

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 17 (1910)

Heft: 9

Rubrik: Handelsberichte

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: 02.04.2025

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

Kettenschlichte für bunte Garne auf 100 Liter Masse.

8—10 kg Kartoffelmehl und 100 gr Diastafor bringt man wie vorstehend, unter Umrühren zu einem Kleister, stellt den Dampf ab und kocht nach 8—10 Minuten unter Beifügung von Monopolöl, Talg, Schmalz, Wachs oder auch etwas Leim auf. Man verwendet die Schlichte warm und verdünnt je nach Wunsch. Das Oel löst man vorher in heissem Wasser auf.

Strangschlichte auf 300 Liter Masse gerechnet.

20 kg Kartoffelmehl und 300 gr Diastafor bringt man, wie vorstehend, unter Umrühren zur Verkleisterung, stellt den Dampf ab und fügt $\frac{1}{2}$ kg Schmalz und 1 kg Wachs, beides vorher geschmolzen, unter beständigem, vorsichtigem Umrühren hinzu. Nach 10 Minuten lässt man tüchtig aufkochen, 5 Minuten kochen und dann erkalten.

Man verdünnt nach Wunsch mit heissem Wasser und schlichtet handheiss. Das zu schlichtende Garn soll gut trocken sein. Nachdem geschlichtet ist, muss das Garn auf der Bürstmaschine gebürstet werden. An Fettzusatz kann gespart werden.

Für Nähzwirne, Eisengarne, Leinenzwirne usw.

verfährt man ähnlich. Man stellt sich eine passende, starke Schlichte mit Diastafor und Kartoffelmehl nach obigen Angaben her, verdünnt diese entsprechend mit Wasser und schlichtet damit die Garne, die feucht eingebracht werden können. Ein Zusammenkleben oder Verpappen der Fäden ist dabei ausgeschlossen.

Kettenschlichte für wollene Garne auf 200 Liter Masse.

25 kg Kartoffelmehl und 350 gr Diastafor bringt man mit 160 l Wasser auf 65° C, kocht also nicht. Man stellt den Dampf 10 Minuten lang ab, fügt der Masse dann 5 kg gekochten Leim und 1 gr Japanwachs zu und kocht unter Umrühren tüchtig auf. Will man die Kette beschweren, fügt man beim Kochen 3—8 kg Bittersalz, gelöst, hinzu. Will man weiche Ketten haben, fügt man etwas Talg oder Schmalz hinzu.

Für viele Fälle kann der Leimzusatz auch fortfallen, auch kann man, wenn erforderlich, die Masse noch verdünnen.

Dicke Schlichte und Appreturmasse.

1. Man löst in 500 l Wasser $1\frac{1}{2}$ kg Diastafor auf und teigt in dieser Lösung 100 kg Kartoffelstärke an. Den so erhaltenen Brei siebt und erwärmt man unter ständigem Umrühren auf 60—65° C. Alsdann rührt man nach 10—15 Minuten weiter, unterbricht dann die Wirkung des Diastafors durch Aufkochen der Masse und gibt je nach Bedarf, weitere Substanzen zur Erzielung grösserer Weichheit oder Härte hinzu.

2. Besonders dicke, für Rückenappreturen geeignete diastaforierte Stärke erhält man nach folgendem Rezept:

In 250 l Wasser von 40° C löst man 2 kg Diastafor auf und mischt 60 kg Kartoffelstärke hinzu. Die Masse bringt man dann auf eine Temperatur von 70° C und rührt nun bis sich alles milchig gelöst hat. Sodann kocht man die Masse auf und lässt sie hierauf abkühlen. Nach erfolgter Abkühlung gibt man weitere 55 kg Kartoffelstärke hinzu, rührt sehr gut durch und treibt die Masse langsam bis auf 100° C. Sobald die Masse schön halbkleistrig und homogen geworden ist, lässt man die Temperatur wieder auf 70° C abkühlen, setzt weitere 2 kg Diastafor in etwas Wasser gelöst, hinzu, rührt bis die Masse klar geworden ist und kocht dann auf.

Maltodextrinlösung.

200 kg Kartoffelstärke werden mit 240 l Wasser angeteigt, $3\frac{1}{2}$ kg Diastafor in 10 l Wasser von 30° C gelöst, hinzugegeben und verrührt und sodann die Masse unter ununterbrochenem Umrühren auf 65 bis 70° C erwärmt, der Dampf wird bei dieser Temperatur abgestellt und die Masse wird gerührt, bis sie leicht flüssig ist, was nach 10—15 Minuten der Fall

sein wird, worauf man die Temperatur auf 100° C bringt. Man bekommt so ca. 450 l Masse.

Zur Bereitung einer Appreturmasse für Kattune setzt man der wie vorstehend erhaltenen Stammlösung noch hinzu:

25 l Softeningöl, 5 l Rohglyzerin, 15 kg Glaubersalz. Dieser letztere Zusatz fällt jedoch bei Waren mit schwarzem Grunde weg.

Von der nach vorstehendem Rezepten bereiteten Maltodextrinlösung (200 kg Stärke auf 400 l Masse enthaltend) nimmt man für Mollinos (Cotton, Nessel, Domestics) 8 l, hierzu kommen 5 l Softeningöl, 2 l Oleinseifenlösung 1:1, 1 l Glyzerin auf 100 l gestellt.

Für weiche, vollere Appretur verwendet man 80 l Maltodextrinlösung, 5 l Oleinseifenlösung 1:1, 2,4 l Glyzerin, 3 l Glaubersalz auf 100 l gestellt.

Wünscht man einen besonders steifen Griff, so setzt man noch 5 l Tragantauflösung (12%), 12 l Seifenlösung 1:4, 2,5 l Türkischrotöl, 0,250 kg Borax auf 100 l gestellt.

Feine Calkos und Batiste (merzerisierte Ware mit Seidenfinish): 10 l Maltodextrinlösung, 10 l isländische Moosabkochung (4%), 1,5 kg Leim oder Gelatine, 5,5 l Seifenlösung 1:1, 1,5 l Türkischrotöl.
H.



Handelsberichte.



Seidenwaren in Kuba. (Origin.-Bericht.) Da die Seidenweberei in Kuba bisher noch unbekannt ist, so ist das Land ausschliesslich auf die Einfuhr fremder Erzeugnisse angewiesen; diese Einfuhr, die über Havana, dem geschäftlichen Mittelpunkt der Insel geleitet wird, erfährt durch den ausserordentlich hohen Eingangszoll von 45% vom Wert plus 15% des Zollbetrages (die Erzeugnisse der Vereinigten Staaten geniessen eine Ermässigung von 30%) eine wesentliche Beeinträchtigung.

Die Absatzverhältnisse sind ähnlich wie in Mexiko (vergleiche „Mitteilungen“ Nr. 8; die Kubanerin liebt den Luxus, will aber wenig auslegen und das Geschäft wird in der Hauptsache von Kommissionsfirmen besorgt, von denen einige Pariser- und Hamburgerhäuser an der Spitze stehen. Die Detailhäuser sind meist in Händen von Spaniern. Als Seidenstoffe, die in grösseren Mengen gekauft werden, seien Shantung, Ponzées, Foulards, Radium, halbseidener Satin, Crêpe de Chine und Taffetaline genannt. Neben dieser regulären Ware werden façonnés und fancies meist als job-lots eingeführt. Trotzdem die Kundschaft keine grossen Ansprüche an die Haltbarkeit der Ware stellt und von den Verkäufern keinerlei Garantien gegeben werden, werden doch die dauerhaften japanischen und chinesischen Gewebe bevorzugt.

Das kubanische Seidengeschäft eignet sich nicht für den direkten Verkehr mit der Fabrik; die Comasker Fabrikanten haben zwar direkte Geschäftsbeziehungen mit kubanischen Firmen angebahnt, doch anscheinend ohne Erfolg. Der europäische Fabrikant wird sich vorderhand mit Vorteil der Vermittlung der Pariser und Hamburger Exportfirmen bedienen, solange ein Ausfuhrgeschäft möglich ist, denn es dürfte wohl nur eine Frage der Zeit sein, dass die Vereinigten Staaten auch Kuba völlig anektieren und ihren Erzeugnissen alsdann Zollfreiheit sichern.

Zolltarifrevision in Belgien. Die Revision des französischen Zolltarifs bedeutet auch für die belgische Ausfuhr nach Frankreich eine erhebliche Verschlechterung und es hiess, die belgische Regierung werde Frankreich gegenüber Repressalien ergreifen und insbesondere Weine und Seidenwaren mit Prohibitivzöllen belegen. Es stellt sich aber heraus, dass die Regierung keineswegs nur einen Schlag gegen Frankreich führen will, sondern eine allgemeine Revision des Tarifes plant, um eine Vermehrung der Einnahmen herbeizuführen; die Inkraftsetzung der neuen französischen Zölle bietet dazu den erwünschten Anlass. Der neue belgische Tarifentwurf sieht für Seidenwaren an Stelle des bisherigen Zolles von 15% vom Wert oder 7 Fr. per kg, eine Zollbelastung von 20% vom Wert vor. Ob der belgische Zolltarifentwurf Gesetzeskraft erlangen wird, steht

noch nicht fest, da neben Frankreich, auch Deutschland und andere Staaten gegen eine Benachteiligung ihrer Ausfuhr nach Belgien energische Vorstellungen erhoben haben. Der Meistbegünstigungsvertrag zwischen Belgien und der Schweiz vom 3. Dezember 1889 sieht eine zwölfmonatliche Kündigungsfrist vor.

Seidenwaren in Schanghai. Laut einem deutschen Konsularbericht haben die schweren Shantung-Pongées ihre frühere Beliebtheit wieder erlangt und sie werden hauptsächlich von den grossen Pariser Konfektionshäusern gekauft. Die leichten Shantung-Pongées haben ihren Platz auf dem Londoner Markt behauptet; es sind mit dem Färben dieser Stücke ausgezeichnete Erfolge erzielt worden. Auch die leichten Honan-Pongées sind, dank ihrer guten Farbe und Qualität, und da sie sich gut zum Färben eignen, lebhaft gefragt worden. In weissen Pongées dagegen beschränkt die Konkurrenz der japanischen Habutais den Absatz, doch sind die Aussichten bessere geworden, zumal die Qualität der Habutais nachgelassen hat. Im Rechnungsjahr wurden ausgeführt: Shantung-Pongées 105,700 Stück, Honan-Pongées 31,000 Stück und weisse Pongées 87,0 Stück, zusammen 145,500 Stück. Die Ausfuhr von chinesischen Seidenstoffen überhaupt hat einen ganz bedeutenden Umfang angenommen, sie bezifferte sich im Jahre 1909 auf 41,5 Millionen Franken.

Das Einfuhrgeschäft in Seidenwaren ist naturgemäss nicht belangreich. Ganz- und halbseidene Gewebe werden hauptsächlich aus Frankreich bezogen, ebenso Plüsch und Samt, an deren Einfuhr aber auch Deutschland und England beteiligt sind. Im Jahre 1908 wurden ganzseidene Gewebe eingeführt für 900,000 Franken, halbseidene Gewebe für 1,9 Millionen Franken, Samt und Plüsch für 500,000 Fr. und Bänder für 500,000 Franken. Die Preise spielen eine grosse Rolle; scheinen sie dem chinesischen Händler zu hoch, so kann er mit Leichtigkeit seinen Bedarf (auch an Bänder) im Inlande decken.



Die Produktion der Krefelder Seiden- und der deutschen Samtindustrie im Jahre 1909.

Die von der Krefelder Handelskammer alljährlich veröffentlichte Statistik erbringt für die deutsche Seidenstoffweberei den erfreulichen Beweis, dass der Rückschlag des Jahres 1908 überwunden ist und die Erzeugung von Seidengeweben sich wieder in aufsteigender Linie bewegt. Dieses günstige Resultat ist in erster Linie der stets wachsenden Aufnahmefähigkeit des zollgeschützten Inlandmarktes zuzuschreiben.

In 73 Stofffabriken und 7 Webereien, die Stoffe und Samt verfertigen, waren aufgestellt

	Ende 1909	1908
Mechanische Stühle	9235	8233
davon im Betrieb	7761	7241
	= 86 Prozent	= 88 Prozent
Handstühle	2104	1964

Daneben waren Ende 1909 noch 449 mechanische und 402 Handstühle für die Erzeugung von festkantigem Stoffband in Betrieb.

Die Erzeugung von Seidenstoffen und Stoffbändern belief sich im Jahre 1909 insgesamt auf M. 58,058,600 gegen M. 53,858,100 im Jahre 1908 und M. 59,572,900 im Jahr 1907. Die Mehrerzeugung gegenüber 1908 beträgt 4,2 Mill. M. oder 7,8 Prozent (die Produktion der Zürcherfabrik ist dagegen dem Werte nach um zirka 4 Prozent zurückgegangen) und sie wurde, wie schon erwähnt, zum grössten Teil in Deutschland selbst abgesetzt. Die Fabrikanten haben Seiden-gewebe verkauft für

	1909	1908
in Deutschland	M. 30,049,500	35,325,100
„ England	„ 7,257,100	7,843,300
„ Oesterreich-Ungarn	„ 2,627,500	2,308,900
„ Frankreich	„ 1,927,600	1,804,000

in andern europäischen Ländern M.	4,404,000	3,901,200
„ aussereuropäischen Ländern „	2,792,900	2,675,500

Die Krefelder Seidenstoffweberei ist in der vorteilhaften Lage, zirka zweidrittel ihrer Erzeugnisse im Inlande absetzen zu können und dieses Verhältnis bessert sich überdies von Jahr zu Jahr. Um wieviel ungünstiger steht die Zürcherfabrik da, die für ungefähr 95 Prozent ihrer Produktion auf die Ausfuhr angewiesen ist!

Im Verhältnis zu der vermehrten Produktion, hat auch der Verbrauch an Rohmaterialien zugenommen und zwar ist für die Krefelder Weberei der starke Bedarf an Baumwolle bezeichnend; sie charakterisiert sich vornehmlich als Halbseidenweberei, während die Erzeugung reinseidener Gewebe hauptsächlich in Süddeutschland zu Hause ist. Im Jahre 1909 hat die Krefelder Seidenstoffweberei 571,800 kg Rohseide, 918,500 kg Baumwolle, 44,900 kg Schappe, 12,300 kg Wolle und 7700 kg Kunstseide verarbeitet.

Der Gesamtbetrag der ausbezahlten Löhne stellt sich für die Stoffweberei im Jahre 1909 auf M. 8,881,500, was ungefähr 15 Prozent des Wertes der verarbeiteten Ware entspricht. Im einzelnen verteilen sich die Löhne wie folgt: auf die mechanische Weberei 5,1 Mill. M., auf die Handweberei 1,7 Millionen (zusammen 6,8 Mill. M.), auf die Winderei 1,4 und auf die Schererei 0,7 Mill. M. Die Weberei hat überdies ausbezahlt an Farblöhnen 4,4 Mill. M., an Drucklöhnen 0,1 Mill. M. und an Appreturlöhnen 1,3 Mill. M.

Die Krefelder Färberei, die in 35 Etablissements letztes Jahr durchschnittlich 3223 Arbeiter beschäftigte und 3,5 Mill. M. an Arbeitslöhnen auszahlte, weist erheblich höhere Umsätze auf als 1908, indem, abgesehen vom guten Geschäftsgang in der Stückfärberei, zirka 100,000 kg mehr Seide und 470,000 kg mehr Baumwolle gefärbt wurde.

Im Jahre 1909 wurden gefärbt:

	Für Krefeld-Fabrikanten	Für auswärt. Fabrikanten	Total
Seide kg	467,400	755,600	1,223,000
Schappe „	298,200	220,000	518,200
Baumwolle „	2,034,000	1,151,200	2,185,200
Wolle „	56,500	6,800	63,300
Kunstseide „	200	2,700	2,900

Die Menge der im Stück gefärbten ganz- und halbseidenen Gewebe betrug 416,000 kg, gegen 289,600 kg im Jahre 1908.

Ueber die deutsche Samtindustrie orientiert die Statistik des Verbandes deutscher Samt- und Plüschfabrikanten. Die deutsche Samtweberei ist die bedeutendste des Kontinents und sie hat einen ernsthaften Bewerber auf den Auslandsmärkten nur in der gleichartigen französischen und englischen Industrie. Trotz dieser günstigen Vorbedingungen, ist die Produktion des letzten Jahres mit 49,402,900 M. Werte noch zwar wohl etwas grösser als 1908 (M. 46,971,500), reicht aber bei weitem nicht an die Ziffer des Jahres 1907 mit M. 62,228,800 heran: die Mode spricht eben hier ein noch gewichtigeres Wort, als bei der Seidenstoffweberei.

Die Zahl der durchschnittlich beschäftigten mechanischen Stühle für Samtgewebe belief sich auf 3221 (Handstühle 435) und für selbstkantiges Samtband auf 815 (Handstühle 34). Der Verbrauch an Rohmaterial wird folgendermassen ausgewiesen: Baumwolle 1,934,900 kg, Schappe 539,300 kg, Wolle 196,400 kg, Rohseide 72,600 kg, Kunstseide 1100 kg. Die Absatzverhältnisse sind von denjenigen der Krefelder Seidenstoffweberei insofern etwas verschieden, als bei der Samtfabrik die direkte Ausfuhr durch die Fabrikanten, im Verhältnis zu der Gesamtproduktion, einen grösseren Umfang aufweist. So hat im letzten Jahre Deutschland mit 23,1 Mill. M. nur 46 Prozent der Gesamterzeugung aufgenommen; dann folgen England mit 7,5 Mill. kg, Frankreich mit 4,1 Mill., Oesterreich-Ungarn mit 0,8 Mill., andere europäische Länder mit 5,8 und aussereuropäische Länder mit 8,1 Mill. kg. Die Mehrerzeugung gegenüber 1908 im Betrag von 2,6 Mill. M. ist im Auslande abgesetzt worden.