

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

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

**Band:** 34 (1927)

**Heft:** 4

**Rubrik:** Fachschulen und Forschungsinstitute

### **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:** 15.03.2025

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

höher als man erwartete, 22½%, d. i. 3 shill. 3 d gegen 25% im Vorjahre.

Nachstehend geben wir noch einige offizielle, vom Board of Trade veröffentlichte, die Kunstseidenindustrie betreffende Ziffern wieder. Infolge der 33⅓%igen Erhöhung des Zolltarifes sank die Einfuhr von Kunstseidegarn-Garn, -Faden und -Stroh bedeutend, u. z. von 11,780,564 lbs im Jahre 1925 auf 2,300,576 lbs im Jahre 1926. Trotz dieser Verminderung der Einfuhr ist die britische Produktion dieser Artikel nicht nur nicht gewachsen, sondern sie hat sogar abgenommen. Sie betrug im Jahre 1926: 25,487,551 lbs. Was 1925 anbelangt, so kennt man die Ziffern nur ab 1. Juli 1925, dem Tage der Einführung des obigen Einfuhrzollens, u. z. 13,783,292 lbs. Nimmt man theoretisch das gleiche Quantum für das erste Halbjahr an, so ergäbe dies eine Jahresproduktion von ca. 27,500,000 lbs., was der Produktionsziffer von 1925 nahekommen dürfte.

Auch der englische Kunstseidenexport nahm im Jahre 1926 ab u. z. sank er um 1,363,839 lbs. auf 5,838,870 lbs. Hieraus geht hervor, daß von der britischen Kunstseidenproduktion im Jahre 1926 19,648,681 lbs. im Lande zurückblieben, um 648,000 lbs. weniger als im Vorjahre. Der Verbrauch von Kunstseide im Jahre 1926 dürfte in England um ca. 10,500,000 lbs. gesunken sein.

Ch. J.

## Fachschulen und Forschungsinstitute

### Exkursionen der Zürcherischen Seidenwebschule.

Auch in der Seidenwebschule hält der Frühling Einkehr und erzeugt Wanderlust und Wanderfreuden. In den langen, oft durchwachten Winternächten hat sich viel Arbeit angehäuft, viel Wissen uns eingeprägt. Das Tempo ist nun etwas mäßiger geworden und die längst ersehnten Exkursionen bringen wieder Stimmung und nützliche Anregungen in die Schar der 44. Am 16. und 17. März, jeweils am Nachmittag, führten wir das erste „Schulreisen“ aus. Wir teilten uns in zwei Abteilungen, jede Gruppe unter Führung von zwei Lehrern. Mittwoch, den 16. März besuchte unsere Abteilung die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich. Wir waren auf diesen Besuch gut vorbereitet, hatten wir doch die verschiedenen Arbeitsvorgänge in der Schule gründlich behandelt. In freundlicher Weise anbot sich Herr Direktor Bader, uns die mannigfachen Einrichtungen vor Augen zu führen.

Die Hauptarbeiten der S. T. A. bestehen bekanntlich in: 1. Bestimmung des cond. Handelsgewichtes, 2. Titrestimmungen, 3. Ermittlung des Abkochungsverlustes, 4. Untersuchungen über Egalität, Dehnbarkeit, Windbarkeit usw.

Soll das konditionierte Handelsgewicht festgestellt werden, so wird das zur Untersuchung bestimmte Seidenquantum Brutto abgewogen und nach Abzug der Tara, das Nettogewicht berechnet. Von jedem Ballen werden 3 Proben von ca. 250 gr. entnommen und hierauf 2 getrocknet. In der S. T. A. befinden sich zwei Anlagen, eine ältere mit sechs Trockenöfen und eine neuere mit deren acht. In einem mächtigen elektrischen Heizkörper wird die Luft auf 150° erhitzt und sodann den Apparaten zugeführt. Auf dem Wege geht ein Teil der Wärme verloren, sodaß dieselbe beim Eintritt in den Konditionierapparat ca. 140° C beträgt. Da diese hohe Temperatur auf elektrischem Wege erzeugt wird, kann sie je nach Belieben reguliert werden. Bei 140° gehen viele der Seide anhaftende Verunreinigungen, herrührend vom Spinnen oder Zwirnen, in gasförmigen Zustand über und kondensieren sich teilweise. (Herr Bader meinte, es sei unglaublich, was in dieser Beziehung in Zwirnereien und Spinnereien gesündigt werde. Sehr nachteilige Folgen hätte z. B. das Paraffin, das sich nachher nur mit großer Mühe von der Seide entfernen ließe. Der Niederschlag der verschiedenen Beimengungen, eine braune Brühe, sei eine wahre Fundgrube für Chemiker.) Nach internationalen Bestimmungen soll die Luftzufuhr per Minute 2½ m³ betragen. Differieren die Trockengewichte der beiden Proben um mehr als ⅓ ihres Gewichtes, so muß auch die dritte Probe getrocknet werden. Das Handelsgewicht ergibt sich dann durch Zuschlag von 11% zum Trockengewicht.

In einem praktisch eingerichteten Raume, eine Art Küche, wird der Abkochungsverlust bestimmt. Das zum Abkochen verwendete Wasser muß kalkfrei, oder wie der Volksmund sagt: weich oder lind sein. Die S. T. A. besitzt eigens konstruierte

Destillierapparate, die das Seewasser zweckentsprechend brauchbar machen. Die Titrestimmungen erfolgen durch Abwiegen eines Fadens von 450 m Länge. Im gleichen Saal wird auch die Windbarkeit geprüft. Ebenso interessant sind die Untersuchungen über Dehnbarkeit, Egalität, Tourenzahl usw. Alle Arbeiten werden zweimal ausgeführt, jeweils von zwei verschiedenen Personen. — Nach ca. 1½ Stunden kehrten wir wieder zum Ausgangsort zurück. Herr Bader hatte es glänzend verstanden, uns ein zusammenfassendes Bild des ganzen, vielseitigen Betriebes zu geben.

Am folgenden Tage, Donnerstag, den 17. März, galt unser Besuch der Firma Henri Baer & Co. Wurden wir in der S. T. A. speziell auf die Verwendung der Apparate aufmerksam gemacht, so hatten wir nünmehr Gelegenheit, dieselben in ihrer Konstruktion kennen zu lernen.

Herr Baer führte uns zunächst in die Apparate-Ausstellung. Es würde hier zu weit führen, die einzelnen Instrumente eingehend zu besprechen. Es möge genügen, nur die wichtigsten und interessantesten anzuführen. — Die Firma Henri Baer & Co. baut schon seit längerer Zeit Konditionierapparate. Ihr heutiges Modell „Standard“ hat seiner vorzüglichen Eigenschaften wegen, Weltruf erlangt. Dank einfacher Handhabung und schnellster Arbeit ist der Apparat bereits in vielen Textilfirmen und Kontrollstellen, sowohl auf dem Kontinent als auch in Amerika und Japan mit Erfolg eingeführt worden. Auf Wunsch wird von der Fabrik ein Vortrockner eingebaut, wodurch große Einsparungen an Wärme und Arbeitszeit erzielt werden. Ein kleiner Elektromotor mit angebautem Ventilator treibt die kalte Luft in das Innere des Heizkörpers, wo sie auf 130–150° erhitzt wird. Von da tritt sie in das Innere des Kessels, trocknet die dort sich befindende Seide und entweicht dann entweder direkt durchs Kamin, oder strömt in den Vortrockner, um dort weitere Wärme abzugeben.

Im weiteren seien die automatischen Stärke- und Dehnungsmessapparate erwähnt. Diese zerfallen in zwei Kategorien: 1. Dehnungsmesser für einzelne Fäden und 2. Dehnungsmesser für Gewebe, Leder- oder Papierstreifen. Bei ersteren findet sich eine sehr sinnreiche Vorrichtung, um eine langsame, kontinuierliche Dehnung zu erreichen. In einem mit Oel gefüllten Zylinder befindet sich ein Kolben, der sich während der Ausdehnung des Fadens senkt, und das unter ihm sich befindende Oel durch feine Düsen preßt. Je nach der Größe dieser Öffnungen kann die Bewegung des Kolbens vergrößert oder verlangsamt werden. Dehnungsmesser für Gewebe kennzeichnen sich namentlich durch automatische Einspannvorrichtung (Klemmbacken) mit selbsttätiger Einstellung in der Zugrichtung, wodurch alle Gewebeteile gleichmäßig angestreckt werden. Neben diesen Apparaten wären noch folgende zu nennen: Präzisionswagen in verschiedenen Ausführungen, Seidensortierhäspel, Schußzähler, Zwirnzähler, Blatteinziehmaschinen, Apparat zur Bestimmung der Wasserdurchlässigkeit von Geweben. Wie uns Herr Baer mitteilte, finden diese Instrumente in der Praxis immer größere Verwendung. Man habe endlich eingesehen, daß die oberflächliche, gefühlsmäßige Untersuchung der Materialien nicht mehr hinreichend sei, um im heutigen Konkurrenzkampf vor Enttäuschungen gesichert zu sein.

Am Schlusse besichtigten wir noch den Websaal mit den Automaten. Diese wurden uns im Betriebe vorgeführt und wir konnten uns von deren störungsfreier Arbeitsweise überzeugen, selbst bei einem Stuhl mit 180–190 Touren. Eine neuere Erfindung sind ferner die Kettenwächter, die bei einem Kettfadennbruch den Stuhl automatisch abstellen.

Damit war der fachmännische Teil sowohl des Nachmittags als auch der Exkursion beendet. Wir waren in allen Teilen befriedigt und zollten unserm Herrn Referenten den aufrichtigsten Dank. Mit einer gütlichen Zusammenkunft schloß diese erste Exkursion.

—r.

## Personelles

**Prof. Jean Keller †.** Am 2. März starb nach schwerem Leiden im Alter von 62 Jahren Prof. Jean Keller, Lehrer für Kalligraphie an der Handelsabteilung der Höheren Töcherschule in Zürich. Obgleich wahrscheinlich nur wenige unserer Leser sich des Verstorbenen noch erinnern werden, verdient er, daß wir seiner auch in unserer Fachschrift gedenken, denn — Prof. Keller war ein ehemaliger Seidenwebschüler, und von der Gründung an während ca. 15 Jahren ein treues Mitglied des V. e. S. Zeh., der in aller Stille unermüdlich an einer Aufgabe arbeitete, die zu seiner Lebensaufgabe wurde: die Kalligraphie.