

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 16 (1909)

Heft: 20

Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 19.03.2025

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

strieller Selbsthilfe darstellen und das in Aussicht genommene Gesetz nicht ohne verfassungsmässiges Interesse sein wird. Eine ausführliche Eingabe, die der Industrieverein St. Gallen an die Regierung zur Vorbereitung dieses Gesetzes gerichtet hat, diente als Vorlage für die nachfolgende kürzlich in der „N. Z. Z.“ erschienene Darlegung der obwaltenden Verhältnisse.

Die ostschweizerische Stickerei bringt als Qualitätsindustrie in der Regel nur tadellose Waren auf den regulären Markt; infolgedessen gibt es in dieser Industrie besonders viel Ausschussware, die, wenn sie auch fehlerhaft oder unvollendet ist, einen nicht zu verachtenden Wert repräsentiert. Diese Ausschusswaren werden daher nur in den seltensten Fällen vernichtet; bisweilen werden sie den regulären Kunden, die davon Gebrauch machen können, ausdrücklich als Ausschusswaren unter den Tagespreisen verkauft; meistens aber werden sie dem Sticker oder dem Fergger zurückgegeben (Retourwaren) oder bei Gelegenheit in ganzen Posten am Orte verkauft. Die Retourwaren werden von den Stickern und Ferggern natürlich auch zu verwerten gesucht. Es sind fehlerhafte, nicht nachgestickte, nicht ausgerüstete Waren, die auf solche Weise einen Absatz finden. Aber auch manche fehlerfreie Ware, die aus diesem oder jenem Grunde im regulären Verkauf nicht abgesetzt wurde, wird häufig in ganzen Partien unter den Tagespreisen als Ramsch abgegeben. Alle diese nicht auf den regulären Markt kommenden Waren werden zusammengefasst unter dem Namen „Ramsch“. Aufkauf, Zurechtmachung und Wiederverkauf dieser Waren bilden den Gegenstand des Ramschgeschäftes oder Partiewarengeschäftes, das an sich, wie man sieht, keineswegs etwas Unreelles ist, vielmehr ein wichtiges Glied im Stickereigeschäftsverkehr darstellt.

Die zahlreichen Misstände, die in diesem Ramschgeschäfte seit mehreren Jahren mit besonderer Schärfe aufgetreten sind, werden zum grossen Teil zurückgeführt auf den zahlreichen Zustrom von Leuten aus osteuropäischen Ländern. Das ökonomische und moralische Elend speziell unter den russischen Juden ist bekannt; massenhaft wandern sie nach den westeuropäischen Ländern, wo sie anständige Behandlung, Bewegungsfreiheit und leichte Gelegenheit, Vermögen zu erwerben, erwarten. Einon Beruf haben diese Leute fast ausnahmslos nicht erlernt; sie wollen sich alle dem Handel widmen, verfügen aber über gar keine kaufmännischen Kenntnisse. Selbstverständlich gibt es unter ihnen auch durchaus ehrliche Leute, aber manche haben Anschauungen über geschäftliche Moral, die nach allgemeinem Urteil wohl den Manieren kleiner osteuropäischer Händler entsprechen mag, aber keineswegs den Gepflogenheiten unseres Geschäftsverkehrs, der alle an Betrug grenzenden Schliche perhorresziert. Vor mehreren Jahren hatten sich viele dieser Leute auf den Hausierhandel geworfen; als ihnen dieser durch die Gesetzgebung des Kantons St. Gallen verschlossen wurde, wandten sie sich dem Ramschgeschäft zu. Nicht wenige aber warfen sich, kaum in St. Gallen angekommen, sofort auf das Einkaufen von Ramsch, und es ist bemerkenswert, wie schnell es ihnen in ihrer betriebsamen Weise gelingt, hier Boden zu fassen. Sie arbeiten ohne Bücher zu führen, ohne die Geschäftspapiere aufzubewahren, in Wohn- und Schlafzimmern mit Hilfe von

Familienangehörigen und nehmen skrupellos alle Waren auf, deren sie habhaft werden können. Auch wenn eine Buchführung eingerichtet ist, wird sie sehr mangelhaft geführt. Dieses absichtliche Verschleiernssystem, dieser Mangel an jeglicher Kontrolle, bildet den Nährboden für zahlreiche Diebstähle. In manchen Fällen kann der Name des Heblers überhaupt nicht festgestellt werden, in anderen gelingt es nicht, den Hebler zu überführen; nicht selten verschwindet der Hebler mit samt der gestohlenen Ware, da er hier nur ein ambulantes Ramschgeschäft getrieben hatte. In sehr eindrucksvoller Weise führt die erwähnte Eingabe des Industrievereins aus den Gerichtsakten eine Reihe von Fällen an, aus denen hervorgeht, dass meistens jugendliche Diebe durch diese geriebenen Gauner zu Veruntreuungen verleitet und ins Verderben geführt wurden, während die Gauner selbst frei ausgingen, da man keinen Einblick in ihren Geschäftsbetrieb erlangen und ihnen nichts nachweisen konnte.

(Schluss folgt.)

--- Technische Mitteilungen ---

Vorschriften zur Baumwollbleicherei.

Gegeben von den Farbwerken vorm. Meister, Lucius und Brünning in Höchst a. M.

1. Lose Baumwolle.

Man kocht die Baumwolle vorsichtig in offenen Holzbottichen oder unter geringem Druck in eisernen, verbleiten Kesseln, mit Natronlauge oder Soda ab und nimmt die weitere Behandlung: Spülen, Säuren, Chloren etc. in denselben Behältern vor, die mit Pumpen ausgestattet sind.

2. Kordenband.

Dieses wird zweckmässig auf Apparaten nach dem Packsystem gebleicht. Die Baumwolle verbleibt, bis alle Operationen der Bleiche beendet sind, im Apparat. Deshalb dürfen die Einrichtungen nur aus Hartblei und Phosphorbronze oder Nickellegierungen hergestellt sein.

Man benutzt zum Abkochen durchschnittlich 2—3 Prozent kalzinierte Soda und $\frac{1}{4}$ % Seife oder Türkischrotöl. Nach dem Abkochen wird gespült und mit unterchlorsaurem Natron (Chlorsoda) von $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ ° Bé gechlort. Nach abermaligem Waschen wird mit Schwefelsäure von $\frac{1}{2}$ ° Bé, der man zum Bläuen etwas Methylenblau zusetzt, abgesäuert, gründlich gewaschen, geschleudert und schliesslich getrocknet.

Unterchlorsaures Natron (Chlorsoda) ist wegen leichter Löslichkeit und energischer Bleichwirkung dem Chlorkalk vorzuziehen, stellt sich im allgemeinen aber etwas teurer.

3. Baumwollgarn.

Die allgemein übliche Art der Garnbleicherei besteht im Abkochen mit Wasser; dies kann in offenen Kufen, ökonomischer in geschlossenen Kesseln unter Druck von etwa 2—2 $\frac{1}{2}$ Atm. geschehen. Gutem Waschen folgt leichtes Säuren, oder wenn das Garn für helle Farben bestimmt ist, Chloren und Säuren, worauf weiteres Waschen die Bleiche beendet. Da sich die

Baumwolle in Wasser schwer netzt, befördern Zusätze von Soda, Natronlauge und Seifen die Geschwindigkeit des Durchkochens, sie wirken auch kräftiger auf die Fremdkörper der Baumwolle ein, und erleichtern daher das Bäuchen. 2—3% Aetznatron vom Gewicht der Garne unter Zusatz von geringen Mengen Türkischrotöl genügt im allgemeinen.

Gewöhnlich werden die Baumwollgarne zum Auskochen in Pfunden lose zusammengelegt oder pfundweise zu Knoten vereinigt, oder in Säcke gebunden. Man kocht 3—4 Stunden im Kockkessel mit reinem Wasser unter 1,5—2 Atm. Druck, stellt den Dampf ab und lässt das gelblich gefärbte Kochwasser unten ablaufen, während oben fortwährend reines kaltes Wasser nachströmt. Auf diese Weise werden Kochflecke vermieden. Nach dem Wässern werden die Garne in klare Chlorkalklösung von $\frac{1}{4}$ —1° Bé eingelegt, gespült, mit Schwefelsäure abgesäuert und auf der Waschmaschine gut gewaschen. Die Garne müssen sorgfältig getrocknet werden.

Wo keine Vollbleiche nötig ist, hat man vereinzelt das Bleichen auf kaltem Wege eingeführt, indem man die Garne, Kops und in einem hiefür konstruierten eisernen Druckbehälter packt, die Zwischenräume gut mit losem Material ausfüllt und unter $1\frac{1}{2}$ bis 2 Atm. Druck Chlorkalklösung von 1° Bé zirka 4 Stunden lang durchpumpt. Dann wird 20 Minuten lang unter Druck gewaschen und mit $\frac{3}{4}$ grädiger Salzsäure abgesäuert. Nach abermaligem Spülen ist die Bleiche beendet. Man will damit namentlich das lästige und zeitraubende Bäuchen und damit weiter einen nicht unerheblichen Gewichtsverlust umgehen. Nach F. Erban und L. Pick werden die Spulen auf geeigneten Apparaten mit Gemischen von unterchlorsaurem Natron (Chlorsoda) und Türkischrotöl oder besser noch mit Stockhausenscher Monopoleife einige Stunden lang behandelt, um dann nach gutem Spülen, eventuell unter Zusatz von etwas Antichlor, fertig gebleicht zu werden.

4. Baumwollgewebe.

Vor dem Bleichen werden je nach der späteren Veredlungsart die Gewebe gesenkt oder geschoren. Das Sengen bezweckt die Entfernung der feinen Härchen von der Oberfläche des Gewebes, während durch die Schermaschinen gröbere Unebenheiten, Knoten etc. entfernt werden.

Bei richtig verlaufendem Sengen wird die Ware nicht geschwächt.

Für schwere Stoffe benutzt man die Platten- oder die Walzensengmaschine, für leichte die Gassenge.

Nach dem Sengen laufen die Stücke, durch Porzellanringe zum Strang zusammengerafft, in die Bleiche. Vor dem Auskochen, dem Bäuchen, wird die Ware entschlichtet, was teils durch mechanische, teils durch chemische Bearbeitung geschieht. Je gründlicher diese Prozedur durchgeführt wird, umso leichter vollzieht sich die darauffolgende Bleiche.

Die gebräuchlichsten Arten des Entschlichtens sind folgende:

1. Imprägnieren mit kalter Schwefelsäure von za. 2° Bé und 6—12stündiges Ablegen.

2. Imprägnieren mit za. $\frac{3}{4}$ % fettem Aetznatron (vom Gewicht der Ware) bei Siedetemperatur und 24 Stunden fettes Einlagern in bedeckten Holzkästen. Für dickere Baumwollgewebe.

3. Imprägnieren und Einlagern bei zirka 60° C in gebrauchter, abgeklärter Lauge, bis der säuerliche Gärungsgeruch auftritt.

Die beiden letzten Methoden wirken stärker auf die in der Baumwolle befindlichen Schalen und Samenkapseln ein als die Behandlung mit Säure, welche andererseits, kalt angewandt, ein bequemerer Arbeiten gestattet. Die gesäuerte Ware muss mit nassen Packtüchern abgedeckt werden, um sie vor Antrocknen zu schützen.

Färben und Schlichten von Juteketten.

Juteketten pflegt man in der Teppichbranche und dergl. vielfach beim Schlichten zu färben; das Schlichten und Färben der gescherten Webketten erfolgt zu gleicher Zeit. Man erspart dadurch viel Arbeit und braucht auch nur einmal zu trocknen. Die Ketten müssen gut geschlichtet sein, damit sie sich beim Weben gut verarbeiten lassen; sie haben in der Teppichindustrie eine hohe Spannung auszuhalten, da sie als Grundkette resp. zur Grundbindung des Teppichs Verwendung finden.

Zum Färben der Juteketten bei gleichzeitigem Schlichten verwendet man vorteilhaft Diaminfarben. Diese Färbungen stellen sich billig, sind gut wasch- und reibeht. Die letztere Eigenschaft ist für Teppichgarne unerlässlich. Im übrigen ist das Arbeiten sehr einfach. Das Färben und Schlichten kann bei hoher Temperatur (nahezu kochend) geschehen. Durch diesen Umstand dringt die Schlichte gut in das Material ein und der Faden wird von der Flotte nicht nur beklebt, sondern auch in seinen inneren Teilen widerstandsfähig gemacht. Dies ist von besonderem Wert, denn die Schlichte wird dann beim Weben der Kette nicht von den Fäden abgerieben. Man setzt also der kochenden Schlichte den Farbstoff zu und schlichtet dann heiss. Mineralische Bestandteile dürfen jedoch bei diesem Färben und Schlichten der Flotte nicht zugesetzt werden. Ein Beschweren der Ketten wird ja auch nicht nötig sein, da diese nur für den Webprozess geeignet gemacht werden sollen und in der fertigen Ware die untere Wareseite gut appretiert bzw. geleimt wird.

Basische Farbstoffe sind zu dieser Art Färberei nicht besonders geeignet, da Jute für diese eine besonders grosse Affinität besitzt. Man arbeitet jedoch auch mit diesen und wird ein allzu rasches Aufziehen des Farbstoffes auf die Faser dadurch verhindert, dass man die vorher genetzte Faser durch ein za. 5proz. Essigsäure- oder Alaunbad gehen lässt, langsam aufkocht und den Farbstoff nach und nach zugibt. Das sonst bei basischen Farbstoffen erforderliche Vorbeizen fällt dann bei Juteketten weg.

Die Schlichtflotte wird in der Hauptsache aus Kartoffelmehl in bekannter Weise hergestellt. Das ganze Verfahren stellt sich vor allem billig und ist, wie schon erwähnt, einfach auszuführen.

