

Ueber die Appretur englischer Wollstoffe

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **17 (1910)**

Heft 1

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-627260>

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.

denen Qualitäten. Nach jeder Ernte, wenn der Ausfall bekannt, oder vielleicht schon vorher, wenn von der Regierung auf Grund zuverlässiger Informationen der Stand der Baumwolle geschätzt ist, wird die einheitliche Basis festgesetzt.

Dies sollte nicht schwierig sein, würde jedoch eine unsinnige Spekulation einfach unmöglich machen, denn es ist nicht so sehr der Preis der Baumwolle, der die jetzigen Verhältnisse herbeigeführt hat, sondern vielmehr die Ungewissheit der Fabrikanten darüber, ob die Baumwolle in den nächsten Terminen im Preis in die Höhe gehen oder fallen wird.

Eine einheitliche Basis für die ganze Saison, die Gewissheit, dass kein Steigen oder Fallen eintreffen kann, dies allein setzt den Fabrikanten in Stand, eine richtige Kalkulation aufzusetzen, und einen Preis für seine Ware zu bestimmen. Dann hat auch der Konsument wieder Zutrauen, oder mit andern Worten, der Konsument wird kaufen, weil er weiss, dass die Ware nicht billiger und nicht teurer wird und der Fabrikant wird beschäftigt sein.“

Gegen die Terminalspekulation in Baumwolle. Laut letzten Nachrichten richtete Präsident Taft an die Mitglieder des Kongresses eine Einladung zu einer ausserordentlichen Konferenz im Weissen Hause, die über einen Gesetzentwurf zur Verhinderung der Spekulation auf zukünftige Baumwollenernten beraten soll. Die Initiative des Präsidenten will die Bildung der Corners vereiteln, die in den letzten Monaten so sehr zur Preissteigerung der Baumwolle beigetragen und die unerfreuliche Lage der Baumwollindustrie herbeigeführt haben.



Handelsberichte.

Frankreich. Die neuen Zölle auf Seidengewebe asiatischer Herkunft. Die französische Kammer hat die Zollfreiheit für asiatische Rohgewebe aufgehoben, dafür aber eine Erleichterung des Veredlungsverkehrs eingeführt, indem die Frist für die Wiederausfuhr der nach Frankreich eingeführten Pongées auf ein Jahr verlängert wurde. Werden die Gewebe innert dieser Frist nicht ausgeführt, so haben sie nachträglich den Eingangszoll plus Zinsen zu entrichten.

Die Zustimmung des Senates vorausgesetzt, werden voraussichtlich ab 1. April 1910 folgende Zölle in Kraft treten:

Habutai, roh	Fr. 3.75 per Kg.
Habutai, gebleicht, aber nicht weiss gemacht	Fr. 6.— per Kg.
Shantungs, Honau etc., roh oder gebleicht	Fr. 3.75 per Kg.

In der Kammer wurde bemerkt, dass die Zollbelastung zwar keine 10 Prozent ausmache, aber doch die Einfuhr derart zurückzudrängen vermöge, dass sich für die Lyonerweberei eine Mehrproduktion von etwa 10 Millionen Fr. ergeben werde. Die zollfreie Einfuhr von Habutais etc., meist japanischer Herkunft, belief sich in den letzten Jahren auf 20—30 Millionen Fr.

Canada. Die am 23. Januar 1909 in Paris unterzeichnete Nachtragskonvention zu dem Französisch-Canadischen Handelsvertrag vom 19. September 1907 ist nunmehr sowohl vom canadischen Unterhaus als auch vom Senat genehmigt worden. Die Inkraftsetzung hängt nur noch von den Formalitäten für die Ratifikation ab und dürfte demnächst erfolgen. — Nach einer vom canadischen Finanzminister abgegebenen Erklärung können schweizerische Waren (auf welche die ermässigten Ansätze des Vertrages mit Frankreich ebenfalls Anwendung finden) nicht — wie bisher verlautete — nur in englischen, sondern auch in französischen Häfen verschifft werden, sofern sie von dort aus direkt nach einem canadischen Hafen zur Verfrachtung gelangen.

Zolltarifentscheide. Laut Bekanntmachung der canadischen Regierung vom 10. August 1909 unterliegen Gewebe aus Seide und Wolle den Ansätzen der Tarif-No. 567 mit

35% vom Wert (für Waren englischer Herkunft 30% vom Wert). — Seidengewebe zur Verwendung als Handelsmuster sind zollpflichtig, sofern sie eine grössere Abmessung als 6×6 Zoll oder 36 Quadratzoll aufweisen.



Ueber die Appretur englischer Wollstoffe.

Unter den in England erzeugten Wollstoffen nehmen die Bradforder Fabrikate in bezug auf gediegene und mustergiltige Farben und gelungene Appretur wohl den ersten Platz ein. Selbst bei den geringeren Stoffen bemerkt man das gute Aussehen und angenehme Gefühl eines besseren Artikels.

Die wichtigsten Eigenschaften eines sachgemäss appretierten Stoffes sind weicher, voller Griff, guter Schluss des Gewebes, dauernder Glanz und gute Haltbarkeit. Ohne Zweifel spielen bei der Bradforder Appretur auch die klimatischen bzw. atmosphärischen Verhältnisse eine gewisse Rolle. Die feuchte Atmosphäre Englands übt einen wohltätigen Einfluss auf die Wollfaser aus, die infolge ihrer bedeutenden Hygrokopizität sehr empfänglich für Feuchtigkeit ist und diese leicht absorbiert und festhält. Durch die verschiedenen Operationen des Fabrikationsprozesses geht die natürliche Feuchtigkeit des Wollhaares mehr oder weniger verloren und es ist Sache des Appreteurs, vor bzw. während der Appretur den ursprünglichen Feuchtigkeitsgrad annähernd wieder herzustellen. Das Wollhaar kann, wenn ihm seine natürliche Feuchtigkeit entzogen ist, durch zu hohe Temperatur beim Appretieren dauernd Schaden erleiden. Durch den Einfluss von Hitze auf das seiner natürlichen Feuchtigkeit beraubte Wollhaar wird das weiche Gefühl der Wolle zerstört. Es muss deshalb auf das Trocken, Sengen und Pressen der Stoffe besondere Sorgfalt verwendet werden.

Das Färbe- und Appreturverfahren für die verschiedenen Wollstoffe wird im Bradford-Distrikt ziemlich gleichmässig ausgeführt, wenn auch einzelne Fabrikanten hierin kleine Abweichungen eintreten lassen. Es werden z. B. gewöhnliche Kammgarnstoffe in folgender Weise behandelt:

Die Stücke werden zuerst gut genoppt, dann gekrabbt, d. h. durch mehr oder weniger heisses Wasser, dem man zum Zwecke des Reinigens der Ware etwas Salmiakgeist und Seife zugesetzt hat, und hierauf durch kochendes Wasser genommen, wobei sie zum Schluss auf die untere Krabwalze gewickelt und von der oberen Walze unter Druck ausgepresst werden. Dann wickelt man sie auf die Dekatierwalze, dämpft 5—10 Minuten und lässt die Ware unter mehrmaligem Umdrehen auf der Walze erkalten. Sodann wird auf einer Waschmaschine gut ausgewaschen, zentrifugiert oder abgesaugt, auf der Zylindertrockenmaschine getrocknet und dann gefärbt. Nach erfolgtem Färben werden die Stücke gespült. Lichte Töne in reinem Wasser, Braun, Dunkel- oder Marineblau, Schwarz usw. unter Zusatz von Walkerde. Das Waschen mit Walkerde befreit die Ware besser vom Farbschmutz und verleiht ihr auch einen weichen Griff.

Es ist auch üblich, die aus der Farbe kommenden gespülten Stücke nochmals auf der Dekatierwalze kurze Zeit zu dämpfen und nochmals zu spülen. Hierauf wird getrocknet, geschoren und gebürstet. Sind die Stücke infolge scharfen Trocknens zu hart im Griff, so werden sie auf die sog. Anfeucht- oder Einsprengmaschine genommen, um den natürlichen Feuchtigkeitsgrad wieder herzustellen. Dann wird warm gepresst, wobei Druck und Hitze je nach dem gewünschten Effekt wechseln, auf Dämpfmaschine oder Mops, Rechtsseite nach der Dampfströmung gedämpft, um den Pressglanz nach Erfordernis wieder abziehen und schliesslich kalt gepresst.

Sogen. Botanykammgarnstoffe erhalten eine etwas abweichende Behandlung. Sie werden auf der Waschmaschine zuerst warm gewaschen, dann mit kaltem Wasser klar ge-

spült. Ausserdem erhalten sie eine mehr oder weniger starke Walke und werden bei höherer Temperatur und stärkerem Druck gepresst. Es sei noch bemerkt, dass die wichtigsten Operationen zur Erreichung eines feinen Apprets Presse und Dekatur sind.

Futterstoffe, wie die sogen. Beatrices und andere, krabbt man zuerst in heissem Wasser, legt sie dann einige Stunden in kochendes Wasser, da die Behandlung mit Dampf auf der Dekaturwalze diese leichten Stoffe zu mürbe machen würde, trocknet auf der Zylindertrockenmaschine, sengt und bürstet. Dann werden die Stücke gefärbt, hierauf gespült, getrocknet, nochmals gesengt, wieder gespült, getrocknet und zweimal warm gepresst.

Kleiderstoffe, wie Lüstre, Mohairs usw. werden gekrabbt, nass gedämpft, über Nacht auf der Walze stehen gelassen, gespült, getrocknet, gesengt, gewaschen und gefärbt. Zeigen die Stücke nicht genug Lüstre, so wäscht man sie mit Seife aus, spült in kaltem Wasser, sengt nochmals und presst zum Schluss. Bei zu starkem Wasserglanz wird nochmals zuerst in heissem, dann in kaltem Wasser gespült. Hellfarbige Stücke dämpft man nicht, damit das Material keinen zu gelben Ton erhält, sondern man bleicht, spült und färbt aus. Wird die Ware geschwefelt, dann wäscht man in einem kalten Bade, welches mit Salzsäure schwach angesäuert wurde, worauf ein gründliches Spülen in reinem Wasser erfolgt.

Bezüglich der Erzielung eines weichen angenehmen Griffes auf der Ware sei auf ein im ganzen Yorkshiredistrikt gebräuchliches Verfahren hingewiesen, welches darin besteht, dass Wasser in äusserst fein verteilter Form mittels einer Anfeuchtmaschine auf die Ware geprüft wird, um den durch das Trocknen und Warmpressen entstandenen harten Griff zu beseitigen und der Ware ein volles und weiches Anfühlen zu geben. Es darf aber nicht mehr als notwendig der Ware Feuchtigkeit zugeführt werden. Bei Ermangelung einer Anfeuchtmaschine ist es üblich, die getrocknete und gepresste Ware in einem Kellerraum oder ähnlichem Orte einige Zeit lagern zu lassen, um ihr Gelegenheit zu geben, die nötige Feuchtigkeit aus der atmosphärischen Luft zu absorbieren. Auch werden in letzterer Zeit Appreturmittel in den Handel gebracht, welche dazu berufen sind, Fülle und Geschmeidigkeit, also guten Griff, der Ware zu verleihen und ihr demzufolge die nötige Feuchtigkeit aus der Luft zuzuführen. Selbstredend sind solche präparierte Gewebe bei heisser Lufttemperatur härter, bei feuchter Temperatur dagegen viel lappiger.

Ueber den Gang der geschilderten Appreturverfahren wäre zu erwähnen, dass, einzelne Abweichungen ausgenommen, alle annähernd gleich sind. Für Kammgarnstoffe weicht das Verfahren insofern von dem in Deutschland üblichen ab, als man bei uns das Sengen häufig vor dem Krabben vornimmt und es erforderlichenfalls später nochmals wiederholt. Man erreicht dadurch, dass die Oberfläche der Ware bei der auf das Krabben folgenden Wäsche weniger filzt.

Der unter dem Namen Säugmaschine in England bekannte Sprüh- und Einsprenkapparat ist den meisten Fachleuten, namentlich denen der Baumwollbranche, bekannt. Das Zerstäuben der Flüssigkeit erfolgt bei diesen Apparaten meist nach Art der bekannten Inhalierapparate, und es werden vorzügliche Konstruktionen, die allen Anforderungen entsprechen, von den deutschen und österreichischen Maschinenfabriken gebaut.

Appenzell und Thurgau heimischen Industrie sind weitaus am meisten Heimarbeiter beschäftigt; an der Ausstellung war sie nur spärlich vertreten. Der Grund mag wohl der sein, weil die Stickereiindustrie zu den bestorganisierten schweizerischen Textilindustrien gehört, wo demnach die Veranstalter der Heimarbeiter-Ausstellung mit ihren Prinzipien als „Verbesserer“ nicht viel ausrichten konnten. Wie bei der früher behandelten Basler Bandweberei zeigt es sich auch in der Stickereiindustrie, dass die sozialistischen Arbeiterführer weniger Einfluss haben und aufhetzerische Reden ziemlich wirkungslos verhalten, wenn zwischen Prinzipalen, den Angestellten und den Arbeitern ein die gemeinsamen Interessen befestigendes Bindemittel geschaffen worden ist.

Ein solches ist in der ostschweizerischen Stickereiindustrie seit vielen Jahren vorhanden; es ist der „Stickfachfond“, der durch den Stickereiverband mit Unterstützung durch das kaufmännische Direktorium in St. Gallen und andere Interessenten um 1894 herum ins Leben gerufen worden ist. Schreiber dies hatte im Jahresbericht des Vereins ehemaliger Seidenwebeschüler vom Jahre 1902 ausführlich auf die Wichtigkeit dieser Institution für die St. Galler Stickereiindustrie hingewiesen und zwar in dem Sinn, dass für die Weber in der zürcherischen Seidenindustrie, speziell in der Hausindustrie, etwas ähnliches geschaffen werden sollte.

Der Stickfachfond ist eine gemeinnützige Unternehmung, die jährlich über hunderttausend Franken für die berufliche Förderung der Sticker und die Heranziehung eines jungen Nachwuchses ausgibt. Diese Summen werden aufgebracht durch Privatsubskription, Beiträge der kantonalen und Gemeindebehörden, sowie des Stickereiverbandes. Der Bundesbeitrag beträgt bekanntlich die Hälfte der Summe, die in vorerwähnter Weise zusammenfliesst.

Mit solchen Mitteln lässt sich auch etwas Ersprissliches erzielen und hat diese Fürsorge von den leitenden Kreisen nicht nur bewirkt, dass die Arbeiter bessere Leistungen erzielen, sondern dass die letztern auch mehr zu ihren Leitern halten, insofern der geschäftliche Verkehr auf loyalen Grundsätzen beruht. Ob die Veranstalter der Heimarbeiter-Ausstellung eine gewisse Hochachtung der Organisation der Stickereiindustrie nicht versagen wollten, man könnte es beinahe daraus entnehmen, dass bei den ausgestellten Arbeiten nicht nur die tiefen, sondern auch recht hohe Löhne verzeichnet waren, ferner daraus, dass nicht wie bei der Band- und Leinenindustrie nur allerälteste Modelle von Webstühlen, sondern die allerneueste Handstickmaschine der bekannten Firma Adolph Saurer in Arbon und eine neue Fädelmaschine im Betrieb waren. So zeigt sich also auch in der Vorführung der Arbeitsmittel in der Ausstellung keine Konsequenz, sondern gerade so viel willkürliches wie in der Enquête und in der Organisation der verschiedenen besprochenen Heimarbeiterindustrien.

Am 7. und 8. August letzten Jahres fand in Basel im Anschluss an die Heimarbeiter-Ausstellung der erste schweizerische Heimarbeiterschutzkongress statt, an welchem die Herren Professoren Beck in Freiburg und Bauer in Basel die Hauptreferate hielten. Ihre Thesen enthalten keine Vorschläge, die sich auf sozialpolitischem Gebiet nicht nach und nach verwirklichen liessen und dass manchem Uebelstand in der Heimarbeiterindustrie abgeholfen werden muss, das steht unzweifelhaft fest. Professor Beck befasste sich ausschliesslich mit der Darstellung der sozialen und wirtschaftlichen Lage der Heimarbeiter, während Professor Bauer, Direktor des Internationalen Arbeitsamtes in Basel, die Stellung des Staates zur Heimarbeiter auseinandersetzte und Vorschläge für die gesetzliche Regelung der Heimarbeiter formulierte.

Wichtiger als diese erste Heimarbeiter-Ausstellung und die daraus gefolgerten Thesen ist, was von den leitenden Persönlichkeiten im Rahmen einer der vorbesprochenen Zweige der Textilindustrie für die Verbesserung der dazu gebörenden Hausindustrie geleistet werden wird, vor allem in denjenigen, die sich an der Ausstellung so misslich präsentierten. So ist es denn sehr bemerkenswert, wie von Seite der Zürcher Seiden-



Sozialpolitisches.



Die I. schweizerische Heimarbeiter-Ausstellung 1909.

Von F. K.

(Schluss.)

Als letzter an der Heimarbeiter-Ausstellung vertretener Spezialzweig der Textil-Industrie ist die Stickerei-Industrie zu erwähnen. In dieser hauptsächlich in den Kantonen St. Gallen,