

# Vom Rohstoff zur fertigen Ware

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **12 (1905)**

Heft 11

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-628831>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

hierauf werden  
 80 g essigs. Kalk 10<sup>o</sup> Bé.,  
 75 g Türkischrotöl D,  
 80 g Rhodanaluminium 24<sup>o</sup> Bé.,  
 95 g milchs. Zinn 27<sup>o</sup> Bé.,

1000 g  
 zugesetzt und gut gemischt.

#### Beispiel II.

(Indigo neben Alizarinorange, Chrombeize.)

Indigo: Wie bei Beispiel I.

Alizarinorange:

200 g Alizarinorange A werden mit  
 50 g Essigsäure 6<sup>o</sup> Bé. (30<sup>o</sup>/o),  
 100 g essigs. Chrom 20<sup>o</sup> Bé. B. A. S. F.,  
 650 g Verdickung,

1000 g

angerührt und gut vermischt.

#### Beispiel III.

(Indigo neben Alizarin, Eisenbeize.)

Indigo: Wie bei Beispiel I.

Alizarin:

50 g Alizerin V 1 neu 20<sup>o</sup>/o werden mit  
 250 g Essigsäure 6<sup>o</sup> Bé. (30<sup>o</sup>/o),  
 75 g essigs. Kalk 10<sup>o</sup> Bé.,  
 25 g essigs. Eisen 15<sup>o</sup> Bé. gemischt  
 und mit

600 g Verdickung,

1000 g gut vermischt.

#### Beispiel IV.

(Indigo neben Anthracenbraun, neutrale Chrombeize.)

Indigo: Wie bei Beispiel I.

Anthracenbraun:

200 g Anthracenbraun werden mit  
 30 g Borax auf dem Wasserbade gelöst  
 und mit

706 g Verdickung und

64 g neutraler Chrombeize angerührt,

1000 g

An Stelle der obigen Alizarinfarbstoffe lassen sich mit gleichem Erfolg sämtliche überhaupt für den Druck geeignete analoge Beizenfarbstoffe verwenden. (B. F. Z.)

### Vom Rohstoff zur fertigen Ware.

Eine altbekannte Tatsache ist es, dass Rohstoffe, d. h. Produkte direkt durch die Natur erzeugt, durch Menschenhilfe und Arbeit ihren Wert allmählich erhöhen. Sei es auf mechanischem wie auf chemischem Wege, erhalten diese Rohprodukte anderes Aussehen und manchmal ganz andere Gestalt.

Doch auch die Natur an und für sich leistet darin Wunderbares; um wieviel mehr ist der Mensch in der Lage, durch seinen Verstand und seine ungeheuren, ihm zu Gebote stehenden Hilfsmittel, jedem Rohstoff eine beliebige Gestalt zu geben.

Denken wir uns die Werke der Natur; aus untergegangenen Wäldern sind nach und nach, nach tausend und abertausenden von Jahren unsere mächtigen Brenn- und Steinkohlenlager entstanden, ohne welche man sich heute keine Industrie denken könnte. Die Produkte der Schalentiere im Meere liessen nach ungeheuren Zeiten Inseln entstehen, welche dem Menschen gefährlich und doch immer wieder nützlich geworden sind.

Die Entstehung unserer Wälder, Fluren und Felder verdanken wir ausschliesslich dem Naturvermögen, aus Samen Pflanzen und Bäume entstehen zu lassen. Woher kommen Bäche und Seen? Nur durch bekannte Naturgesetze.

Durch das genaue und intime Studium der Natur ist der Mensch dazu gekommen, diese Naturkräfte für sich dienstbar zu machen und erlauben ihm seine Fähigkeiten, dieselben zu verwenden, wie er sie für seine Zwecke nötig hat.

Der Wert der Rohprodukte bis zur fertigen Ware ändert sich selbstverständlich bei diesem oder jenem Rohstoff um ganz verschieden hohe Prozentzahlen. Je nach der für dieselben verwendeten Arbeit und Zeit erhöht sich derselbe und kann selbst für das gleiche Produkt kein bestimmter Steigerungswert angenommen werden.

Für unsere Leser wird es von Interesse sein, wie sich das „einfache Holz“ zur „köstlichen Seide“ verhält und wird aus nachstehenden Tabellen sichtbar, dass wertvolle Rohprodukte manchmal viel weniger an Wert gewinnen, als unscheinbare Stoffe.

#### I. Holz.

1 cbm Holz im Walde	Fr.	3.—
Zu Brennholz zersägt in die Stadt geführt	„	6.—
Dasselbe mit Soda oder Sulfit gekocht, liefert Zellstoffasern	„	30.—
Die Zellstoffasern liefern in der Papiermaschine — Papier	„	50.—
Die Zellstoffasern versponnen als Juteersatz	„	80.—
Die Zellstoffasern versponnen in eine Art künstliches Rosshaar	„	1500.—
Der Zellstoff als Zellulosehydrat (künstl. Seide) verarbeitet	„	3000.—
Acetyliert man jedoch die Zellulose und verspinnt das gewonnene Zelluloseacetat	„	6000.—
Mithin steigt der Wert um das 2000 fache, also um 1999 <sup>o</sup> /o.		

#### II. Seide.

2 kg Cocons	Fr.	7.50
2 „ Seide, gesponnen und gezwirnt	„	100.—
2 „ „ gefärbt, gewunden und gespult	„	130.—
2 „ „ gezettelt und gewoben	„	150.—
2 „ „ fertige Ware	„	250.—
Mithin steigt der Wert um das 33,3 fache, also um 32,3 <sup>o</sup> /o.		

Die Tabelle ist nur für glatten Seidenstoff berechnet. Selbstverständlich kann auch der Seidenstoff durch verschiedene Manipulationen, sei es durch Druck, Façon oder sonstigen Zutaten an Wert gewinnen; nie und nimmer aber wird derselbe einen so hohen Prozentsatz an Wertzunahme, wie das Holz in vorliegender Tabelle,

aufweisen können. So liessen sich noch eine Unmenge von Beispielen anführen. Es zeigt sich hier also deutlich, welche verschiedenen Werte in einem Rohprodukt enthalten sind und durch Menschenhilfe ausbeutet werden können.  
W. W.

**Konvention der Kravattenstoff-Fabrikanten in den Vereinigten Staaten.** Um den Uebergreifen der Kundschaft mit Erfolg entgegenzutreten zu können, haben die amerikanischen Seidenstoff-Fabrikanten — nach Krefelder Muster — eine Konvention abgeschlossen, die am 1. Mai in Kraft getreten ist. Die Mitglieder des Verbandes haben sich mit Unterschrift zur Einhaltung der Vorschriften verpflichtet. Die wichtigsten Bestimmungen lauten folgendermassen: Muster werden künftig nicht mehr gratis abgegeben; Phantasie-Artikel, welche mit Rückerstattungs-Vorbehalt ausgegeben werden, sind innert 60 Tagen wieder zuzustellen; die Zahlungsbedingungen dürfen nicht über 60 Tage, vom Lieferungstage an gerechnet, hinausgeschoben werden; Skonto 6%; Ausnahmen werden nur für Waren zugestanden, die vor der vereinbarten Frist abgeliefert werden; in diesem Falle wird vom Lieferungstage an gerechnet; Extra-Skonti irgend welcher Art werden nicht bewilligt. Hat sich ein Kunde über ein Mitglied des Verbandes zu beklagen, so hat er den Streitfall dem leitenden Ausschusse des Verbandes vorzulegen, der das Nötige vorkehren wird.

**Kunstseide.** Die stets wachsende Produktion und Verwendung der sogenannten Kunstseide fängt an, die Seidenzüchter und Seidenhändler in Italien und Frankreich zu beunruhigen und es wollen diese Kreise bei Zeiten die Hilfe des Staates anrufen, um diese Konkurrenz möglichst einzudämmen. So haben die Mailänder Associazione Serica und die Landwirtschaftliche Gesellschaft der Lombardei gemeinsam eine Adresse mit folgendem Wortlaut an die italienische Regierung gerichtet:

In Anbetracht, dass die Einführung der Kunstseide sicherlich zu einer erneuten Depression der ohnedies schon heimgesuchten nationalen Seidenerzeugung führen wird und in Anbetracht dass, wenn auch die neue Industrie nicht verboten werden kann, so doch verlangt werden darf, dass jedes Produkt, ohne zu Täuschungen Anlass zu geben, die ihm zugehörige Stellung einnimmt,

ist es wünschenswert, dass im Handel das neue Cellulose-Produkt nicht als echte Seide ausgegeben werde; chemische Laboratorien sind zu beauftragen, öffentlich zu bezeugen, ob die Gespinnste oder Stoffe, die in den Handel kommen, aus Seide oder anderem Material bestehen;

dass die Regierung im Verein mit den industriellen und landwirtschaftlichen Verbänden den Kampf gegen diesen neuen Konkurrenten der Cocons und deren Erzeugnisse aufnehmen: erstere, indem sie — nach ausländischem Beispiele — die Seidenzucht, Spinnerei und Weberei fördert, letztere indem sie auf eine mögliche Verringerung der Kosten hinarbeiten und die Qualität der Cocons und der Seide zu verbessern suchen.

#### **Bureauschluss an Samstag Nachmittagen.**

Der Vorstand der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft hat am 16. Mai d. J. an sämtliche der Gesellschaft angehörenden Fabrikanten und Seidenhändler in Sachen des Bureauschlusses nachstehendes Zirkular erlassen:

„Mit Hinweis auf die kürzlich erfolgte Bekanntmachung der Herren Kommissionäre unseres Platzes gestatten wir uns, Ihnen unser Zirkular vom 2. Juni letzten Jahres in gefl. Erinnerung zu rufen, in welchem der Schluss der Bureaux an Samstag Nachmittagen in den Monaten Mai bis September auf spätestens 5 Uhr empfohlen wurde.

Da wir annehmen, dass die meisten Herren Fabrikanten und Seidenhändler mit unserer Anregung wiederum einig gehen, so wird es nunmehr angezeigt sein, mit dem früheren Bureauschluss zu beginnen.“

### **Handelsberichte.**

**Aus der aargauischen Strohindustrie.** Ein ehemaliges Vereinsmitglied übersandte uns vor einiger Zeit zu Händen der Vereinsbibliothek eine sehr hübsche Sammlung von Mustern aargauischer Stroheflechte nebst einer Beschreibung der verschiedenartigen Fabrikate. Vorgängig dieser Veröffentlichung dürfte der Bericht Interesse finden, den die aargauische Handelskammer über den Geschäftsgang zur Kenntnis bringt und dem wir folgende interessanten Angaben entnehmen:

Im Jahre 1904 erreichte der Export von Tressen 6372 q, derjenige von feinen Strohmatte 570 q, zusammen 6942 q gegen 6596 q im Vorjahre 1903. Der Export hat also gegenüber dem letzten Jahre wieder um ca. 9% zugenommen und steht auch wesentlich über dem Durchschnitt des verflorenen Dezenniums. An der Vermehrung haben alle Absatzgebiete teilgenommen, am meisten aber dasjenige der Vereinigten Staaten. Die Ausfuhr dorthin beläuft sich auf Fr. 1,460,250 gegen 853,806 im Jahre 1903 (Konsularstatistik).

Der Zwischenhandel mit fremden Geflechtem und die Veredlung solcher haben etwas abgenommen. Es wurden von fremden Tressen eingeführt 3790 q gegen 4848 q. Der Ausfall kommt ganz zu Lasten von chinesischen und japanischen Geflechtem. Der Import von italienischen Tressen hat neuerdings zugenommen. Hieraus folgt, dass die Veredlung italienischer Geflechtem in der Schweiz noch an Bedeutung gewonnen hat. Dies unbeschadet des Umstandes, dass das italienische Geschäft immer mehr in die Hände von in Italien etablierten Schweizerhäusern übergeht und dass infolge des durch dieselben eingeführten geordneten kaufmännischen Betriebes und der Verbesserung der Färberei, Bleicherei und Aufrüsterei Italien fortfährt, sich von der Schweiz unabhängig zu machen. In Freiburger Geflechtem schrumpft das Geschäft immer mehr zusammen; das wenige, was darin noch geht, wird jetzt direkt, mit Umgehung des aargauischen Zwischenhandels versandt.

Im allgemeinen wird das Jahr 1904 nicht zu den guten gezählt. Der Umfang des Geschäftes hat zwar neuerdings etwas zugenommen und für einzelne Erzeugnisse der Fabrikindustrie war die Nachfrage derart, dass ihr nicht in genügender Weise entsprochen werden konnte. Aber abgesehen davon, dass das Geschäft darin trotzdem keine entsprechende Rendite abwarf, litt das Jahr 1904 an dem bedenklichen Nachteil, dass das ganze grosse Gebiet der Handphantasiegeflechtem, also ein sehr bedeutender Teil der Hausindustrie, recht vernachlässigt war. Bei der wirtschaftlichen Bedeutung, welche die Hausindustrie