

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 30 (1923)

**Heft:** 4

**Rubrik:** Hilfs-Industrie

### **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>**

gleich 20% Verlust, plus oben angegebene 15% = 35% effektiver Verlust.

Die vorstehenden Zahlen zeigen deutlich, wie die zu kleine Produktion von seiten der Weber entsteht, wenn letztere nicht fachgemäß angelernt werden.

Ein weiterer durchschnittlich zu großer Zeitverlust resultiert zwischen dem Abweben und dem Montieren der neuen Kette. Für das Wegnehmen des Geschirres, Putzen des Stuhles genügt eine halbe Stunde; 30—45 Minuten für das Montieren der Kette, sodaß man annehmen kann, zwei Stunden nach Abweb läuft die neue Kette als ob kein Unterbruch stattgefunden hätte. Die notwendigen Aenderungen am Stuhl für den neuen Artikel passend, sind während des Putzens vorzunehmen, das Auflegen der neuen Musterkarte, Aendern der Spannfedern, Blattrahmen etc.

Für die Weber ist ferner zu bemerken, daß Fäden, die zwischen Geschirr und Blatt gebunden werden müssen, das Knüpfen derselben auf dem Zeigfinger mit der Scherenspitze schneller geht als das Durchziehen mit dem Finger.

Das Litzenknüpfen an Fadengeschirren sollte den Webern ebenfalls nach bester Methode beigebracht werden.

Vom Obermeister muß dafür gesorgt werden, daß bei den verschiedenen Artikeln auch mit der richtigen Tourenzahl gewoben wird.

In der Berechnung der effektiven Leistung muß ein Unterschied gemacht werden in Rohware und stranggefärbten Artikeln. Die Durchschnittsleistung für letztere sollte 75—80% betragen, während bei Rohware mindestens 85% erreicht werden sollten. A. K.



## Kleine Zeitung



**New York und seine Bedeutung für die Textilindustrie.** New York ist nicht nur der größte Hafen und das Banken- und Börsenzentrum der Vereinigten Staaten, sondern auch, was nicht so allgemein bekannt sein dürfte, deren größte Industriestadt. Selbst Manhattan, das Herz von New York, ist nicht nur eine eng bebaut Insel mit Palästen und „Slums“ (Elendsvierteln), Theatern und prächtigen Läden, sondern zugleich ein Industriebezirk, in welchem alles Erdenkliche von Haarnetzen bis zu Pianos hergestellt wird; es befinden sich in Manhattan nicht weniger als 32 Fabriken, die ausschließlich Knöpfe verfertigen, was unglaublich klingt für jeden, der nicht den riesigen Bedarf der amerikanischen Kleiderindustrie kennt. Die Zahlen, die die überragende Stellung New Yorks innerhalb der amerikanischen Industrie darstellen, sind überwältigend. Die jährlich in dieser City erzeugten Waren stellen ein Zwölftel des Wertes der gesamten amerikanischen Industrieproduktion eines Jahres dar. Die industrielle Produktion New Yorks ist anderthalbmal so groß wie die Chicagos seines nächsten Konkurrenten, und mehr als zweieinhalbmal so groß, wie die Philadelphias, das an dritter Stelle folgt. Weit aus an der Spitze steht die Kleiderindustrie; es gibt beispielsweise in New York City über 2000 Firmen, die ausschließlich Herrenkleidung im Fabrikbetrieb anfertigen mit einer Jahresrechnung im

Werte von einer halben Milliarde Dollars (2,5 Milliarden Franken), und etwa 5000 Firmen, die Damenkleider anfertigen, deren Gesamtwert sich auf rund eine Milliarde Dollars beläuft — eine Zahl, die man nur begreift, wenn man weiß, daß in den Vereinigten Staaten weit mehr Damenkonfektion getragen wird als in Europa. In New York wird ferner nahezu die Hälfte der sämtlichen in den Vereinigten Staaten hergestellten Posamentierwaren und Spitzen angefertigt; diese Industriezweige beschäftigen gegen 35,000 Arbeiter und weisen eine Gesamterzeugung im Werte von 150,000,000 Dollars auf.



## Hilfs-Industrie



### Das Färben der Textilfasern.

(Fortsetzung)

#### II. Seide.

Seide ist ein Gerüsteweißkörper, ein sogen. Proteïn. Sie besteht aus dem Fibroïn, der Seidensubstanz und dem das Fibroïn umhüllenden Sericin, dem Seidenleim oder auch Bast genannt. Die Seide zeigt einen hohen Gehalt an Glykokoll, Alanin und Tyrosin. Es sind dies Aminosäuren, welche der Seidensubstanz saure und basische Eigenschaften verleihen und ihre leichte Aufnahmefähigkeit für Farbstoffe und Metallsalze bedingen. Das Fibroïn ist eine ziemlich widerstandsfähige Substanz; in verdünnten Säuren und Alkalien ist es unlöslich. Andererseits löst sich das Sericin, welches als ein Oxydationsprodukt des Fibroïns aufgefaßt wird, schon in heißem Wasser und sehr leicht in verdünnten Alkalien, wie Seifenlösungen. Hierauf beruht das Entbasten der Seide. Erst durch die Entfernung des Seidenleimes kommen die wertvollen Eigenschaften der Seide, wie Glanz, Weichheit und Geschmeidigkeit zur vollen Geltung.

In den meisten Fällen wird die Seide zum Färben vom Baste befreit. Vollkommen entbastete Seide heißt Cuit. Andererseits wird aber auch nicht oder nur teilweise entbastet, wie bei E cru und Souple. Die Verarbeitung der Seide richtet sich meistens nach dem Gewebe, welches hergestellt werden soll. Das Entbasten oder Degummieren, das sogen. Abziehen, wird mit verdünnten Seifenlösungen vorgenommen. Die ältere Art des Abziehens ist diejenige auf der offenen Barke, dem Pack. Dem Packe, welcher mit weichem, kalkfreiem Wasser gefüllt ist, setzt man 30—40 Prozent gute Marseillerseife vom Gewichte der Seide zu und erhitzt zum Kochen. Alsdann bringt man die Seide auf Stöcken in das kochendheiße Bad. Die Seide bleibt ca. eine halbe Stunde im Bade und wird sorgfältig hin und hergeschoben. Alsdann wird umgezogen, die Seide aufgezogen, das Bad wiederum kochend heiß gemacht und die Seide auf dem heißen Bade nochmals eine halbe Stunde belassen. Manchmal kommt die Seide noch auf ein zweites Seifenbad, dem Repassierbad, welchem 15—20% Marseillerseife vom Gewichte der Seide zugesetzt sind. Man repassiert eine Stunde kochend. Nach dem Abkochen oder der

# SCHWEIZER MUSTERMESSE BASEL

14.-24. APRIL 1923

**Besorgen Sie Ihre Einkäufe an der Messe**

Die Bahnen gewähren Fahrpreismässigungen  
Einkäuferkarten durch das Messebureau, die Verkehrsbureaux  
und die Aussteller

letzten Repassierseife schwingt man die Seide aus und kommt dann zum Bescheren. Empfehlenswerter ist es, die abgekochte Seide erst mit Wasser zu waschen und dann noch mit Salzsäure abzusäuern.

In den letzten Jahren hat sich das Abziehen der Seide auf dem Schaumapparate der Gebr. Schmid in Basel sehr gut eingeführt. Der Schaumkochapparat ist ein eiserner Kasten. Auf dem Boden desselben befinden sich Schlangenrohre für indirekte Dampfheizung, 1—1,2 m über den Dampfrohren sind Häspel aus Aluminium angebracht, welche in verschiedene Lagen gestellt werden können. Oberhalb der Häspel angebrachte Spritzröhren gestalten ein unmittelbares Abspulen der abgekochten Seide. Das Abkochen soll etwa 30 cm hoch im Gefäße stehen und 20—25 gr Seife im Liter enthalten. Durch langsames Erhitzen steigt der Seifenschaum in die Höhe und hüllt den Seidenstrang vollständig ein. Der Dampf wird so reguliert, daß der Schaum möglichst in gleicher Höhe bleibt. Von Zeit zu Zeit werden die Häspel gedreht. Je nach der Art der Seide beträgt die Abkochdauer 15—25 Minuten. Das gleiche Seifenbad kann 3—4 Mal gebraucht werden, indem nach jedem Abkochen wieder frische Seife zugesetzt wird.

Durch das Abkochen im Schaumapparate erzielt man bedeutende Vorteile gegenüber dem älteren Verfahren auf dem Packe. Die Zeitdauer des Abkochens ist bedeutend abgekürzt und man erspart Seife. Nebenbei erhält die Seide einen besseren Griff und erhöhten Glanz.

Die beim Abkochen erhaltene „Bastseife“, welche allen Seidenbast enthält, benützt man in der Seidenfärberei.

Es ist auch möglich das Abkochen der Seide mit andern alkalischen Mitteln durchzuführen. Die während des Krieges herrschende Seifenknappheit zwang die Färbereien, hauptsächlich in Deutschland, zu Ersatzmitteln zu greifen. Es wurden auch teilweise gute Resultate erzielt. Als Ersatz wurde von Ristenpart Ammoniak vorgeschlagen; doch ist dieses Produkt sehr teuer und das Arbeiten mit demselben sehr belästigend und unangenehm. Ein Patent von Voigt und Buschhüter betrifft die Entbastung der Seide mit Hilfe von Salzen schwacher Säuren, vornehmlich Soda, unter Dämpfen. Nach Ristenpart sollen mit diesem Verfahren befriedigende Erfolge erzielt worden sein. Auch mit Natronlauge können bei einiger Vorsicht gute Resultate erhalten werden. Zum Schutze der Seidentäse kann man dem Abkochbade Glycerin oder Türkischrotöl zusetzen. Auch der von der Seide abgezogene Bast wirkt schon schützend auf die Seidenfaser. Von Dr. Röhm wurde ein neues Mittel, „Degomma“, zum Abziehen der Seide in den Handel gebracht. Degomma enthält das Enzym der Bauchspeicheldrüse, welches die entbastende Wirkung ausüben soll. Neben diesem Enzym enthält Degomma noch Soda. Die Urteile über dieses Ersatzmittel lauten sehr widersprechend. Eine Seifenersparnis kann erzielt werden, aber ohne Anwendung von Seife läßt sich Degomma nicht anwenden. Alle diese Ersatzmethoden reichen, was Güte des entbasteten Materials anbetrifft, lange nicht an die Seifenbastung heran. Um eine wirklich schöne, weiße Seide zu erhalten, muß immer Seife verwendet werden.

Schappe erfordert vor dem Färben eine gründliche Reinigung. Ein eigentliches Abkochen kommt weniger in Frage, da die Abfälle vor dem Verspinnen einen Gärungs- und Entbastungsprozeß durchgemacht haben. Der Abkochverlust bei Schappe beträgt 5—8% und ist hauptsächlich den Verunreinigungen zuzuschreiben, welche in den Abfällen verblieben sind. Man entbastet die Seide durch Behandlung mit einer warmen Sodaaflösung und einem darauffolgenden heißen Seifenbade.

Tussahseide, das Erzeugnis verschiedener Eichenspinner, hat eine graubraune bis dunkelbraune Farbe, wahrscheinlich von einer Tannin-Eisenverbindung herrührend. Sie ist fester, dicker und bedeutend widerstandsfähiger gegen chemische Einwirkungen als echte Seide und verträgt daher eine kräftigere Behandlung. Bast und Seidenfaser sind nicht scharf getrennt; der Bast durchdringt die Fasersubstanz und bietet daher bei dessen Entfernung Schwierigkeiten. Zum Abziehen der Tussah verwendet man stärkere Sodaaflösungen als bei Schappe. Wie bei Schappe erfolgt nach der Sodabehandlung auch ein heißes Seifenbad.

Für dickere Gewebe, welche eine größere Fülle verlangen, verwendet man manchmal nicht vollständig abgekochte Seide, sondern solche, welche noch den größten Teil des Bastes enthält. Seide, die nur unvollständig entbastet ist, nennt man Soupleseide. Die Arbeitsweise, welche das Weichmachen des Seidenbastes bezweckt, nennt man Souplieren. Das Souplieren geschieht vermittelst Säuren oder sauren Salzen, wie Salzsäure, Weinsäure, schweflige Säure, Gerbsäure und Natriumbisulfat. Erst

stellt man die Seide, um sie von Fett und Schmutz zu befreien, auf ein 30%iges Seifenbad bei 30—35° C während einer Stunde, alsdann wird geschwefelt oder mit Nitritbleiche, einer Mischung von Natriumnitrit und Schwefelsäure, gebleicht; hierauf wird auf einem heißen Säurebade soupliert. Die Seide verbleibt auf dem Souplierbad bis sie genügend weich erscheint. Zum Schluß wird mit Wasser gewaschen und mit Salzsäure abgesäuert. Die Vorschriften für das Souplieren sind sehr verschieden und es ist nicht möglich, hier eingehend darüber zu berichten. Meist wird das Souplieren vor dem Erschweren und Färben vorgenommen. Bei dunklen Färbungen, speziell bei Schwarz, findet das Souplieren während des Färbens und Erschwerens oder nach dem Erschweren statt. Die abgekochte Seide, auch die weißbastige, besitzt immer noch eine gelbliche Farbe und muß für Weiß und klare, helle Nuancen gebleicht werden. Das Bleichen geschieht nach zwei verschiedenen Methoden mit schwefliger Säure und mit Peroxyden. Die Schwefelbleiche ist das gebräuchlichste Verfahren. Vor dem Schwefeln wird die unbeschwerte oder beschwerte Seide mit einer warmen Seifenlösung behandelt, abgerungen und dann auf Stangen in die Schwefelkammern aufgehängt. Die Schwefelkammern sind luftdicht verschließbare Kästen aus Holz oder Mauerwerk und mit einem Luftabzug versehen. Nachdem alle Seide in den Schwefelkammern aufgehängt ist, wird der Schwefel angezündet und die Kästen fest verschlossen. Die Seide verbleibt gewöhnlich über Nacht 10—12 Stunden den Dämpfen von schwefliger Säure ausgesetzt. Die schweflige Säure zerstört den Farbstoff der Seidenfaser nicht, sondern führt denselben in eine farblose, wasserlösliche Leukoverbindung über. Nach dem Schwefeln wäscht und ariviert man die Seide mit Säure. Ist die Seide nicht genügend gebleicht, so kann das Schwefeln wiederholt werden. Anstatt mit gasförmiger, schwefliger Säure kann man auch mit wässriger, schwefliger Säure bleichen, doch ist die Wirkung schwächer.

Immer mehr bürgert sich in der Praxis das Bleichen mit Wasserstoff- und Natriumsuperoxyd ein. Hauptsächlich verwendet man Wasserstoffsuperoxyd. Natriumsuperoxyd wirkt energischer, greift aber die Ware stärker an. Das Bleichen mit Wasserstoffsuperoxyd nimmt man in einem Bade vor. Das Bleichbad macht man mit Wasserglas oder Ammoniak schwach alkalisch, erhitzt zum Kochen und läßt die Seide mehrere Stunden auf dem Bleichbade. Nach dem Bleichprozeß wäscht man und säuert mit verdünnter Säure ab. Bei Schappe und Tussah erhält man mit schwefliger Säure keine genügende Bleichwirkung; dieselben müssen mit Wasserstoffsuperoxyd gebleicht werden.

Zum Bleichen von Tussah und Schappe wurde auch Natriumperborat, sowie die abwechselnde Anwendung von Wasserstoffsuperoxyd und Hydrosulfitpräparaten vorgeschlagen. In neuerer Zeit empfehlen verschiedene Autoren die Permanganatbleiche. Bei der Permanganatbleiche arbeitet man in ganz schwach angesäuerten Lösungen. Das Bad für 10 kg Seide bestellt man mit 250 Liter Wasser und 200 gr Permanganat. Die Seide nimmt im Bade eine braune Färbung an, welche von Mangansuperoxyd herrührt. Das Bleichbad kann man kalt bis lauwarm stellen; die Einwirkung soll nicht länger als 1—2 Stunden dauern. Nach dem Bleichen wird die Seide gewaschen und das auf der Faser niedergeschlagene Superoxyd vermittelst Bisulfit gelöst, welches am besten heiß angewendet wird. Die mit Permanganat gebleichte Seide soll ein schönes, reines Weiß ergeben. (Fortsetzung folgt.)

## Mode-Berichte

**Modeschau während der Schweizer Mustermesse.** Entsprechend der starken Beteiligung der schweizerischen Textilindustrie an der Schweizer Mustermesse 1923 wird durch die Messe auch in verstärktem Maße eine Förderung der schweizerischen Modeindustrien stattfinden können. Um über die neuesten Erzeugnisse unserer schweizerischen Modeateliers zu orientieren, finden unter dem Patronat eines besonderen Komitees am 16. und 17. April im Vortragssaal der Schweizer Mustermesse zwei große Modeschauen statt.

**Die neuen Farben.** Der neuesten Nummer der „Toilette Moderne“ ist über die nun in Mode kommenden Farben folgendes Interessante zu entnehmen:

Ein strahlendes Frühjahrswetter war den vor einem Jahr vorausgesagten Rotkombinationen günstig; Gelbrot, Blaurot, Violett; den Gipfel dieser Tendenz erstieg ein leuchtendes Granat, meist von Weiß begleitet. Ein Kostüm ohne Rot gehörte in den großen Modezentren zu den Seltenheiten. Darüber hinaus gab es keine Möglichkeit. Mit eleganter Wendung schwenkte