# Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **65 (1958)**

Heft 5

PDF erstellt am: **30.05.2024**

**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 ausschlaggebenden Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit der Fertigung und auf die Rentabilität der Unternehmungen als Ganzes ausübt.

Die ERFA-Gruppe Wollindustrie darf für sich das Verdienst in Anspruch nehmen, dem Problem der Fabrikationsverluste auf den Grund gegangen zu sein. Es ergab sich dies aus dem Umstand, daß die Fabrikationsverluste einen Kostenbestandteil darstellen, der in der Kalkulation mitgerechnet werden muß, dessen Erfassung in seiner absoluten Größe jedoch nicht unbedingt einfach ist. Daß von der Seite der Kontrolle über Fabrikationsverluste jeder Art ein positiver Einfluß auf diese selbst ausgeht, darf ohne weiteres angenommen werden. So darf auch zu dieser Frage festgestellt werden, daß sowohl Betriebsvergleich wie Erfahrungsaustausch den Einblick der Leitung in den Betrieb verbessert haben. Je mehr Tatsachen über den Betriebsablauf im einzelnen bekanntwerden, desto wirksamer kann Fehlentwicklungen gesteuert werden, was in allen Teilen dem Gesamtunternehmen zugute kommt.

Die beiden ERFA-Gruppen haben sich bewußt von der Frage der maschinellen Erneuerung losgelöst, da letztere oftmals fast ausschließlich eine Frage der einzelbetrieblichen Finanzierung ist und im Rahmen eines Erfahrungsaustausches weder behandelt werden kann noch muß. Sie haben erkannt, daß die investitionslose Rationalisierung — Rationalisierungsmaßnahmen, deren Verwirklichung praktisch nichts kostet — noch derart weitläufige Erfolgsaussichten bietet, daß es sich durchaus lohnt, sich intensiv damit auseinanderzusetzen. Ze.

# Rohstoffe

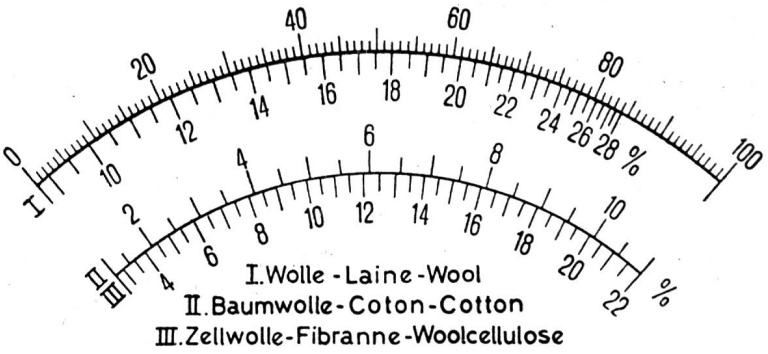
## Original hygros T, ein neuer Textil-Feuchtigkeitsmesser

Welch große Bedeutung der Feuchtigkeitsgehalt eines Textilmaterials bei dessen Verarbeitung hat, ist jedem Fachmann bekannt. Daher haben die elektrischen Feuchtigkeitsmesser in der Textilindustrie in jüngster Zeit eine

weite Verbreitung gefunden. Sie ermöglichen die Ueberwachung der Fabrikation vom Rohmaterial an bis zum Fertigprodukt nicht nur in sehr einfacher Weise, sondern auch in der denkbar kürzesten Zeit. Eine Prüfung erfordert nur wenige Sekunden. Die Firma R. Acker, Postfach 124, Heidelberg (West-Deutschland) hat in jüngster Zeit ein neues derartiges Meßgerät auf den Markt gebracht, bei dessen Form und Ausstattung die modernen Erkenntnisse Verwirklichung gefunden haben. Der in Form einer Spule mit Handgriff konstruierte Apparat wiegt nur etwa 800 Gramm und kann sehr gut einhändig bedient und dabei der Gehalt des geprüften Materials in %-Feuchtigkeit auf der Skala abgelesen werden.

Für die verschiedenen Prüfungen steht eine große Reihe von Spezial-Elektroden zur Verfügung, so z. B. Nadel-Elektroden von 10, 45, 100 und 300 mm Länge; Rollen-Elektroden für Oberflächen und Stichproben an der laufenden Bahn, Oberflächen-Elektrode für Stoffballen, flockiges und sonstiges loses Material, Gabel-Elektrode für Stoffballen und Oberflächen, sowie eine Ballen- und Bündel-Elektrode von etwa 50 cm Länge mit isoliertem Schaft und feuchtempfindlicher Spitze.

Der Apparat wird normalerweise mit Skalen für Wolle, Baumwolle, Zellwolle und einer Teilung von 0—100 mm




ausgeführt. Mit dieser Teilung ist unter Zuhilfenahme von Tabellen, jedoch ohne Umrechnung, eine ganze Reihe von Mischgarnen, Flachs, Hanf, Jute sowie auch 50 % Zellwolle / 50 % Perlon meßbar.

Für Perlongarne rohweiß und gefärbt liegen auch schon Eichkruven vor und in Kürze kann mit dem Apparat auch Kunstseide: Azetat, Cuprafasermaterial und Viskose gemessen werden.

Der Apparat ist mit vier Batterien ausgestattet, so daß Spannungsabfälle während einer Messung, welche nur 2—3 Sekunden in Anspruch nimmt, ausgeschlossen sind. Die Lebensdauer der Batterien ist überaus günstig.

Das einfache und handliche Gerät hat infolge seiner modernen Ausführung und der hohen Meßempfindlichkeit in der Industrie rasch weite Verbreitung gefunden.

## Weltkonsum an Bekleidungsspinnstoffen

(IWS) Der Weltverbrauch an Bekleidungsspinnstoffen, der als Maßstab für den Verbrauch von Bekleidungstextilien angesehen werden kann, hat in den letzten Jahren stärker zugenommen als die Weltbevölkerung. Die Menschheit wächst in ihrer Gesamtheit jährlich um etwa 1,5 % und die je Kopf zur Verfügung stehende Menge an Textilien um etwa 2,5 % bis 3 %. Im Jahre 1956 verbrauchte jeder Mensch auf der ganzen Welt im Durchschnitt 4,51 kg

an Bekleidungsspinnstoffen, das heißt 2,7 Milliarden Menschen benötigten rund 12,3 Millionen Tonnen Spinnstoffe. Diese Feststellungen ergeben sich aus den neuesten Statistiken der FAO, der Organisation für Ernährung und Landwirtschaft der UNO in Rom.

**Durchschnittszahlen des Welt-Pro-Kopf-Verbrauchs von Bekleidungsspinnstoffen***

(in Kilogramm)

| | 1951 | 1952 | 1953 | 1954 | 1955 | 1956 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Baumwolle | 2,89 | 2,94 | 2,93 | 2,98 | 3,01 | 3,05 |
| Wolle | 0,44 | 0,43 | 0,44 | 0,45 | 0,45 | 0,47 |
| Rayon bzw. Zellwolle | 0,65 | 0,68 | 0,70 | 0,78 | 0,83 | 0,87 |
| Vollsynthetische Fasern | 0,04 | 0,05 | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,12 |
| Bekleidungsspinnstoffe insgesamt | 4,02 | 4,10 | 4,14 | 4,28 | 4,38 | 4,51 |

* Unter diesem Begriff werden in der Statistik auch Spinnstoffe verstanden, die vor allem in hochentwickelten Ländern in größerem Umfang im Haushalt und für industrielle Zwecke verwendet werden. Additionsdifferenzen erklären sich durch Abrundungen.

Bei Betrachtung der einzelnen Erdteile und Länder zeigen sich erhebliche Unterschiede, und die Durchschnittszahlen in den Statistiken der Jahre 1955/56 weisen auf interessante Entwicklungen im Spinnstoffverbrauch hin. So sind zum Beispiel in Ländern mit einem hohen Lebensstandard wie in den USA, wo der Verbrauch an Bekleidung mit 17,1 kg pro Kopf fast viermal so groß ist wie der Weltdurchschnitt, sogar Rückgänge zu verzeichnen. Das gleiche gilt für Australien und Neuseeland mit einem Verbrauch von 11,5 und 9,8 kg. Dagegen sind die Verbrauchszunahmen in Asien und Afrika besonders groß, also auf den Kontinenten mit den vielen sogenannten unterentwickelten Ländern. Im allgemeinen wird hier noch nicht einmal die Hälfte des Weltdurchschnittes an Bekleidung verbraucht, nämlich nur 2,1 kg und 1,9 kg. In den letzten Jahren zeigte sich jedoch in Asien und in Afrika durch die Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse eine Verbrauchszunahme, die bedeutend größer ist als anderswo. Das Einkommensniveau ist aber im allgemeinen in diesen Ländern noch immer sehr niedrig, was besonders den Verbrauch an billigeren Textilien begünstigt.

Natürlich gibt es Unterschiede, selbst zwischen Ländern mit ähnlichem Charakter. So ist in Indonesien der Verbrauch nicht einmal halb so groß wie in Malaya, und Liberia hat nur einen Drittel des Verbrauchs von Ghana. Es spielen hier nicht nur die klimatischen, sondern auch die wirtschaftlichen, kulturellen und politischen Momente eine große Rolle beim Textilverbrauch.

In Westeuropa, das nach dem Krieg einen großen Nachholbedarf hatte und damit einen rasch wachsenden Textilverbrauch, ist der Pro-Kopf-Konsum von 7,51 kg im Jahre 1950 auf 8,17 kg im Jahre 1956 gestiegen. Die Entwicklung wurde erst in den letzten Jahren etwas langsamer. Die wirtschaftliche Lage spielt auch in Europa eine entscheidende Rolle. So ist beispielsweise der Verbrauch in Oesterreich mit 7,5 kg um 25 % niedriger als in der Schweiz mit 10,1 kg, obwohl beide Länder nicht nur benachbart sind, sondern hinsichtlich der Landschaft, der Bevölkerung und der klimatischen Verhältnisse viel Gemeinsames haben.

Interessant ist in diesem Zusammenhang auch, daß die Schweiz mit 2,9 kg Wollverbrauch pro Kopf der Bevölkerung nach Australien — mit 3,5 kg — im Weltwollkonsum an zweiter Stelle steht.

---

**Du Pont de Nemours in Japan.** — Die Teikoku Rayon Company, ein führendes Industrieunternehmen in der japanischen Kunstfaserproduktion, gab kürzlich bekannt, daß Du Pont de Nemours beabsichtige, einen Kontrakt für die Produktion der Orlonfaser in Japan abzuschließen. Die japanische Gesellschaft berichtete ferner, daß Du Pont zugestimmt hat, mit der Teikoku und der Toyo Rayon Company (dem größten japanischen Textilkonzern) als eine Gruppe zusammenzuarbeiten. Die zwei japanischen Gesellschaften haben vor Vertragsabschluß mit Du Pont die Bewilligung der japanischen Regierung eingeholt. B. L.

# Spinnerei, Weberei

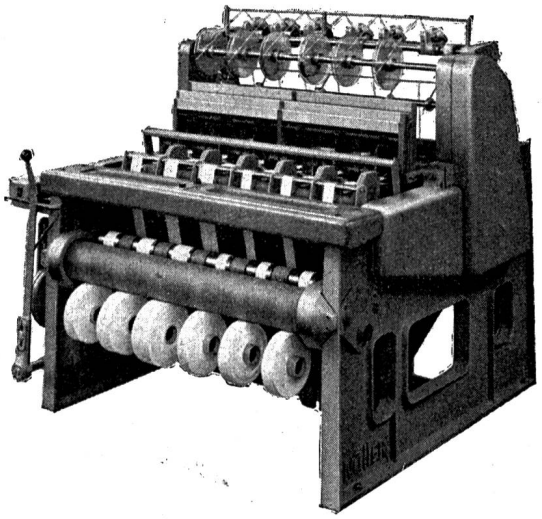
## Neues von Müller-Bandwebstühlen

Die große Neuheit der Firma Jakob Müller, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, Frick (AG), der Bandwebautomat ROTOR, wird derzeit in zwei Ausführungen erstellt: 1. mit Trittvorrichtung, 2—12 Schäfte, gleichzeitig 1 oder 2 Uebersetzungen, und 2. mit Schaftmaschine, 6 bis 16 Schäfte.

Der mehrköpfige Bandwebautomat ROTOR webt bis zu 80 mm breite Bänder mit sehr hohen Tourenzahlen. Die Praxis zeigt, daß eine große Anzahl Bänder rationeller hergestelt werden kann, hauptsächlich schußintensive Artikel, bei deren Herstellung auf Schiffchen-Bandwebstühlen die Schußspule in weniger als vier Stunden gewechselt werden müßte.

Obwohl nicht verallgemeinert werden darf, sei doch erwähnt, daß sich die Bandwebautomaten ROTOR mit ihrer neuen, einfachen Fadennachschub-Einrichtung mit großem Vorteil auch für die Herstellung von elastischen Bändern aller Art, ferner für feine Nylon- und Kunstseidenbänder und ebenso für poröse Artikel, wie zum Beispiel Verbandstoffe, eignen.

Ein ganz wesentlicher Vorteil der Rotorbänder liegt darin, daß beide Kanten gewoben sind und keine Häckelnadel zu Hilfe gezogen werden muß.



*Bandwebautomat ROTOR der Firma Jakob Müller, Bandwebstuhl- & Maschinenfabrik, Frick / Schweiz*