

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

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

**Band:** 41 (1934)

**Heft:** 12

**Rubrik:** Rohstoffe

### **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:** 14.03.2025

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

100,000 (?) befinden sollen, wovon 40,000 in dauerndem Betrieb, verboten worden.

**Frankreich**

Die Krise in der Lyoner Seidenindustrie macht weitere Fortschritte. Wir haben bereits in der Oktober-Nummer unserer Fachschrift mitgeteilt, daß der Präsident des „Syndicat des Fabricants de Soieries“ von Lyon, Mr. Vautheret, in einer Eingabe den Präsidenten der Republik auf diese beängstigende Tatsache aufmerksam gemacht hat. Nun hat auch das Arbeitersyndikat eine Eingabe gemacht und um Maßnahmen ersucht, um der Notlage zu steuern. Einige Zahlen, die wir der letzten Nummer der „Monatshefte für Seide und Kunstseide“ von Krefeld entnehmen, zeigen am besten den gewaltigen Einfluß der wirtschaftlichen Umwälzungen der jüngsten Zeit. Im Jahre 1932 zählte man in Lyon und Umgebung 411 Webereien und kleine Weberei-Ateliers mit zusammen 59,700 mechanischen Webstühlen. Heute sollen es in 325 Betrieben noch rund 46,000 Stühle sein. Dazu kommen dann noch etwa 4000 bis 5000 Handwebstühle der Heimindustrie. Es mußten somit 86 Betriebe mit 13,700 Webstühlen liquidieren. Wie viele von diesen 46,000 Webstühlen heute tatsächlich beschäftigt sind, gibt der betreffende Korrespondent nicht an. Die Zahl der in der Lyoner Seidenindustrie und in der Seidenband-Industrie von St. Etienne beschäftigten Arbeiter wurde im Jahre 1926 noch auf rund 113,000 beziffert, heute wird sie auf nicht mehr ganz 80,000 geschätzt. In beiden Industriezentren zählte man im Jahre 1926 nach statistischen Angaben noch 3038 selbständige Unternehmer, wobei auch die Heimarbeiter, die keine besoldeten Arbeitskräfte beschäftigten, mitgerechnet sind. Heute, acht Jahre später, sollen es noch etwa 2237 sein; somit ein Rückgang von durchschnittlich 100 je Jahr. Wie sich dieser Verlust auf die einzelnen Unternehmungen, Klein- und Großbetriebe auswirkte, zeigt nachstehende Zusammenstellung:

Lohnempfänger	Zahl der Betriebe	
	1926	1934
—	848	712
1—5	1229	796
6—20	419	323
21—50	247	175
51—100	151	118
101—200	96	81
201—500	40	29
501 und mehr	8	5
	<u>3038</u>	<u>2237</u>

Aus dieser Tabelle geht deutlich hervor, daß die kleinen Betriebe von der Krise am meisten betroffen werden. In der kurzen Zeit von nur acht Jahren sind nicht weniger als 665 solch kleiner Webereiateliers mit bis zu 20 Arbeitern verschwunden. Die Wirtschaftskrise scheint dem Lyoner „Canut“ das Grab zu schaufeln.

**England**

Zur Notlage der englischen Baumwollindustrie. Es ist allgemein bekannt, daß bis zum Ausbruch des Weltkrieges die Baumwollindustrie von Lancashire die unbestrittene Be-

herrscherin des Weltmarktes für Baumwollwaren war. Seit her hat sich aber die Lage ganz gewaltig zum Nachteil von Lancashire geändert. Einige Zahlen mögen dies beweisen. Im Jahre 1913 führte Lancashire 7,075 Milliarden Quadratyards Baumwollwaren aus; im vergangenen Jahre noch 2,031 Milliarden Quadratyards. In einem Zeitraum von 20 Jahren ein Rückgang um über 71%. Es ist daher sehr leicht verständlich, wenn man von einem Niedergang und einer Notlage der englischen Baumwollindustrie spricht. Man fragt nach den Ursachen. Sie sind verschiedener Art. In England ist man um eine Antwort nicht verlegen. Wie ein Korrespondent der „N. Z. Z.“ kürzlich mitteilte, schiebt man in allen Kreisen der dortigen Baumwollindustrie, in 99 von 100 Fällen, die Ursache dem japanischen Dumping zu. Tatsache ist, daß die zähen Japaner Schritt um Schritt mit ihren billigen Erzeugnissen zuerst die Märkte im Fernen Osten eroberten und nunmehr, stetig vordringend, ein Land nach dem andern systematisch bearbeiten. Dadurch machen sie nicht nur der englischen, sondern der gesamten europäischen Baumwollindustrie eine ganz gewaltige Konkurrenz. Durch die ganz anders gearteten Lebensverhältnisse der japanischen Arbeiter, durch die außerordentlich tiefen Löhne und eine lange Arbeitszeit ist die japanische Industrie natürlich ganz wesentlich begünstigt. Ein weiterer, und wahrscheinlich ebenso wesentlicher Vorteil liegt in der modernen Organisation der japanischen Baumwollindustrie, die sowohl in der Spinnerei und Weberei mit den neuesten Maschinen und Automaten-Webstühlen arbeitet, während die englische Industrie konservativ und rückständig geblieben ist.

Darüber mögen einige Angaben des Berichterstatters der „N. Z. Z.“ Aufschluß geben. Er schreibt, daß die Baumwollindustrie von Lancashire ohne eine vollständige Umstellung heute kaum noch lebensfähig sei. „Der Industriezweig setzt sich aus rund 1000 Spinnereien, 900 Webereien und 250 gemischten Betrieben zusammen. Nahezu alle diese Betriebe sind Klein- und Mittelbetriebe. Die Großbetriebe lassen sich an den Fingern einer Hand aufzählen. Gegenüber der Vorkriegszeit hat sich die Spindelzahl um knapp 15% auf 50,2 Millionen vermindert, die Anzahl der Webstühle um 25% auf 600,000 (18% der 1933 in der Welt vorhandenen Webstühle). Ein großer Teil dieser Spindeln und Webstühle steht still. Nach einer Untersuchung von John Ryans, eines der besten Kenner der britischen Baumwollindustrie, sind die technischen Anlagen Lancashires größtenteils veraltet. Von 258 kontrollierten Fabrikgebäuden stammen 65 aus der Zeit vor 1860, und weitere 155 sind vor 1900 gebaut worden, während nur 10 in den letzten zwanzig Jahren errichtet worden sind. Ueber 42% der erfaßten Webstühle sind vor 1900 gebaut worden. Gegen 37% der Mulespindeln sind ebenso alt, während weitere 40,8% zwischen 1900 und 1910 eingestellt wurden. Für die Ringspindeln lauten die Zahlen 24% und 37,7%“. Der Korrespondent bemerkt dann weiter: „Diese Ziffern zeigen bereits in einer solch überzeugenden Weise die technische Rückständigkeit der Baumwollindustrie von Lancashire, daß es überflüssig ist, durch einen Vergleich mit der technischen Einrichtung der übrigen Baumwollherzeuger und insbesondere Japans die Ueberlegenheit Lancashires nachzuweisen“.

**ROHSTOFFE**

**Italienische Coconernte.** Die Coconernte des Jahres 1934 hat einen Gesamtbetrag von 28,8 Millionen kg frische Cocons ergeben, gegen ungefähr 34 Millionen kg im Jahr 1933. 13,1 Millionen kg oder 45% der Gesamterzeugung entfallen auf die Provinz Venedig, 8,9 Millionen kg auf die Lombardei und 3,4 Millionen kg auf das Piemont. Die Zahl der Züchter stellte sich auf rund 370,000.

**Seidenwerbung in Italien.** Die italienische Seidenzucht und -Spinnerei, die immer noch zu den wichtigsten Landesindustrien gehört, macht seit langem schwere Zeiten durch, da die Ausfuhr italienischer Rohseiden aus Preisgründen (Wettbewerb der asiatischen Grègen) und auch infolge der schlechten Lage der Seidenweberei im allgemeinen, in starkem Rückgange begriffen ist. So sind in den ersten acht Monaten dieses Jahres nur noch rund 1 Million kg italienische Grègen ausgeführt worden, gegen 2,6 Millionen im gleichen Zeitraum 1933. Die

Regierung sucht nun mit allen Mitteln die Seidenzucht dem Lande zu erhalten und hat zu diesem Zweck schon große Summen, insbesondere in Form von Prämien, an die Seidenzüchter und -Spinner ausgegeben. Das italienische Gesetz zum Schutze des Namens Seide liegt in der gleichen Linie und die Werbung für den Gebrauch von Seidenstoffen wird in großem Maßstabe betrieben. Die „Mitteilungen über Textilindustrie“ haben schon verschiedene Male über besondere Veranstaltungen in den italienischen Städten berichtet, die die Kaufleute des italienischen Publikums für italienische Seidenstoffe anregen sollen. Als neue Maßnahme ist der Beimischungszwang von Seide in Wollgewebe zu erwähnen, wie auch die Herstellung von Seidengeweben durch die Baumwollindustrie. Da aus bekannten Gründen die Ausfuhr auch italienischer Seidenwaren in Abnahme begriffen ist, so muß das Inland den Ueberschuß dieser künstlich großgezogenen Erzeugung aufnehmen. Zu diesem Zweck ist u. a. die Verwendung von Sei-

dengewebe in der Heeresrüstung vorgeschrieben worden. Erwähnenswert ist endlich der Beschluß, in den Tagen vom 10. bis 30. Dezember in Rom, Mailand und Florenz eine besondere Verkaufspropaganda durchzuführen. Die in dieser Zeit zum Verkauf angebotenen Seidengewebe werden eine be-

sondere Garantiemarke tragen und müssen zu Preisen abgegeben werden, die höchstens 30% über den Verkaufspreisen der Fabrikanten stehen. Namentlich die letzte Bestimmung, die zu einer starken Verbilligung der Ware führen wird, dürfte der Veranstaltung zu einem Erfolg verhelfen.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Neue Textilgespinste

Während vor etwa drei Jahrzehnten die Textilindustrie sich noch in verschiedene Gebietszweige gliederte, Seiden-, Baumwoll-, Woll-, Leinenindustrie usw., kann heute nicht mehr von einer strengen Trennung all dieser Sondergebiete gesprochen werden. Langsam aber stetig fand in vielen Betrieben der Textilindustrie ein teilweiser Strukturwechsel statt. Worauf ist derselbe zurückzuführen? Primär auf das Erscheinen eines neuen Materials, der Kunstseide, und sekundär auf eine starke Wandlung der wirtschaftlichen Verhältnisse. In der Seidenindustrie hat sich mancher alte Fabrikant lange gegen die Verarbeitung von Kunstseide gestäubt. Das Sträuben half aber nichts. Die Macht der Verhältnisse war stärker als der Wille der Fabrikanten. Die chemische Faser wurde in verhältnismäßig sehr kurzer Zeit von den ihr ursprünglich anhaftenden Mängeln befreit und eroberte sich mit ihrer stetigen chemischen und qualitativen Verbesserung ein Gebiet nach dem andern. So kam es, daß der Baumwollfabrikant, der jahrzehntelang nur Baumwolle verarbeitet hatte, sich dem Zug der Zeit anpaßte, und gemischte Gewebe aus Baumwolle und Kunstseide herstellte, so kam es, daß der Seidenfabrikant, der früher für gewisse Stoffe wohl auch etwas Wolle und Baumwolle verarbeitete, immer weniger Seide und mehr Kunstseide verbrauchte. Und in den letzten Jahren, als die Mode die gemischten Gewebe so sehr begünstigte, mußte auch die Wollindustrie, die noch am längsten an ihrem ursprünglichen Gebiet festhalten konnte, ebenfalls entsprechende Umstellungen vornehmen. Heute dürfte es in der schweizerischen Seidenindustrie kaum noch eine Weberei geben, die als reine Seidenweberei bezeichnet werden kann, während andererseits aus ehemaligen Seidenwebereien da und dort bereits ausgesprochene Kunstseidenwebereien entstanden sind. So bildete die Kunstseide die Ursache zu bedeutenden Umgestaltungen in der Textilindustrie, die vereinzelt sogar zu vollständigen Strukturwandlungen führten.

Der sich ständig steigende Verbrauch an Kunstseide und die bei der Herstellung und Verarbeitung derselben sich ergebenden Abfälle bewirkten, daß man sich in der Kunstseidenindustrie schon frühzeitig auch mit dem Problem der Abfallverwertung beschäftigte.

Die Rohstoffnot Deutschlands während der Kriegsjahre war ein wesentlicher Faktor, daß sich auch die Wissenschaft mit dieser Frage befaßte. Man suchte nach einem Ersatzstoff, um Baumwolle, Wolle usw. zu strecken. Das Ergebnis der damaligen Bestrebungen war die „Stapelfaser“, ein Erzeugnis, das den Spinnereien und Webereien alle möglichen Schwierigkeiten verursachte. Die Bezeichnung „Stapelfaser“ stammte von dem ehemaligen Leiter der Glanzstoff-Fabriken, Prof. Bronnert, der vor etwa zwei Jahren gestorben ist. Man bezeichnete damit eine auf künstlichem Wege erzeugte, von Zellulose ausgehende, woll- oder baumwollähnliche Faser von begrenzter Länge. Als, nach Beendigung des Krieges, Deutschland wieder in der Lage war, Naturfasern einführen zu können, verschwand die Stapelfaser wieder sehr rasch in allen Textilbetrieben, weil dem Produkt eine Menge Unvollkommenheiten anhafteten. Der „Ersatzstoff“ wurde aufgegeben, die Idee aber blieb. Aus dieser Idee entwickelte sich mit der Zeit die Ueberzeugung, daß es sich für die Kunstseidenindustrie in der Zukunft nicht mehr darum handeln könne, einen „Ersatzstoff“ herzustellen, sondern ein den Naturfasern ähnliches, neues, vollwertiges Material.

Von diesen Gesichtspunkten ausgehend, befaßte sich die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft schon im Jahre 1921 mit der Herstellung einer künstlichen Spinnfaser von wollähnlichem Aussehen. Die ersten Erfolge zeigten sich etwa im Jahre 1922, als es der Firma gelang, ein Erzeugnis herzustellen, das an Feinheit und Festigkeit der Einzelfaser die frühere „Stapelfaser“ vollständig in den Schatten stellte. Diese neue Faser wurde von der I. G. Farbenindustrie Aktiengesell-

schaft als „Vistra“ (Name ist gesetzlich geschützt) bezeichnet. Im Verlaufe der letzten Jahre wurde dieses neue Erzeugnis derart verbessert und vervollkommen, daß heute tatsächlich ein hochwertiges künstliches Fasergut vorliegt, das nach verschiedenen Spinnverfahren weiterverarbeitet, für alle möglichen Zwecke der Textilindustrie verwendet werden kann. Wer zum ersten Male diese feinen, weichen und geschmeidigen, seidenartig glänzenden „Vistra“-Flocken sieht, wird viel eher an ein Gemisch aus Seide und Wolle, als an ein künstliches Erzeugnis aus Viskose denken.

Was ist nun „Vistra“? Mit Rayonne (Kunstseide) hat Vistra nur noch das eine gemein, daß beide aus Zellulose gewonnen werden. Während aber Rayonne je nach dem gewünschten Titer aus 18 bis 120 Düsenöffnungen zu einem endlosen Faden gesponnen wird, wird Vistra aus einigen Hundert feinen Düsenöffnungen in spinnwebfeinen Fäden in das Fallbad gepreßt. Von dort werden alle Einzelfäden über ein in der Längsachse der Maschine sich bewegendes Gummiband geleitet, von der Waschvorrichtung abgesäuert, zwischen zwei Walzen ausgequetscht, und sodann in ganz loser Form aufgehaspelt. Die aufgehaspelten Fäden werden dann der Scheidmaschine zugeleitet und — je nach der Weiterverarbeitung — in Flocken von verschiedener Länge geschnitten. Die Flocken werden einer weiteren chemisch-physikalischen Behandlung unterworfen, die denselben eine dem Wollhaar bzw. der Baumwolle ähnliche Kräuselung verleiht. Die Einzelfaser der Vistraflocken schwankt zwischen 1,2 bis 1,5 deniers, erreicht also die Feinheit der realen Seide.

Die weitere Verarbeitung der Vistraflocken erfolgt nach den verschiedenen Spinnverfahren. Für das Baumwollspinnverfahren werden die Flocken in Längen von 30, 34 und 40 mm geliefert. Diese werden sodann im „Opener“ geöffnet, worauf auf dem „Bateur“ die Herstellung des Wickels erfolgt. Auf der „Karde“ geschieht dann die Auflösung der Faserflocken bis zur Einzelfaser und die Vereinigung der aufgelösten Fasern zu einem Kardenband. Das Ausgleichen und Parallelisieren der Kardenbänder besorgen hierauf die Streckwerke. Dann folgt die Verfeinerung der Streckbänder auf den Vorspinnmaschinen und die Ausspinnung des Vorgespinnstes zum Fertiggespinst auf der Ringspinnmaschine oder auf dem Seltfaktor und dann, als letzte Arbeit, die Herstellung des Zwirnes auf der Zwirnmachine. Nach diesem Verfahren werden heute folgende Garne hergestellt:

Reine Vistragarne von den groben Nummern aufwärts bis zu Nummer 80 engl.

Mischgarne aus Vistra und Baumwolle in allen gängbaren Nummern bis zu Nummer 80 engl. Mischgarne, welche 50 und mehr als 50 Prozent Vistra enthalten, werden im Handel als „Vistra-Mischgarne“, diejenigen, die weniger als 50% Vistra enthalten, kurzweg als „Mischgarne“ bezeichnet.

Wollstra-Garne in verschiedenen Zusammensetzungen aus Vistraflocken und hochwertiger Wolle, z. B. 80% Vistra und 20% Wolle, oder 60% Vistra und 40% Wolle, werden heute unter der Bezeichnung „Wollstra“-Garn bis zu der Nummer 78 metr. hergestellt.

Silekstra-Garn ist die Bezeichnung für ein Mischgarn aus Vistra und Schappeseide, das im Baumwollspinnverfahren bis zu Nummer 80 engl. hergestellt wird.

Nach dem Schappespinnverfahren werden aus Vistraflocken bis zu 150 mm Länge folgende Garne hergestellt:

Reine Vistragarne in den Nummern 20 bis 160 metrisch.

Wollstragarne, aus Vistrafasern und hochwertiger Wolle bestehend, können bis zu Nummer 100 metr. geliefert werden.

Silekstragarne, aus Vistra und Schappeseide gesponnen, werden in der Zusammensetzung von 75% Vistra und 25% Schappe in den Nummern 60 bis 200 metr. hergestellt.