

# Rohstoffe

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **45 (1938)**

Heft 9

PDF erstellt am: **13.09.2024**

## **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.

Neben der Glattweberei findet sich in den gleichen Fabriken auch die Damast- und Bildweberei. Hierfür ist mit dem mechanischen Webstuhl eine Jacquardmaschine verbunden, die es, dank ihrer sinnreichen Konstruktion ermöglicht, große Figuren, Mittel- und Eckstücke einzuweben. Die Möglichkeit, Wappen, Bilder, sogar ganze Landschaften einzuweben, ist eine unbegrenzte. Nachdem das fertige Stück vom Webstuhl genommen, kommt es in die Kontrollabteilung; wenn einwandfrei befunden, zum Auswaschen in die Bleiche, wodurch es an der Sonne eine blendende Weiße erhält. Darnach wird die Ware nochmals einer eingehenden Kontrolle unterzogen, versandbereit gemacht und absolut tadellos und einwandfrei in die Verkaufsgeschäfte abgegeben.

Es ist ein langer Weg, den der Flachs bis zur fertigen Leinwand durchlaufen muß, und es bedarf trotz der Maschinen noch manch sorgfältig ausgeführter Handgriffe, um ein schönes, solides Gewebe zu erzielen. Mit großem Geschick und bester Anpassung an einheimischen Geschmack und Bedürfnisse sind reizvolle Figuren für Damaste, harmonisch abgestimmte Farbenzusammenstellungen und Muster für Decken-, Schürzen- und Tischuchstoffe gewählt. Leinendamaste sind besonders für Tafelgedecke von unübertrefflicher Schönheit und wirken einfach und festlich zugleich.

Niemand sollte versäumen, sich beim Einkauf durch das einheimische Fachgeschäft beraten zu lassen, wo die Sicherheit für wirklich gute und preiswerte Qualität gewährleistet ist.

#### Deutschland

**Rohstoff-Umstellung in der Zellwoll-Industrie.** Die deutsche Zellwollindustrie verfügt zurzeit über eine Kapazität von 13 000 t im Monat; im laufenden Jahre sollen 150 und vom nächsten Jahre an 200 Millionen Tonnen jährlich erzeugt werden können. Die geplante Erhöhung ist umso bemerkenswerter, als sich die deutsche Zellwollindustrie — nach einem Bericht der „N. Z. Z.“ — gegenwärtig in einem Umstellungsprozeß befindet. Nach einer Verfügung des Beauftragten für den Vierjahresplan ist der jährliche Holz-

schlag auf 150% des Normalmaßes heraufgesetzt worden, um den Bedarf decken und die Einfuhr entsprechend vermindern zu können. Nun beginnt aber das Fichtenholz — auf dem die Zellwollerzeugung vorwiegend basiert — in Deutschland bereits knapp zu werden und da, infolge Verschlechterung der Außenhandelsbilanz, eine vermehrte Einfuhr aus dem Auslande nicht erfolgen kann, muß sich die Fabrikation auf Buchenholz umstellen. Die Verarbeitung von Buchenholz ist aber kostspieliger, wodurch auch das Erzeugnis verteuert werden dürfte. Gemäß den erlassenen Verfügungen soll im nächsten Jahre die ganze deutsche Kunstseide- und Zellwolle-Fabrikation nur noch auf der Basis von Buchenholz arbeiten. Damit die Buchenbestände nicht zu stark in Anspruch genommen werden, versucht man durch Verwendung anderer, billigerer Ausgangsmaterialien, wie Stroh, Mais usw., eine Entlastung zu schaffen.

#### Großbritannien

**Schließung englischer Baumwollspinnereien.** Die Tagespresse meldet aus London unter dem 25. August 1938:

Die Baumwollspinnereien Bedford New Mills and Brook Mill in Leigh sind für drei Wochen stillgelegt. 1450 Baumwollarbeiter verlieren für ebensolange Arbeit und Verdienst. Das ist schon der zweite schwere Schlag für diese Stadt im Baumwollgebiet von Lancashire. Erst vor kurzem waren die Courtaulds Coventry- und die Stanley-Spinnerei geschlossen worden, wodurch 600 Arbeiter erwerbslos wurden.

#### Tschechoslowakei

**Bata in der Textilindustrie.** Nach einer Meldung des „Textil Lloyd“ Budapest, hat der bekannte Schuhindustrielle Bata vor kurzem eine Strumpffabrik in Schönlinde (C. S. R.) gekauft. Dazu hat der Bata-Konzern im vergangenen Monat noch eine Maco-Spinnerei in der Tschechoslowakei erworben. Die Spinnerei zählt 53 000 Spindeln. In derselben sollen ausschließlich die Garne für die erwähnte Strumpffabrik hergestellt werden.

## ROHSTOFFE

### Iraks Rohstoffproduktion

Von diesem, seit 1932 autonom regierten Staat, der hauptsächlich das fruchtbare, künstlich bewässerte Gebiet Mesopotamiens umfaßt, gelangten bisher selten Berichte über seine wirtschaftlichen Verhältnisse zu uns. Dies mag in erster Linie davon herrühren, daß das Land, verglichen mit Persien und der Türkei, in industrieller Hinsicht noch zurücksteht. Zur Gründung und Förderung von heimische Rohstoffe verarbeitenden Fabrikunternehmen fehlt es vor allem an einem Geldinstitut, das wie beispielsweise die Nationalbank in Teheran oder die Sümer Bank in Ankara, die Finanzierung übernimmt. Bis jetzt bestehen in Bagdad nur zwei Baumwoll-Entkörnungsanstalten sowie eine kleinere Wolltuchfabrik. Möglicherweise enthält der Vertrag zwischen den Regierungen Großbritanniens und Iraks eine Klausel, welche der Entfaltung von textilindustriellen Unternehmen in Irak im Wege stehen, denn Lancashire ist an der Belieferung Iraks mit baumwollenen Tüchern stark interessiert.

Als Textilrohstoffe erzeugendes Land dagegen gewinnt Irak mehr und mehr an Bedeutung. So setzte der Baumwollanbau die günstige Entwicklung, die im Vorjahre begonnen hatte, auch 1937 fort. Die Kultur dieser Pflanze mit uralter Tradition wurde bekanntlich vor etwa 12 Jahren in großem Umfang wieder zu neuem Leben erweckt und zwar mit Hilfe der „British Cotton Growers Association“. Sie wurde damals vor allem bei den Großgrundbesitzern unter Führung König Faisals zu einer nationalen Ehrensache gestempelt. Der allzu früh verstorbene Herrscher ging selbst mit gutem Beispiel voran und ließ, wie Schreiber dieses bei einer Audienz im Frühjahr 1932 erfuhr, eine seiner eigenen Farmen, Harsieh, von ca. 4000 acres (1 acre = 0,4 ha) mit Baumwolle bebauen. Diese war aber schon im Jahre vorher größtenteils vom Kapselkäfer befallen, doch zeigten gesunde, ausgereifte Kapseln einen bis 40 mm langen, kräftigen, seidenen Stapel. Diese Baumwollsorte wurde in der Hauptsache aus sogen. Webber-Samen (aus Amerika) gezogen und, unter dem Namen „Mesowhite“ in den Handel gebracht, meist nach

England ausgeführt. Einschließlich der einheimischen, degenerierten Baumwolle betrug die Produktion nach einem früheren Bericht des managing directors Sir William Himburry im Jahre 1926 3500 Ballen und 1928 5400 Ballen à 400 lbs netto. Die Zahl der zur Berieselung der Baumwollfelder tätigen Pumpstationen zählte im Jahre 1932 bereits 300.

Die Krisenjahre mit ihren niedrigen Preisen brachten indessen einen fühlbaren Rückschlag und die Ausfuhr an Rohbaumwolle nahezu zum Erliegen. Das häufige Auftreten der Kapselkäfer und der Heuschrecken begann die Pflanzler zu entmutigen. Es bedurfte erst mehrjähriger Arbeit auf Versuchsstationen, um die geeignetsten Methoden und Sorten ausfindig zu machen. Man fand heraus, daß die besten Erfolge nicht auf flut- sondern pumpenbewässertem Land erzielt wurden, womit allerdings höhere Produktionskosten verbunden waren. Weit wichtiger erwies sich aber noch der Ersatz der bisher verwendeten Baumwollsorte „Mesowhite“ durch die aus einer einheimischen Abart entwickelten „Akala“, deren frühere Reife die Kapselkäfergefahr, ähnlich wie in Ägypten, wesentlich einschränkte, so daß deren Verwendung von der Regierung vorgeschrieben wurde. Nach einem Bericht im wirtschaftlichen Teil der „Türkischen Post“ wurden 1936 bereits ca. 10 000 Ballen Baumwolle geerntet und im letzten Jahr (seit dem 1. September) erwartet man die doppelte Menge. Schon aber erweist sich dieses Quantum als schwierig unterzubringen, schreibt das erwähnte Blatt weiter, wenigstens zu einigermaßen annehmbaren Preisen. Um die eben erst unternehmungsfreudigen Pflanzler nicht erneut zu entmutigen, hat sich die Regierung entschlossen, erst einmal für 30 000 Dinar (1 Dinar = 1 £) Baumwolle aus dem Markt zu nehmen, den Produzenten 13,5 Dinar je Tonne zu bewilligen gegen 12,5 Dinar des Marktpreises und ihrerseits den Absatz dieser Menge in allmählichem Fluß zu unternehmen. Angesichts der immer noch geringen Mengen hat sich die Regierung Iraks durch das kostspielige ägyptische Experiment von 1932/33 nicht abschrecken lassen. Es bleibt indessen nicht ungefährlich,

wenn Produktion und Handel jederzeit auf staatliches Eingreifen in jeder ihnen unbequemen Lage rechnen können. (Geht auch unser Land an, d. Verf.)

Die englischen Bedenken, daß die starke Vermehrung der Produktion die neben der englischen bestehende arabische Egrenieranstalt unnötig mache, bzw. die Bedürfnisse des Landes übersteige, haben sich als nicht stichhaltig erwiesen; die Irak Regierung beabsichtigt eine weitere Entkörnungsanlage zu errichten. Die letztjährige Ausfuhr an entkörneter Baumwolle belief sich auf rund 2800 Tonnen gegen 875 Tonnen in 1935/36. Man rechnet, die Baumwollvorräte auf dem japanischen Markt unterzubringen, wo viel Entgegenkommen gezeigt wird, wenn es sich um die Erhaltung des wichtigen irakischen Marktes für Baumwollwaren handelt. Ein Gang durch den großen Bazar Bagdads zeigt, daß England nur die feinem, meist gebleichten oder bedruckten Baumwolltücher liefert, während das Hauptkontingent an rohen, groben Baumwollwaren aus Japan stammt und zwar zu konkurrenzlosen

Preisen. Der Detailpreis betrug im Frühjahr für 1 sogen. Top = 30 Yard, 36" breit, 6 $\frac{1}{2}$  Rupies, die Ware stammte von der Kishiwada Boseki. Indisches, geringwertiges Garn in No. 40/2 kostete pro Bündel à 10 lbs 7—7 $\frac{1}{2}$  R. cif Bagdad. — Während der Wert der ausgeführten Baumwolle im Jahre 1935/36 92 800 Dinar betrug, stieg er vergangenes Jahr schon auf 215 700 Dinar, macht aber im Vergleich zur ausgeführten Wolle nur etwa  $\frac{1}{5}$  aus. War im Jahr 1936 Wolle für 521 500 D. ausgeführt worden, so stieg dieser Wert im vergangenen Jahr auf über das Doppelte, nämlich auf 1 075 400 D.

Die Einfuhr an Textilwaren zeigt folgendes Bild:

		1937	1936
Seidenwaren	Dinar	610 700	418 000
Wollwaren	„	369 200	296 300
Baumwollwaren	„	1 168 600	884 200
Wirkwaren	„	90 100	61 300
Kleidung und Wäsche	„	404 000	315 900

v. H.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Ueber die Produktionseinrichtungen für Jacquardgewebe

(Fortsetzung)

Probe der richtigen Einstellung und Arbeitshöhe: Abschaltung der Maschine, Herunternahme des Zylinders, tiefste Stellung der Kartennadeln suchen, — nun muß der Messerrechen in den Flügelstellschrauben so hoch sitzen, daß er wagerecht eingeschoben werden kann; wenn die Stoßnadeln jetzt in gleichmäßigem Abstände zwischen je einem oberen und unteren Winkelblech in geraden Reihen direkt herauskommen, so soll der Messerrechen festgemacht werden. Eine Umkehr des in diesem Falle positiv wirkenden Messerrechens läßt diesen negativ arbeiten und hebt die Mehrzahl der Kettfäden ins Oberfach.

Bei Störungen im Webegange. Aus dieser kombinierten starren Verbindung aller Mechanismen und deren Schuß auf Schuß erfolgenden ruckweisen Betätigung resultieren wichtige Folgerungen zur Erhaltung der Betriebssicherheit. Die Maschine verlangt besondere Ueberwachung, sofortige Reparatur oder Austausch jedes Teiles, welches loser als die „Gleitsitz“-„Passung“ ist, sonst wird es das andere damit zusammenhängende Gelenke in Mitleidenschaft ziehen. Auf den folgenden Teilen wickeln sich sämtliche Arbeitsbewegungen ab:

1. Gliederketten für rotierende Antriebe.
2. Schub- oder Hubriegel.
3. Stehbolzen der mannigfach vorhandenen doppelten Bewegungsorgane, beginnend von  $\frac{1}{4}$  Zoll bis  $\frac{3}{4}$  Zoll.
4. In den Messerblechen.
5. In der Doppelkurbel auf der Kurbelachse.
6. Schub- und Zugstangen und deren Befestigungen.
7. Seitenschlitten oder -schieber.
8. Kegel- oder Kettenräder.
9. Kulissen und Führungsansätze des Ober- und Unterrahmens.
10. Der Zylinderwalzenkopf wird durch den Steuerhaken bei jedem Nachschub aus der jeweiligen festen Blockierung in die nächste gezogen.

Notwendig ist ein öfteres Nachprüfen der Zylinderteilung in blockiertem Zustande. Dazu wird derselbe abgenommen und in die Warzen der Walze eine Lehre aufgelegt. — 1. Loch der Teilung links oben — meist nur noch als Hälfte sichtbar wegen des Kappenschlitzes. Jetzt müssen beide Lochteilungen sich insbesondere an den Rändern schärfstens decken; diese Deckung ist auch die der Kartenbahn. Paßregeln:

Gesamtverstellung bei Schrägsitz in der Rollenbremse. Einseitige Verstellung in den Schrauben und Paßstiften der Zylinderkappe.

Seitliche Vor- oder Rückwärtsversetzung des Kappenoberfeldes, nur dann, wenn ein einzelnes Kappenfeld die Lochteilung am Rande der Lehre oder Papierbahn zeigt.

Wie kann die Abnutzung vermindert werden? Durch ständige Reinhaltung der Oelstellen (versenkte Oellöcher), Antrieb (Stauferbüchsen), jedes Bewegungsteiles von Faserstaub und Schmutz; dann durch kurzzeitiges gewissenhaftes Oelen und Stauferfett nachfüllen. Stauferbüchsen öfters nachdrehen. — Prämien für gewissenhafte Wartung der Maschinen und Schmierung oder Strafen für Trok-

kenläufe. Weber und Weberinnen tun daran kaum etwas, es sei denn — das Fetten oder Oelen der Pickerspindeln. Der Weber (insbesondere Weberinnen oder Jugendliche) stellen meist sogar ganz mechanisch den Webstuhl an, läuft er, so läuft er; wenn nicht — wird der Meister gerufen. Und — warum auch nicht?! Des Webers Aufmerksamkeit gilt in erster Linie der Webarbeit. Kommt man beim Suchen schlecht an die auf dem Oberbau auf dem Webstuhl sitzende Verdolmaschine heran, oder hat schlechtes Licht, sei es, daß die Deckenbeleuchtung zufällig mehrere Meter entfernt und das Licht vom Obergebälk gebrochen wird oder daß überhaupt nur Einzelplatzbeleuchtung am Webstuhl vorhanden ist, d. h. an der Maschine oben günstigenfalls mit einer Handlampe gearbeitet werden muß, dann ist man froh, sich rasch und sicher helfen zu können.

Karten- und Stoßnadeln, Platinen- und Platinennadeln sind vier gesonderte Gruppen, von welchen eine 896er Normalmaschine 4mal 896 Stück besitzt. Die Reihenordnung für die Karten- und Stoßnadeln beginnt (wenn Dessin links) stets auf der linken Maschinenseite. Stoßnadel 1 (1. oberste) trägt Kartennadel 1 (1. vorderste). Stoßnadel 8 (1. Reihe von oben) trägt Kartennadel 8 (hinterste der ersten Doppelgruppe). Stoßnadel 9 trägt Kartennadel 9 (vorderste in der 2. Reihe der 1. Doppelgruppe). Stoßnadel 16 (unterste der 1. Reihe) trägt Kartennadel 16 (hinterste der 2. Achtergruppe). — Versagen, Versetzen, Verbiegen einer oder mehrerer kommt öfter vor. Vorbeugung oder folgerichtige Behandlung spart Aerger. Die dünnen Kartennadeln können beim Tiefgang klemmen, in verschmutzten Löchern der unteren Führungsschiene oder in denen verzogener Papierbahnen hängen (gedacht ist in letztem Falle an Temperaturbeeinflussung oder abgewetzte Messingwarzen. Klemmt eine Nadel, dann springt sie beim Abdruck von der Karte aus der Reihe. —

Der plötzliche Rückdruck der Winkelbleche des vorderen Messerrechens begünstigt unter Umständen das Abspringen von Stoßnadeln aus den kleinen nur 4 mm hohen Winkeln des Rechens, insbesondere bei von jahrelangem Gebrauche abgestoßenen Winkelkanten alter Messerrechen.

Meist bemerkt man diese Absprünge erst als Webefehler, ein überzähliger Kettfadenhochgang (Platinennadel und korrespondierende Platine springen ebenfalls sofort zurück — es sei daß letztere schon im Hochgange hängt). Man sieht dann meist am Messerrechen eine oder einige aus der Rapportfolge heraustretende Stoßnadeln. Zur Kennzeichnung ist die Spitze sofort mit weißer Kreide zu bestreichen. Nachdem der Meister auch die Platine gekennzeichnet hat, klappt er den Zylinder herunter, nimmt den Messerrechen heraus, — herunter, das markierte Winkelblech heraus und arbeitet dasselbe wieder scharf in den Winkel. Nach Abnehmen des oberen Staubdeckels kann man hängende Kartennadeln in halber Hubhöhe sehen. Jetzt ist Herausnehmen und Richten notwendig. Infolge Durchhängens der Kartennadeln in der Stoßnadelführung — auf den Messerblechen stehen diese in den Mittelfeldern der unteren Führungsschiene tiefer und länger heraus. — Ein einzelner Fehler in periodisch-wiederholender Folge auftretend, kann aber auch auf ein über-