Cie., Winterthur
Maschinenfabrik Rüti, Rüti/Zch.
Saurer A.-G., Maschinenfabrik, Arbon

Zirka 18.30 Uhr Schluß der Veranstaltung.

Mitglieder des Vereins ehem. Seidenwebschüler und Angehöriger der Seidenindustrie sowie die Mitglieder der Vereinigung ehem. Webschüler von Wattwil haben freien Zutritt.

Nichtmitglieder zahlen Fr. 4.— Eintritt.

Als Ausweis dient die letzte Quittung des Mitgliederbeitrages.

Die Unterrichtskommission.

Voranzeige betreffend Exkursion zu Brown, Boveri & Co. Baden. Nachdem eine Umfrage bei den Herren Fabrikanten mehrheitlich ergeben hat, daß die Prinzipalschaft bereit ist, einen Teil ihrer Angestellten einen halben Tag für eine Exkursion nach Baden zu beurlauben, werden wir den Versuch unternehmen, im Laufe des Monats Oktober die Exkursion auszuführen. Nähere Angaben über Tag und Zeit folgen in der Oktobernummer unserer Fachschrift. **Der Vorstand.**

Unterrichtskurse 1942/43

1. Jacquard-Weberei.

1. Teil: Der Harnisch. 2. Teil: Die Jacquardmaschine.

Kursleitung: Herr Th. Ryffel, Fachlehrer an der Zürch. Seidenwebschule.
Kursort: Seidenwebschule Zürich.
Kursdauer: Ca. 6 Samstagnachmittage.
Kursanfang: 5. September 1942, nachmittags 2.15 Uhr.
Kursgeld: Mitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 22.—.
Die Theorie wird im Druck verabreicht.

2. Textile Rohmaterialien und Stoffkunde.
(Für Verkaufspersonal und Webereipersonal.)

Kursleitung: Herr E. Suter-Weber.
Kursort: Seidenwebschule Zürich.
Kursdauer: Ca. 6 Samstagnachmittage.
Kursanfang: 10. Oktober 1942, nachmittags 2.15 Uhr.
Kursgeld: Mitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 22.—.

3. Einführung in die Mikroskopie. (Für Anfänger.)

Kursleitung: Herr Prof. Dr. E. Honegger.
Kursort: Im Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie an der Eidg. Techn. Hochschule Zürich.
Kursdauer: Ca. 6 Samstagnachmittage.
Kursanfang: 10. Oktober 1942.
Kursgeld: Mitglieder Fr. 12.—, Nichtmitglieder Fr. 22.—.
Verschiebung des Kurstermins bleibt infolge ev. Dienstzeit von Assistenten vorbehalten.

4. Einführung in den Werdegang der Stoffabrikation, vom Rohprodukt bis zum fertigen Stoff. (Für Verkaufspersonal.)

Kursleitung: Herr Th. Ryffel, Fachlehrer an der Zürch. Seidenwebschule.
Kursort: Seidenwebschule Zürich.
Kursdauer: 5 Samstagnachmittage.
Kursanfang: 6. März 1943, nachmittags 2.15 Uhr.
Kursgeld: Mitglieder Fr. 8.—, Nichtmitglieder Fr. 20.—.

5. Kurs über Material- und Bindungslehre, Dekomposition einfacher Schaftgewebe.

Kursleitung: Herr E. Suter-Weber.
Kursort: Seidenwebschule Zürich.
Kursdauer: 20 Samstagnachmittage.
Kursanfang: 17. April 1943, nachmittags 2.15 Uhr.
Kursgeld: Fr. 40.— plus Haftgeld Fr. 10.—.
Die Material-Theorie wird im Druck verabreicht.

6. Kurs über Stuhlmontage.

Der Kurs ist für das Frühjahr 1943 in der Maschinenfabrik Rüti in Rüti/Zch. vorgesehen. Die näheren Details können wir erst in der 2. Bekanntmachung (Januar-Nummer 1943) geben.

Die Anmeldungen sind gemäß nachstehendem Schema an den Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn E. Maier-Hotz, Waidlistraße 12, Horgen, zu richten.

Anmeldeschluß: 14 Tage vor Kursbeginn. Ueber die Abhaltung der Kurse wird 8 Tage nach Anmeldeschluß persönliche Mitteilung gemacht.

Anmeldeschema:

Kurs .....

Name u. Vorname ..... Geb.-J. .....

Privatadresse .....

Geschäftsadr. .....

Stellung im Geschäft .....

Die Unterrichtskommission.

Monatszusammenkunft. Unsere Monatszusammenkunft findet Montag, den 14. September a. c., abends 8 Uhr, im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Wir erwarten zahlreiche Beteiligung. **Der Vorstand.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

17. **Kleinere schweizerische Seidenstoffweberei** sucht jüngern, tüchtigen, selbständigen Webermeister.

18. **Zürcherische Seidenweberei** sucht tüchtigen, selbständigen Webermeister für Glatt und Wechsel.

19. **Schweizerische Textilmaschinenfabrik** sucht jüngern, tüchtigen Textilfachmann als Vertreter für In- und Auslandreisen.

20. **Kleinere Seidenstoffweberei** sucht jüngern Hilfsdisponenten, ehemaliger Seidenwebschüler bevorzugt; bei Eignung Dauerstellung.

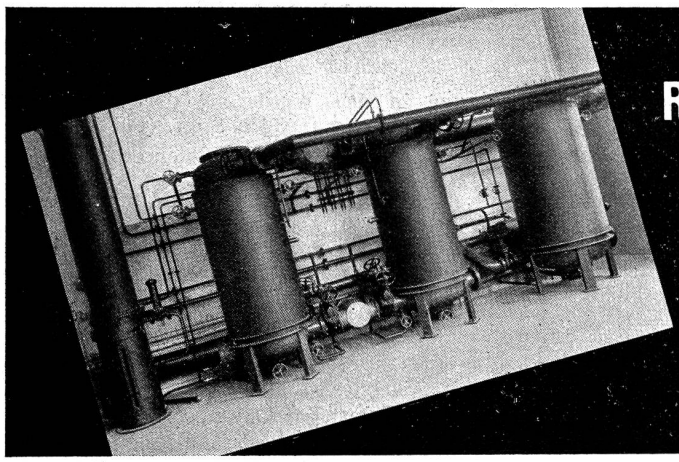
Stellensuchende

5. **Junger Hilfsdisponent** mit Zürch. Seidenwebschulbildung und praktischen Webereikenntnissen, sucht passenden Wirkungskreis auf Dispositionsbureau.

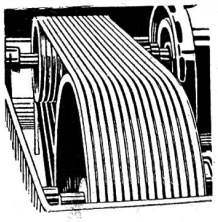
7. **Kaufm. Angestellter,** Absolvent der Zürch. Seidenwebschule, sucht passenden Wirkungskreis.
9. **Tüchtiger, erfahrener Webereifachmann** mit langjähriger Webereipraxis im In- und Ausland, sucht passenden Wirkungskreis.
10. **Tüchtiger, erfahrener Webereipraktiker** mit langjähriger Praxis im In- und Ausland als Betriebsleiter, sucht passende Stelle.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstraße 31, Zürich 6.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie" Zürich 6, Clausiusstraße 31, mitzuteilen.



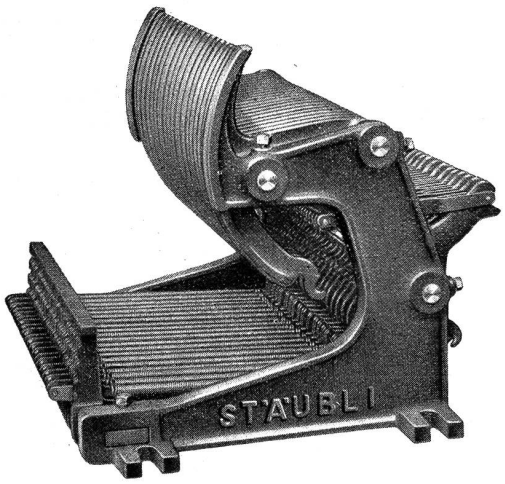
Lösungsmittel-Rückgewinnungsanlagen
CARBORECUP-Aktivkohlensystem
für alle Industrien, hoher Wirkungsgrad.
Alleiniger Hersteller:
FRIEDR. HUBER
INGENIEUR Tel. 91 14 82
KÜSNACHT-ZÜRICH
Aktivkohlen für alle Zwecke
Gasmaskenkohle



TREIBRIEMEN
Transportbänder · Keilriemen
Riemenverbinder
Techn. Artikel aller Art
ADOLF SCHLATTER A.G.
Stampfenbachstrasse 73 1519

Bimssteine und Spezial-Poliersteine für Webeblätter, Schuss- und Meterzähler, Dessinpapier, Schaftkarten
sowie sämtl. Ersatzteile für die Textilindustrie, liefert
GUT und **BILLIG**
Textil-Agentur
STAUFFACHER & HEFTI, Schwanden/Gl.
Telephon 218 1529

GEBR. STÄUBLI & Co.
HORGEN-ZÜRICH
SCHWEIZ



Federzugregister Modell R7

Schaftmaschinen
für Holz- und Papierkarten,
ein- und zweizylindrig,
auch für oberbaulose Stühle

Federzugregister

Schaftregler

Webschützen-Egalisier-Maschinen

Kartenschlag- u. Kopiermaschine