Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

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

Heft 12

PDF erstellt am: **30.05.2024**

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

Italien

Vergabung zugunsten der Seidenindustrie. Der bekannte italienische Seidenfabrikant Guido Ravasi in Como hat, zur Erinnerung an seinen verstorbenen Vater Ambrogio Ravasi, der Gemeinde Como die Summe von 100 000 Lire übermittelt. Aus den Zinsen soll alle zwei Jahre der Betrag von 10 000 Lire derjenigen Persönlichkeit aus der italienischen Seidenindustrie, sei es ein Arbeitgeber oder ein Arbeitnehmer, zugesprochen werden, die sich während dieses Zeitraumes um die Seidenindustrie besonders verdient gemacht hat.

Japan

Verlagerungspläne der japanischen Textilindustrie. Im Zuge einer planmäßigen Industrieverlegung ist bereits vor einiger Zeit der Plan bekannt geworden, das Schwergewicht der japanischen Textilindustrie mehr und mehr nach China zu verlagern. Ausschlaggebend für diese Standortverlegung dürfte sowohl die Tatsache sein, daß in China mehr und billigere Arbeitskräfte als in Japan zur Verfügung stehen. Außerdem verspricht sich die japanische Textilindustrie offenbar, daß durch diese Verlagerung ein neuer Absatzmarkt erschlossen werden kann. Wie jetzt bekannt wird, hat die Baumwollspinnerei-A.-G. Dai Nippon, die zu den drei größten japanischen Unternehmen auf diesem Gebiet gehört und mit einem Kapital von 113 Millionen Yen arbeitet, bereits die ersten Vorbereitungen für eine großzügige Industrieverlagerung getroffen. Nicht weniger als 39 000 Spindeln und 1 600 Webstühle sollen demnächst nach Shanghai geschafft werden. Es handelt sich hierbei um Produktionsmittel, die in der Kagoshima-Fabrik, die seit einiger Zeit unbeschäftigt ist, investiert sind. Die Kuraha-Baumwollspinnerei-A.-G. hat ebenfalls den Plan gefaßt, zunächst 20 000 Spindeln und rund 500 Webstühle nach Korea zu verlegen, wo in der Kekido-Provinz ein umfangreiches neues Werk errichtet werden soll. Dieses neue Werk soll in erster Linie Hanferzeugnisse herstellen.

Kolumbien.

Die Textilindustrie in Kolumbien. In den „Wirtschaftlichen Mitteilungen" der Schweizer. Zentrale für Handelsförderung, sind Angaben über die kolumbanische Textilindustrie enthalten, denen über die Seidenindustrie folgendes zu entnehmen ist: Im Jahr 1941 wurden in Kolumbien 7 Millionen Meter Seidenstoffe erzeugt. Es dürfte sich dabei allerdings um Rayongewebe handeln. In den letzten 6 Jahren hat sich die Erzeugung vervielfacht, indem sie von 2,7 Millionen Meter im Jahr 1936 auf 7 Millionen Meter im Jahr 1941 gestiegen ist.

Eine ähnliche Entwicklung hat die Baumwollweberei durchgemacht, für die im Jahr 1941 eine Erzeugung von 89 Millionen Meter nachgewiesen wird. Die Erzeugung an Wollstoffen wird für das gleiche Jahr mit 1,3 Millionen Meter angegeben.

ROHSTOFFE

Von Zellwollflocken, -garnen und -stoffen

IV.

Zellwollgarne und Mischgarne.

Nachdem ich in den vorausgegangenen Abhandlungen den geschichtlichen Werdegang und die Herstellung der Zellwolle kurz geschildert habe, soll nunmehr das Thema „Zellwolle" etwas vom Gesichtspunkt der verarbeitenden Industrie aus betrachtet werden.

Ich habe schon im ersten Teil meiner Abhandlung darauf hingewiesen, daß sich die schweizerische Textilindustrie lange Zeit gegen das neue Material ablehnend verhalten hat. Warum? Es mögen verschiedene Gründe gewesen sein; ich will denselben nicht nachforschen, da dies nicht in den Rahmen dieser Arbeit gehört. Vielleicht hat man damals die Möglichkeiten, die das neue Fasermaterial bot, noch nicht überall richtig erkannt. Tatsache ist indessen, daß die Zellwolle der gesamten Textilindustrie ganz neue Möglichkeiten eröffnet hat. Ja, man darf füglich betonen: ungeahnte Möglichkeiten! Leider lassen sich gegenwärtig diese Möglichkeiten nicht voll auswerten, da die natürlichen Rohstoffe, Baumwolle, Flachs, Wolle und Seide, nicht in genügender Menge zur Verfügung stehen. Man ist daher gezwungen, vielfach reine Zellwollgarne zu verarbeiten.

Es sei aber gleichwohl kurz darauf hingewiesen, daß durch die Zellwolle die gesamte Spinnereiindustrie, Baumwoll-, Woll- und Schappe-Spinnerei, zu neuen, sehr interessanten Versuchen angeregt worden ist. Ein Zusatz von Zellwolle zu Baumwolle macht das Gespinst weicher, schmiegsamer und glänzender, ein solcher zu Wolle bietet die Möglichkeit für Zweifarben-Effekte bei der Strang- oder der Stückfärbung. Es entstanden neue Arten von Mischgarnen, die man vorher gar nicht herstellen konnte. Und diese neuen Mischgarne boten der gesamten Weberei wiederum die Möglichkeit, neue Gewebe von besonderer Eigenart zu schaffen.

Man muß daher anerkennen, daß durch die Zellwolle die gesamte Textilindustrie in mannigfaltiger Weise befruchtet und bereichert worden ist.

Schon vor Jahren, als in unsern Nachbarländern nördlich des Rhein's und südlich der Alpen die Erzeugung von Zellwolle mit staatlicher Unterstützung mächtig gefördert und von Jahr zu Jahr gewaltig gesteigert worden ist, und die sogenannten „Vistra"- und „Wollstra"-Gewebe mit großer Propaganda dem Volke angepriesen worden sind, sagte ich mir, daß unser kleines Land nicht „am Alten festhalten kann", wenn es mit der Zeit und der kommenden industriellen Entwicklung auf diesem Gebiet Schritt halten wolle. Wir hatten damals allerdings genügend Seide, Wolle und Baumwolle, zudem sehr billige Preise und ungehinderte Zufuhren. (2fache Ital. Organzin exquis 27/29 den. kostete Fr. 20.— je kg, Kammgarn 2/60 mm Fr. 12.50, ägyptische Baumwolle Mako card. Fr. 2.80 bis 3.50 je nach Nr., Sakellaridis Nr. engl. 2/100 peign./gasiert Fr. 7.80 und hochwertige amerikanische Baumwolle Nr. engl. 2/200 Sea Island super./peign./gas. Fr. 9.— je kg.) Zudem wollte niemand an den kommenden Krieg glauben, obgleich schon damals viele Anzeichen darauf hindeuteten. Es ist daher leicht verständlich, daß sich unsere Textilindustrie gegen das neue Erzeugnis — das in manchen Fachkreisen oft geringschätzig als „Holz" bezeichnet worden ist —, ablehnend verhielt.

Mich aber lockte das neue Material, dessen kommende Bedeutung für unsere Industrie ich damals schon richtig eingeschätzt hatte. Ich bezog — es sind seither fast 8 Jahre verstrichen — von der Industrie-Gesellschaft für Schappe in Basel verschiedene Posten der inzwischen so begehrt gewordenen Zellwoll- und Mischgarne.

Ueber die Eignung der Zellwoll- und Mischgarne.

Nach erfolgter Prüfung der Garne und Zwirne auf ihre Reißfestigkeit und Dehnbarkeit legte ich mir folgende Fragen vor:

Für was für Gewebe eignen sich diese neuen Materialien, wie ist die Einstellung im Blatt und wie die Bindungstechnik zu gestalten?

Den ersten Versuch machte ich mit einem Taffetgewebe für Damenkleiderstoff. Als Material stand mir ein „Vistra"-Garn 1/20 mm mit einer Beimischung von Azetat zur Verfügung. Da wir mit solchen groben Garnen bisher nie gearbeitet hatten, mußte sowohl die Kett- wie auch die Schußdichte eine entsprechende Anpassung erfahren. Ich disponierte eine Qualität von etwa 180/185 g je m². Bei etwa 52% Kette und 48% Schuß ergab sich unter Berücksichtigung der noch unbekannten Faktoren: Einweben und Eingehen, eine Kettdichte von 16 Fäden = Stich 8/2 je cm und eine Schußdichte von 15 Schüssen je cm.

Verhalten des Kettmaterials auf Stuhl: Trotz des einfachen Garnes lief die Kette sehr gut; Kettfadenbrüche waren äußerst selten. Die Wahl eines groben Blattes (nebenbei bemerkt: es war in dem auf die Verarbeitung von Seide eingestellten Betrieb das erstemal, daß mit einem solch groben Blatt gearbeitet wurde) hatte sich als richtig und vorteilhaft erwiesen. Der Ausfall des auf „Vistra", d. h. auf Viskose gefärbten Stoffes hat allgemein befriedigt.

Ein zweites Taffetgewebe für leichtern Sommer-Damenkleiderstoff wurde mit einem „Vistra"-Zwirn 2/50 mm mit einer geringen Beimischung von naturfarbiger Ziegen-

wolle unternommen. Die Industrie-Gesellschaft für Schappe nannte dieses Material damals Caprisis. Gewicht des Stoffes etwa 145 g je m² bei ungefähr gleichen Anteilen von Kette und Schuß. Einstellung im Blatt: 10/2 je cm; Schußdichte: 20 je cm. Verhalten der Materialien auf Stuhl = sehr gut. Ausfall des Stoffes: sehr solid, von jaspéartigem Aussehen aber etwas hartem Griff. Letzterer indessen bedingt durch die etwas steife Ziegenwolle.

Der befriedigende Ausfall dieser Gewebe reizte zu weitern Versuchen. Mit zwei verschiedenen groben Mischgarnen disponierte ich nun einen schwereren Kleider- oder leichteren Mantelstoff von 290 bis 300 g je m². Kettmaterial: Mischgarn Nr. 1/8 mm bestehend aus „Vistra" (76%), Wolle (27%) und Schappe (6%) mit s- und z-Drehung. Schußmaterial: Mischgarn aus „Vistra" (80%) und Wolle (20%) Nr. 1/19 mm, ebenfalls mit s- und z-Drehung. Bindung: Sablé mit leicht betontem Diagonalausdruck. Ketteinstellung: je cm 6/2; Schußdichte: 15 je cm. Kette und Schuß je 2 s-, 2 z-Drehung. Verhalten der Materialien auf Stuhl = sehr gut. Färbung: waschecht auf Viskose. Ausfall des Stoffes = gut, Solidität und Verhalten desselben beim Waschen = vorzüglich.

Als nächster Versuch kam ein taffetbindiges Rayégewebe an die Reihe. Mit zwei verschiedenen Vistragarnen von unterschiedlichem Wollgehalt und einem Restposten von Schappe disponierte ich einen Stoff mit 1 bis 2 mm breiten Streifen. Verwendungszweck: Kinderkleider. Kettmaterialien: 1. „Vistra" Nr. 1/21 mm mit etwa 13% Wolle; 2. „Vistra" von derselben metrischen Nummer mit etwa 26% Wolle, beide mit s- und z-Drehung, und 3. Schappe Nr. 2/120 mm. Schußmaterial: wie Kette. Ketteinstellung: je cm 8/2/1 und 3fach (1fach für das Zellwoll- und 3fach für das Schappegespinst). Schußdichte: je cm 16. Gewicht je m² etwa 205 g.

Je nachdem man nun das eine oder andere Material als Schuß verwendete, konnte man den Stoff hinsichtlich seinem Gehalt an Zellwolle, Wolle oder Seide ganz verschieden beeinflussen und ebenso seine Farbwirkung. Bei Verwendung aller drei Schußmaterialien ergab sich ein sehr schönes Quadrillé.

Obwohl etwas schwer im Gewicht, ließ ich mir von diesem Stoff wegen seiner schön abgestimmten Ton-in-Ton-Wirkung einige Sport-Hemden anfertigen. Sie haben sich auf meinen Ferienwanderungen und einigen Hochgebirgstouren ganz vortrefflich bewährt, indem sie den Schweiß in sich aufsogen, ohne naß zu erscheinen. Nach stundenlangen Wanderungen oder steilen Aufstiegen hatte ich, trotz schwerem Rucksack, anscheinend immer noch ein trockenes Hemd, während meinen Freunden die vollständig verschwitzten Popeline-Hemden an den Rücken klebten.

Alle diese Zellwolle- und Mischgewebe wurden im Jahre 1935 ausgeführt. Damals wurde aber bei uns noch keine Zellwolle hergestellt. Praktikus.

Wieder eine neue Kunstfaser. Anfang November berichtete das „Wallstreet Journal", daß die „American Celanese Corporation" eine neue Kunstfaser entwickelt habe, die für den Ersatz von Naturseide noch besser geeignet sei, als alle bisherigen Kunstfasern. Die Faser trägt den Fachnamen „Fortisan"; ihr Durchmesser beträgt nur etwa den zehntausendsten Teil eines Zolls, und etwa 20 000 Meilen (= 320 000 Meter) der Faser sollen nur etwa 1 englisches Pfund (= 454 g) wiegen. Die Faser stellt danach das feinste Gespinst dar, das bislang durch die Technik oder die Natur hergestellt worden sei. Die kommerzielle Produktion wurde aufgenommen, aber ausschließlich für kriegswichtige Zwecke vorbehalten.

Der Konzern hat während der letzten Jahre eine Reihe wichtiger Erfindungen gemacht. Zu erwähnen ist z. B. die Herstellung besonders zäher Garne für Fallschirme, von neuen Geweben für kugelsichere Benzintanks usw. Auch an der Herstellung von synthetischem Kautschuk ist der Konzern beteiligt.

Die Baumwollernte Argentiniens 1941/42. Der Ertrag der argentinischen Baumwollernte 1941/42 beläuft sich nach der jetzt vorliegenden amtlichen Schlußschätzung auf 80 500 t, von denen bisher 79 500 t hereingebracht worden sind.

SPINNEREI - WEBEREI

Technische Fragen in der Betriebsbuchhaltung einer Weberei

Von Walter Schmidli. **(Schluß)**

Handwerker:

Hierzu nimmt man die Lohnliste der Handwerker-Abteilungen, auf Grund deren man vorher die Löhne auf die Kostenstellen verteilt hat. Dazu dienten als Grundlage wie oben bereits erwähnt die Stundenkarten der Arbeiter. In Tabelle 2 sind diese Ergebnisse zusammengestellt.

Tabelle 2.

Kostenstelle	Lohnanteil Fr.	%	Belastungssumme Fr.
1. Kettspulerei	51.03	7,4	93.71
2. Schußspulerei	46.20	6,7	84.93
3. Zettlerei	15.17	2,2	27.89
4. Schlichterei	12.31	1,8	22.81
5. stat. Andreherei	1.38	0,2	2.53
6. fahrb. Andreherei	4.14	0,6	7,60
7. Schaftweberei	176.50	25,6	324.35
8. Jacquard-Weberei	124.81	18,1	229.32
9. Ferggerei	7.58	1,1	13.94
10. Versand	13.79	2,0	25.33
11. Allg. Weberei	111.70	16,2	205.26
12. Dampf- u. Heizg.	12.31	1,8	22.80
13. Handwerker	—	—	—
14. Fuhrbetrieb	—	—	—
15. Allg. Betrieb	112.78	16,3	206.52
	689.70	100,0	1 266.99
Handwerker	31.70		
Lohnsumme	721.40		

Man ersieht daran, daß sämtliche Handwerker für die Kettspulerei z. B. Fr. 51.03, für Schußspulerei Fr. 46.20 usw. aufgewendet haben. Diese Summen wurden meist infolge der dafür geleisteten Arbeit unter die Kostenart — 01 Instandhaltung — der betreffenden Kostenstelle verbucht. In den Werkstätten entstehen jedoch auch Kosten für Werkzeuge, Kraft- und Lichtkosten, Lehrlingslöhne, die alle auf Konto 13 verbucht wurden, und die Summe von Fr. 1 266.99 ausmachen, die nun zur Verteilung kommt. Als Schlüssel werden also wie bereits erwähnt die für die einzelnen Abteilungen aufgewendeten Lohnsummen benützt. Dadurch trägt jede Abteilung einen gerechten Anteil der in der Werkstätte entstandenen Kosten.

Fuhrbetrieb:

Auch hier wird die Stundenkarte (Tab. 3) des Fahrers als Schlüssel der Verteilung zu Grunde gelegt, wobei zu beachten ist, daß dieser genau unterscheidet, ob er Garne für die Kett- oder Schußspulerei gefahren hat. Dadurch werden bei der nachherigen Kalkulation an Hand des Betriebsabrechnungsbogens die Garne von Anfang bei ihrem Eintreffen in den Betrieb mit einem entsprechenden Unkostensatz belastet, der etwa den gefahrenen km und damit den dadurch entstandenen Kosten entspricht.

Tabelle 3.

Kostenstelle	Lohnanteil Fr.	%	Belastungssumme Fr.
1. Kettspulerei	13.50	18,1	21.77
2. Schußspulerei	7.45	10,9	12.75
10. Versand	20.05	27,8	32.51
12. Dampf u. Heizung	2.62	3,7	4,33
15. Allg. Betrieb	28.48	39,5	46.20
	72.10	100,0	116.96

Dampf- und Heizanlage:

Die Verteilung der Summe (im Beispiel) von Fr. 1 849.24 erfolgt mit Hilfe der bebauten und beheizten Bodenfläche. Eine weitere Möglichkeit wäre die Benützung der Rauminhalte. Nachdem es sich bei dem besprochenen Betrieb um Shed-