Bandindustrie

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **28 (1921)**

Heft 23

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

einen Seite hat man durch sie eine Verringerung der Durchzugskraft der Uebertragungsorgane, auf der andern Seite eine erhöhte Lagerreibung, also Mehrbedarf an Kraft. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß trotz des erhöhten Kraftaufwandes eine Mehrleistung der Maschinen vorhanden ist, die sich aus dem gleichmäßigen Durchziehen der Schnüre ergibt, sodaß die Nachteile wieder wettgemacht werden. Andererseits wieder hat die Luft ein gegenseitig entgegengesetztes Laden der Riemen und Scheiben mit statischer Elektrizität zur Folge, sodaß beide das Bestreben haben, sich gegenseitig festzuhalten. Zur Ueberwindung dieses Bestrebens macht sich dann wieder ein stärkerer Kraftaufwand nötig. Durch genügend hohe Luftfeuchtigkeit wird dieser Nachteil, wenn auch nicht ganz vermieden, so doch zum großen Teile unschädlich gemacht. Tatsache ist denn auch, daß in Fabriken mit gutwirkenden Luftbefeuchtungsanlagen ein nennenswerter Kraftbedarf, der durch die von der Luftbefeuchtung hervorgerufenen Erscheinungen bedingt wird, nicht festgestellt werden konnte. Wohl aber kann eine Produktionserhöhung und -Verbesserung durch das Vermeiden des Gleitens der Schnüre, Riemen und Seile nachgewiesen werden. Wie hoch diese Mehrleistungen sind, läßt sich genau nicht feststellen, da allerlei Nebenumstände mitsprechen; sie sind aber im allgemeinen zwischen 3 und 5% anzunehmen und können bei gegebenen Verhältnissen bis zu 10% steigen, wo die klimatische Lage der betreffenden Fabrik von Einfluß ist (sehr trockenes Klima).

Die qualitativen Vorteile der Luftbefeuchtung brauchen nicht bewiesen zu werden, da sie durch die Ueberlegenheit englischer Garne, die in einem von Natur aus gleichmäßig feuchten Seeklima gesponnen werden, bestätigt werden. Bekanntlich ist man in England auch lange Zeit allein imstande gewesen, sehr feine Garne auszuspinnen; erst die Einführung der Luftbefeuchtung hat auch andere Fabriken instand gesetzt, hier mit in Wettbewerb zu treten.

Während in Spinnereien der günstige Einfluß der Luftbefeuchtung erkannt und erwiesen ist, liegen in den Webereien die Verhätnisse anders. Hier lassen sich die Forderungen nach Luftbefeuchtung nicht in dem Umfange geltend machen wie in den Spinnereien. Ein günstiger Einfluß macht sich jedoch auch bei den Webereien bemerkbar, da die Fäden leichter vom Kettenbaum ablaufen und durch das Rietblatt bei weitem nicht so stark aufgerauht und weniger spröde werden. Man wird also auch in der Weberei mit weniger Fadenbrüchen zu rechnen haben und so ein glatteres Gewebe erhalten.

Wird mit starker Schlichtung der Fäden gearbeitet, so ist der günstige Einfluß der Luftbefeuchtung in Webereien noch augenscheinlicher, indem die Schlichte weniger spröde wird und weniger leicht abspringt als beim Weben in trockener Luft. Aus diesem Grunde befeuchten viele Baumwollwebereien die Luft und zwar zu 70 bis 80%. In den Leinenwebereien tritt ein fühlbarer Erfolg erst bei höheren Sättigungsgraden der Luft ein und zwar bei 80 bis 85%, während sich für Seidenwebereien 75 bis 85% als am vorteilhaftesten erwiesen haben, weil Seide sehr stark unter elektrischen Erscheinungen zu leiden hat, wenn in trockener Luft gearbeitet wird, welche ein gegenseitiges Anziehen der Kettenfäden zur Folge hat.

Alles in allem liegen jedoch in Webereien die zu erzielenden Erfolge nicht auf wirtschaftlichem Gebiet, da eine Steigerung der Erzeugung nicht in allen Fällen zu verzeichnen ist, wohl aber eine Verbesserung des Erzeugnisses wie schon oben erwähnt. Immerhin sind unter bestimmten Verhältnissen auch bemerkenswerte Steigerungen der Mengenleistungen zu erzielen, wenn nämlich billige, stark geschlichtete Waren erzeugt werden sollen.

Neben den wirtschaftlichen und fabrikatorischen Vorteilen bietet die Luftbefeuchtung große Vorteile auf hygienischem Gebiete, da durch gut wirkende Apparate gleichzeitig eine kräftige und doch zugfreie Ventilation und nach Bedarf Kühlung oder Erwärmung der Luft zu erzielen ist. Dadurch wirkt eine Luftbefeuchtung, wie sie sein soll, auch indirekt verbessernd und vermehrend auf die Erzeugung, weil sie die Arbeitsbedingungen in den Fabrikräumen günstiger gestaltet und so die Leistungsfähigkeit der in den Räumen beschäftigten Personen steigert. Es sei nur daran erinnert, daß ein Arbeiter zweifellos mehr leisten wird, wenn er im Hochsommer in einem gut gekühlten Raume arbeitet, anstatt in der Hitze, die ihn bald erschlaffen läßt. (Schluß folgt.)

Bandindustrie

Aus der Basler Seidenbandindustrie. Die Basellandschaftliche Posamentergenossenschaft hat vor längerer Zeit die Selbstproduktion von Seidenbändern begonnen und eine große Anzahl Posamenterstühle beschäftigt. Die am nächsten Sonntag tagende Delegiertenversammlung der Genossenschaft hat sich nun voraussichtlich infolge eines starken Defizites mit der Liquidation der Selbstproduktion zu befassen. Da in dieser Branche bereits einige Zeit Arbeitslosigkeit vorherrscht, kommt die Liquidation einer Katastrophe nahe.

Aus der Bandindustrie von St. Etienne. Die „Bandzeitung" schreibt: Die Lage in der Bandindustrie von St. Etienne bessert sich zusehends und täglich werden wieder neue Webstühle in Betrieb gesetzt. Am meisten gefragt sind schmale, einfarbige Bänder, besonders bevorzugt werden leichte Artikel, die wenig Material erfordern. Viel verwandt wird Kunstseide und Metall für weniger künstlerische, eher „auffallende" Genres. Gute Qualitäten sind am wenigsten begehrt. Da Seide im Preise immer noch sehr hoch steht, begnügt man sich mit billigeren Ersatzstoffen. Wenn die Fabrikation auf diesem Wege fortschreitet, wird die Industrie von St. Etienne, die bisher durch Qualitätsarbeit bekannt war, stark an Wert verlieren. Die Erzeugung von Samtbändern zeigt noch keine Wiederbelebung. Voll beschäftigt sind die Stühle für Gummiband, zahlreiche kleine Fabriken haben sich neu darauf eingestellt.

Hilfs-Industrie

Das Entfetten und Waschen der Wolle. Die Rohwolle enthält 30–80 Prozent fremde Bestandteile, wie Wollfett, Wollschweiß, Sand, Holz- und Strohsplitter. Vor dem Spinnen muß daher die Wolle einer Reinigung unterzogen werden, um die Verunreinigungen zu entfernen.

Die Verarbeitung der Wolle richtet sich nach dem Zustande und der Art derselben, ob lose oder Streich- oder Kammgarn, oder Gewebe. Bei Streichgarnen ist darauf zu achten, daß die natürliche Kräuselung der Wolle erhalten bleibt, während bei Kammzug ein Kräuseln der Fasern vermieden oder zerstört werden muß.

Ist die Wolle sehr unrein und hat dieselbe noch keine Rücken- oder Pelzwäsche durchgemacht, so unterwirft man die Wolle einer Vorwäsche mit warmem Wasser, um ihr die Wollschweißsalze zu entziehen. Aus den bei der Vorwäsche erhaltenen Waschwassern gewinnt man durch eindampfen und calcinieren Pottasche.

Die eigentliche Wollwäsche, das Entfetten, geschieht vermittelst alkalisch wirkender Mittel, wie Seife, Soda, Ammoniak oder Pottasche. Früher wurde zum Waschen faulender Urin gebraucht. Heute verwendet man fast ausschließlich Soda oder Seife. Durch die Wirkung der Alkalien wird das Wollfett verseift und emulsioniert.

Erst die emulsionierten Bäder wirken kräftig reinigend auf die Wolle ein. Es wird daher die frische, stark fetthaltige Ware zuerst mit konzentrierten, gebrauchten Bädern behandelt, die schon beinahe entfettete Wolle kommt mit frischen Laugen in Berührung. Das Waschen der Wolle erfolgt auf der Waschmaschine, dem sogen. Leviathan, bei welchem Apparat Wasch-, Spül- und Trockenmaschine in einem System vereinigt sind. Um beim Kammzug ein Kräuseln der Wolle, während des Entfettens zu verhindern, wird derselbe vor dem Waschen in gestrecktem Zustande mit heißem Wasser behandelt. Das Entfetten der Wolle erfordert Umsicht und Sorgfalt. Die hauptsäch-