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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 63 (1956)

Heft: 11

Rubrik: Rohstoffe

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 02.07.2025

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

gewebe für Krawatten nach den vom Beratungsdienst aufgestellten Grundsätzen durchgerechnet worden. Die verwendeten Kalkulationsformulare weisen gegenüber der sog. «Berner-Kalkulation» einige wesentliche Aenderungen, bzw. Verfeinerungen auf, denn die «Fabrikspesen» werden nicht mehr in einem einzigen Posten gerechnet, sondern gemäß Verursachung den einzelnen Fabrikationsabteilungen belastet. Erst dadurch ist die Möglichkeit gegeben, die Selbstkosten richtig zu verrechnen. Es ist selbstverständlich, daß eine Kette, die fertig gebäumt gekauft wird, die Vorwerke nicht belastet. Nach der bisher gebräuchlichen Kalkulationsmethode sind die dadurch eingesparten Gemeinkosten ebensowenig berücksichtigt worden wie etwa die Kosten für die Stuhlvorbereitung, die meistens für kurze und lange Ketten gleich angesetzt worden sind. Diese Beispiele, die vermehrt werden könnten, zeigen deutlich, daß die «Gemeinkosten», einzeln erfaßt, erst die wirklichen Selbstkosten ergeben.

Es ist einleuchtend, daß für die genaue Erfassung aller Daten eine entsprechende Betriebsabrechnung erforderlich ist, und daß die Zahlen jeder einzelnen Abteilung sinngemäß auf einem Betriebs-Abrechnungsbogen aufgeführt sein müssen. K. Pfister

Betriebswissenschaftliches Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule, Zürich. — Kurs über Ausdrucks- und Verhandlungstechnik im Verkehr mit Gruppen und der Oeffentlichkeit. — Im Juni und Juli dieses Jahres wurde ein Kurs über «Ausdrucks- und Verhandlungstechnik als Mittel zur Förderung der Produktivität» mit sehr starker Beteiligung durchgeführt. Im Anschluß daran veranstaltet nun das Betriebswissenschaftliche Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule einen Kurs über «Ausdrucks- und Verhandlungstechnik im Verkehr mit Gruppen und mit der Oeffentlichkeit». Dieser Kurs ist als Fortsetzung des erstgenannten gedacht, ist jedoch in sich abgeschlossen und kann deshalb auch von Interessenten besucht werden, die am ersten Kurs nicht teilgenommen haben.

Das Ziel des Kurses besteht darin, im Rahmen der heute sehr wichtigen betrieblichen Aufgaben, der Förderung der Produktivität zu dienen.

Die Durchführung des Kurses steht unter der bewährten Leitung von Herrn Dr. F. Bernet, Wirtschaftsberater, in Zollikon. Der Referent, der über eine umfassende Erfahrung im In- und Auslande auf diesem Gebiet verfügt, wird die einzelnen Themen grundsätzlich darlegen und hernach Erfahrungsaustausch und Diskussion in kleineren Gruppen und im Plenum leiten.

Der Kurs ist bestimmt für Personen aller Stufen kaufmännischer und technischer Richtung (Firmenleiter bis Meister sowie Angehörige des Außendienstes) von Industrie, Gewerbe und Handel aller Branchen, Banken, Versicherungen und öffentlichen Verwaltungen und Betrieben. Kursdauer: 5 Nachmittage, jeweils Donnerstag, den 8., 15., 22., 29. November und 6. Dezember 1956.

Rohstoffe

Rohstoff-Zahlen der Weltproduktion

Die Statistische Abteilung der UNO hat auf der Basis der ihr von den einzelnen Mitgliedstaaten übermittelten Produktionszahlen die genaue Welterzeugung einiger Textilrohstoffe ermittelt, die gegenüber den bisher bekannten amerikanischen Angaben über die Weltproduktion insofern abweichen, als letztere mehrfach auf Schätzungen bezüglich einzelner Länder beruhen und deshalb nicht als offiziell angesehen werden können. Allerdings haftet auch der UNO-Statistik ein Fehler an, als deren «Welt»angaben *ohne* Rußland gelten — im nachstehenden im besonderen für Baumwolle und Wolle. Aber dies kann gewissermaßen als ein Schönheitsfehler gelten, da sowjetrussische Baumwolle und Wolle nur für den russischen Raum Bedeutung haben und Rußland in beiden Sektoren einen Importbedarf aufweist. Nachstehend folgen die offiziellen UNO-Angaben für

Baumwolle

Jahr	Mill. t	Jahr	Mill. t
1948	5,8	1954	7,2
1952	7,1	1955	7,6
1953	7,4		

Es zeigt sich, daß gesamthaft betrachtet die Weltproduktion seit 1952 keine so großen Schwankungen aufweist. Gegenüber 1948 allerdings zeigt sich eine Steigerung um 31 %, doch lag dieses Vergleichsjahr unter der Normalisierungsdepression der Nachkriegszeit, die sich nach der Abdeckung des Nachholbedarfes und der Auflockerung der strategischen Stocks herausgebildet hatte. Im übrigen hat sich seit Beginn der 50er Jahre die Verwendung von Baumwolle für industrielle Zwecke erhöht und auch die Gesamtproduktion beeinflußt.

Aehnliches gilt auch für gewaschene

Wolle

Jahr	1000 t	Jahr	1000 t
1948	900	1954	1030
1952	1010	1955	1070
1953	1020		

Hier ist sogar ein steter Anstieg, bzw. Wiederanstieg zu verzeichnen, nachdem vorher die Wolle bekanntlich einem konstanten Verdrängungsprozeß, zumeist durch die Kunstfasern, ausgesetzt gewesen war. Gegenüber 1948 zeigt die letztjährige Produktion eine Besserung um 19 %. Nicht nur, daß Wolle an sich wieder mehr «in Mode» gekommen ist, sind es gerade die vormaligen Gegner, die sich mit ihr buchstäblich verbinden: Die Vermischung von Kunstfasern mit Wolle ist nicht nur modisch geworden, sondern hat sich als recht gut brauchbar erwiesen.

Im folgenden zeigen die Weltzahlen für Kunstfasern mehr als die vorangegangenen Angaben über Naturfasern tatsächlich ein Weltbild, da sie auf Grund Moskauer Angaben auch eine «Schätzung» der russischen Fabrikation mit berücksichtigen. Es ergibt sich für

Kunstseide

(Garn) folgendes Bild:

Jahr	1000 t	Jahr	1000 t
1948	703	1954	924
1952	832	1955	1041
1953	944		

Diese Zahlen weichen von den amerikanischen Veröffentlichungen (USA Textile Economics Bureau bzw. Rayon Organon), die gewöhnlich als Weltproduktion bekanntgegeben werden, merklich ab. Auch hier war 1948 ein Rückschlagsjahr nach einem unausgesetzt anhaltenden Aufstiegsprozeß. In leichterem Umfang war auch 1954 ein Rückschlag zu verzeichnen, der aber meist produktionstechnische Gründe gehabt hatte. Im übrigen war 1955 ein wahres Rekordjahr, in welchem sich die Produktion um 48 % über das Vergleichsjahr 1948 hinaushob. Kunstseide allein kommt fast schon einem Siebentel der Weltproduktion an Baumwolle gleich und erreicht nahezu die Welterzeugung an Wolle. Darin spiegelt sich am deutlichsten die wahre Bedeutung der Kunstseide als textiler Rohstoff wider.

In noch höherem Maße aber gilt dies für Zellwolle, deren kometenhafter Aufstieg selbst den einst viel bewunderten Aufschwung der Kunstseide in den Schatten stellt. Hat doch Zellwolle bereits die Höhe der Kunstseidenfabrikation überschritten und ist dabei noch lange nicht an einem auch nur annähernden Sättigungspunkt angelangt. Der Erzeugungsverlauf für

Zellwolle

war folgender, ebenfalls unter Einbeziehung einer Schätzung für Rußland:

Jahr	1000 t	Jahr	1000 t
1948	409	1954	1112
1952	787	1955	1234
1953	935		

Der Zellwollverbrauch profitierte stark durch die Beimischung dieser Kunstfaser zu Natur- und anderen Kunstfasern — ein Verwendungsbereich, der durch andauernde Laboratoriumsversuche eine stetige Verbreiterung erfährt. Aber auch die technischen Verbesserungen des Fabrikates selbst, seine Anpassungsmöglichkeiten an jeden Anspruch usw. haben zu dem beispiellosen Aufstieg dieses Textilrohstoffes beigetragen. lst.

Schappespun Nylon Nylsuisse

In diesem Titel liegt eigentlich ein Widerspruch. Ein Nylonfaden besteht aus endlosen Fibrillen eines synthetischen Kunststoffes, ein Schappefaden dagegen ist ein gesponnenes Garn. Aber gerade aus der Lösung dieses scheinbaren Widerspruchs, oder besser gesagt: aus der Verbindung dieser grundsätzlich verschiedenen Fabrikationsverfahren entspringt ein Fortschritt, eine Neuentwicklung in der Textilindustrie, deren Bedeutung noch nicht abzusehen ist.

Die bisherigen Nylongewebe hatten infolge ihres glatten Fadengefüges einen leicht glasigen Charakter und litten darunter, in nur sehr beschränktem Maße Feuchtigkeit aufsaugen und Wärme speichern zu können. Es waren Kunststoffe von «hartem» Griff. Dafür waren sie dauerhaft, leicht zu waschen und rasch trocken. Verschiedene Versuche wurden unternommen, um dem Nylon einen Naturgriff zu verleihen, um es «stoffartiger» zu machen — ohne ihm dabei seine positiven Nylon-Eigenschaften zu nehmen.

Mit Schappespun Nylon Nylsuisse wurde die Lösung gefunden. Die endlosen Fibrillen des Nylonfadens werden in etwa 8 cm lange Fasern gerissen und dann im ordentlichen Schappespinnverfahren zu einem neuen Faden versponnen, gezwirnt und gasiert. So entsteht ein Garn, das nicht glatt und nackt ist, sondern eine echte Textilstruktur aufweist. Gewebe aus diesem Schappespun Nylonfaden verlieren deshalb ihre Durchsichtigkeit, sie wirken in Griff und Aussehen wie Popeline, und auch ihr Verhalten der Feuchtigkeit und Wärme gegenüber entspricht dem von Vollpopeline, kurz es entsteht eine neues Gewebe mit neuen Eigenschaften.

Schappespun Nylon Nylsuisse ist seidig matt, undurchsichtig und porös, also Feuchtigkeit absorbierend, es braucht nur leicht gewaschen und nicht gebügelt zu werden und weist die allen Nylon-Produkten eigene Unverwüstlichkeit auf. Schappespun Nylon-Zwirne weisen kein «Pilling» oder «Buseln» auf und ergeben also ein Gewebe, mit allen den hervorragenden Eigenschaften, die ein moderner Mensch von einem Wäschestück überhaupt erwarten kann.

Bereits werden in leistungsfähigen Webereien eine ganze Reihe schöner, popelinartiger Gewebe hergestellt und bedeutende Markenfabriken haben begonnen, daraus überaus kleidsame Herrenhemden herzustellen, die sich im Gebrauch tadellos bewährt haben.

Schappespun Nylon-Gewebe aus Nylsuisse werden sich bald den Markt erobern, denn diese neuartigen Gewebe füllen nicht nur eine merkliche Lücke in der Textilbranche aus, sondern entsprechen auch einem lange gefühlten wirklichen Bedürfnis. Die schweizerische Textilindustrie darf stolz darauf sein, mit diesem neuen Gewebe ihren Ruf als international führende Industrie wieder bestätigt zu haben.

Das neue Material wird von den drei schweizerischen Schappespinnereien: Industrie-Gesellschaft für Schappe Basel, Société Anonyme de Filatures de Schappe Kriens und AG. Florettspinnerei Ringwald, Basel, hergestellt. Unter der Gütemarke «*Schappespun Nylon SISAF Nylsuisse*» wird jedes Konfektionsstück, das aus diesem hochwertigen Material hergestellt ist, mit einer runden, in lebhaftem Orange leuchtenden Etikette mit feinen weißen Linien, versehen.

Spinnerei, Weberei

Moderne Streckwerke mit SKF-Pendelträgern

Von Ing. H. Müller, SKF — Zürich

Einleitung und Zusammenfassung

Der SKF-Pendelträger PK 211 ist in der Schweiz erstmals im Jahre 1951 in Streckwerke auf Ringspinnmaschinen eingebaut worden. Den Erfolg dieses Streckwerkelementes beweist die große Zahl von allein in Europa laufenden Spindeln mit dem SKF-Pendelträger-Streckwerk. Bis heute sind es über 5 Millionen Spindeln. Die originellen, konstruktiven Hauptmerkmale des Pendelträgers zu veranschaulichen und Folgerungen daraus für die Ausnützung ihrer Vorzüge zu ziehen ist das Ziel folgender Ausführungen.

Zu den hervorstechendsten Merkmalen gehört zweifellos die pendelnde Aufhängung der Oberwalzen im Belastungsarm, welche automatisch die stabile, zum Riffelzylinder achsparallele Lage der Oberwalzen gewährleistet. (Fig. 1).

Dazu kommt die Belastung der Oberwalzen durch Federn. Auf jede Oberwalze wirkt eine oder zwei Schraubenfedern, die demzufolge auf jede Oberwalze einen ganz bestimmten Druck ausüben, der von den übrigen Oberwalzendrücken unabhängig ist. Auch bei Aenderungen an den Streckfeldweiten bleiben die Oberwalzendrucke unverändert, weil Belastungselement und Oberwalze als Einheit zusammen verschoben werden. (Fig. 2).

Das Prinzip der Pendeleinstellung veranschaulicht der einachsige Fahrzeug-Anhänger. (Fig. 3).