Industrielle Nachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **67 (1960)**

Heft 9

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

3. Auswertung

Im folgenden kann es sich nicht darum handeln, das ganze Versuchsprogramm aufzurollen. Es gelangen nur jene Untersuchungen zur Darstellung, die als praktische Unterlage und Veranschaulichung der statistischen Auswertung dienen oder die in der Lage sind, wenig beachtete technologisch-qualitative Zusammenhänge und Folgerungen bekannt zu machen.

Eine solche Untersuchung bildet zunächst die Garndrehungsprüfung, die dem Praktiker ein Maß der Drehungsabweichung vom berechneten Wert vermittelt. Die Drehungsprüfung wurde nach dem Längentastverfahren (Zivy) vorgenommen. Bei jeder Versuchsreihe wurden 30 Drehungsmessungen gemacht und deren Mittelwert $\bar{x}$ errechnet. Zur Abklärung des Vertrauens, das man diesem Mittelwert geben kann, wurde die Streuung s^2 der einzelnen Werte gegenüber dem Mittelwert errechnet. Von dieser aus wurde nach mathematischen Regeln auf die mögliche Abweichung des Mittelwertes der Messungen vom wahren, leider aus praktischen Gründen nicht feststellbaren Mittelwert des gesamten gesponnenen Materials geschlossen. Wir bezeichnen diese Größe als Mittelwertsabweichung $s_{\bar{x}}$, die angibt, wieviel der wahre Mittelwert über oder unter dem gemessenen Mittelwert liegen kann. Die Sicherheit dieser Aussage ist bei unseren Rechnungen 95%, oder mit anderen Worten: wir lügen mit 5 % aller Aussagen, wenn wir diese Meßresultate der ganzen Partie zuschreiben. In der nachstehenden Tabelle sind die möglichen Abweichungen durch die Grenzwerte ergänzt (Oberwert und Unterwert), und es ist ersichtlich, daß bei 3 Meßreihen zwischen theoretischer Drehung und Messung eine Verschiedenheit besteht, die einer näheren maschinellen und prüftechnischen Untersuchung bedarf, weil keine Uebereinstimmung vorhanden ist, da der theoretische Wert nicht zwischen den Grenzwerten der möglichen Abweichung liegt. Entweder hat sich bei der Berechnung der Maschineneinstellung oder der Messung ein Fehler eingeschlichen, der vorerst behoben werden muß, um den Informationswert nicht in Frage zu stellen.

Gemessener Wert $\bar{x}$ T/e"		Vertrauensbereich $s_{\bar{x}}$ Ober- und Unterwert	Theoret. Wert T/e"
13,70	+ oder — 0,18	13,88 13,52	13,70
14,80	± 0,24	15,04 14,56	14,90
16,25	± 0,27	16,52 15,98	**16,90**
18,60	± 0,33	18,93 18,27	18,75
20,60	± 0,40	21,00 20,20	**21,10**
22,85	± 0,32	23,17 22,53	23,00
24,60	± 0,57	25,17 24,03	**25,30**
26,70	± 0,38	27,08 26,32	26,70

Um sich ein anschauliches Bild der beiden Faktoren Dehnung und Reißkraft zu machen — wieder in Abhängigkeit der Drehung —, wurden sie in Abb. 1 graphisch dargestellt.

(Fortsetzung folgt)

Fortschrittliche Zusammenarbeit in der ERFA-Gruppe der Tuchfabriken

Ze. Wie in den anderen Zweigen der Textilindustrie, so besteht auch unter den schweizerischen Tuchfabriken seit sechs Jahren eine ERFA-Gruppe, die aus dem nach wie vor jährlich durchgeführten Betriebsvergleich hervorgegangen ist. Diese Gruppe zeichnete sich von Anfang an gegenüber anderen ERFA-Gruppen dadurch aus, daß im Rahmen der Erfahrungsaustausch-Tagungen gemeinsame gegenseitige Betriebsbesichtigungen vorgenommen wurden. Nunmehr sind fast alle beteiligten Betriebe durch die Mitglieder der ERFA-Gruppe einmal besucht worden, wobei jeweils besonders auf den Rationalisierungsgrad der einzelnen Fabrikationsprozesse Gewicht gelegt worden ist. Im Betriebsvergleich wurden die einzelnen Firmen bisher mit Kennziffern bezeichnet. Um die innerbetriebliche Auswertung der Betriebsvergleichsresultate möglichst nutzbringend vornehmen zu können, ist es jedoch von erheblichem Vorteil, wenn bei den einzelnen Vergleichsdaten bekannt ist, um welche Firma es sich jeweils handelt. Die Mitglieder der ERFA-Gruppe wurden deshalb auf dem Zirkularwege angefragt, ob sie damit einverstanden sind, daß ihre Betriebsvergleichs-Kennummer den übrigen Teilnehmern bekanntgegeben werde, soweit diese Gegenrecht erhalten. 14 von insgesamt 17 am letzten Betriebsvergleich beteiligten Firmen haben dem gegenseitigen Austausch der Firmennummer zugestimmt, was als erfreulicher Fortschritt in der Zusammenarbeit und im gegenseitigen Vertrauen gewertet werden darf.

Industrielle Nachrichten

Westdeutsche Textilproduktion auf neuem Höhepunkt

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Mit dem ersten Halbjahr 1960 kann die westdeutsche Textilindustrie sehr zufrieden sein. Sie hat mit ihrer Produktion einen neuen Rekord aufgestellt. Sämtliche bisherigen Vergleichsergebnisse erster Halbzeit wurden überboten; ja, selbst die hohe Erzeugung des zweiten Halbjahrs 1959 konnte überholt werden. Diese Leistung wurde vollbracht trotz des Mangels an Arbeitskräften, aber dank der technischen Modernisierung, die überall, wo die finanziellen Mittel reichten, rastlos fortgesetzt worden ist.

Auslastung bis in den Winter

Mit hohen Auftragsbeständen hatte die Textilindustrie das Jahr begonnen; mit immer noch ansehnlichen Orders aus dem In- und Ausland trat sie in die zweite Halbzeit ein. Der vorjährige Ansturm, der die Flaute ablöste, hat sich allerdings beruhigt; der Ueberhang der Orders ist geringer geworden; Saison- und Wettereinflüsse haben neben Ferienausfällen die Auftragskurve abgeflacht oder erheblich eingedrückt; das war im Juni sehr zu spüren. Dennoch können sich viele Zweige noch immer auf ein Polster stützen, das bis in den Winter Vollbeschäftigung verbürgt, soweit die Maschinen mit Arbeitskräften besetzt werden können. Die Dispositionen sowohl zwischen den Textilstufen als auch aus Bekleidungsindustrie und Handel erscheinen durch den Absatz am Ladentisch nicht voll gerechtfertigt; sie beruhen offenbar im nicht geringen Grade auf der Besorgnis vor weiteren Preiserhöhungen infolge des Anstiegs von Sach- und Personalkosten.

Produktionsindex des ersten Halbjahres auf neuem Gipfel

Der arbeitstägliche Produktionsindex der Textilindustrie (1950 = 100) hat sich im ersten Halbjahr von 172 im Januar auf 180 im März erhöht und ist dann in gezackter Kurve nach neuem Höhepunkt im Mai (179) auf (vorläufig) 166 im Juni, den Tiefpunkt, abgeglitten. Der Juni-Rückschlag um über 7 Prozent ist auffallend hoch und steht im krassen Gegensatz zum vorjährigen Aufschwung, der von dem plötzlichen Auftragssturm getragen wurde, aber die Tendenz der Abschwächung entspricht den zu dieser Jahreszeit üblichen Bewegungen, die seit der Währungsreform achtmal zu verzeichnen waren. Die Stärke des Rückschlags wird in erster Linie auf frühe Ferien zurückzuführen sein, die wegen der vielen Juni-Feiertage in einer erheblichen Zahl von Betrieben vorverlegt worden sind. Trotzdem wurde im Durchschnitt des ersten Halbjahres mit 174 ein arbeitstäglicher Produktionsindex erreicht, der den vorjährigen Vergleichsstand (156) um 11,5 Prozent überschritten, ja, den bisher höchsten von 1957 (167), der noch von den Ausstrahlungen der Suez-Krise emporgehoben war, um über 4 Prozent hinter sich gelassen hat. Mehr als das: selbst der Gipfel der zweiten Halbzeit 1959 (170) wurde um eine Spanne überholt.

Zweite Stufe mehr gestiegen als erste

Die gesamte Garn- und Zwirnproduktion der mechanischen Spinnereien war im ersten Halbjahr mit 354 850 t um 10,7 Prozent höher als vor Jahresfrist (320 415) der Garnverbrauch der Webereien, Wirkereien, Strickereien usw. mit 354 834 (315 227) t um 12,5 Prozent. Da in diesem Jahre zwei Werktage mehr zur Verfügung standen (148,9 gegen 146,9), beschränkten sich die arbeitstäglichen Fortschritte, die konjunkturell entscheidend sind, auf 9,3 bzw. 11 Prozent. Die zweite Stufe hat nach Garngewicht besser abgeschnitten als die erste und damit deren Volumen ungefähr erreicht; das ist in diesem Zeitraum eine ungewöhnliche Erscheinung, die von einer zuversichtlichen Grundhaltung in Bekleidungsindustrie und Handel zeugt, wobei die feste Preistendenz berücksichtigt werden muß.

Kammgarne an der Spitze der Gespinste

Bis auf die gröberen Baumwollgarne, die eine Einbuße um 4,4 Prozent erlitten (hier und weiter arbeitstäglich), haben sämtliche Textilbranchen die Produktion des ersten Halbjahrs 1959 mehr oder minder überschritten, so in der Spinnstufe die Baumwollfeingarne (+11,1 Prozent); die Wollgarne (+ 10,8), unter denen die Kammgarne (+ 14) ein nach wie vor erheblich schnelleres Tempo als die schwesterlichen Streichgarne (+ 8,1) eingeschlagen haben; weiter die Haushaltsgarne (+ 13,2), ein Zeichen, daß die Handarbeit noch immer eine Rolle spielt. Mit den Vorstößen dieser Branchen konnten sich die Bastfasergarne (insgesamt + 4,5) nicht entfernt messen; ohne die Hartfasergarne (+ 7,4), die sich im Juni eines neuen arbeitstäglichen Rekords erfreuen konnten, wäre es nur ein geringfügiger Anstieg gewesen, zumal die absolut führenden Jutegarne sich sehr wenig (+ 1,9) von der Stelle bewegt haben.

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Die seit Monaten in Lancashire in Gang befindliche Verschrottungsaktion der Baumwollindustrie hat größere Ausmaße angenommen, als nach dem Plan der Regierung vom verflossenen Jahr vorgesehen war. Wie der Earl of Dundee, Minister ohne Portefeuille, kürzlich im britischen Oberhaus hervorhob, hat die Produktion dieses Industriezweiges trotz der weitgehenden Verschrottung der technischen Anlagen in den letzten Monaten erheblich zugenommen. Trotz der Ueberschreitung des Reorganisationsplanes hält sich die Regierung an die ursprünglich festgesetzte Kompensationssumme von 30 Mio £, und es scheint nicht, daß man an eine Erhöhung dieses Betrages denkt. Dies soweit es die Spinnerei- und Webereisektoren angeht. Im Appretursektor der Baumwollindustrie wird der Reorganisationsplan erst im gegenwärtigen Zeitpunkt in Kraft gesetzt. Beabsichtigt wird in diesem Rahmen eine rund 30prozentige Reduktion der Kapazität. Der Reorganisationsplan im Appretursektor weicht in verschiedenen Punkten wesentlich von jenem der beiden anderen vorgenannten Sektoren ab. Ein grundlegendes Prinzip im Appretursektor ist zum Beispiel, daß Kompensation für die Verschrottung nur in jenen Fällen entrichtet werden wird, in welchen komplette Produktionseinheiten zwecks Verschrottung stillgelegt werden; für die teilweise Verschrottung einer Produktionseinheit wird der betreffenden Firma keinerlei Kompensation ausbezahlt.

Außerdem wird die Regierung in jenen Fällen, in welchen gewisse Mindestausmaße der Kapazitätssenkung nicht erreicht werden, bloß zwei Drittel der normalumfänglichen Kompensation ausbezahlen. Im Sektor der gewebten Tuche beläuft sich dieses Mindestausmaß auf die Verschrottung von Maschinenanlagen mit einer Appreturkapazität von 434 500 000 Linearyard (397 567 500 Linearmeter) pro Jahr; im Garnsektor ist das Mindestausmaß auf die Verschrottung von Maschinenanlagen mit einer jährlichen Appreturkapazität von 25,2 Mio Gewichtspfund (11 415 600 kg) festgesetzt. Die Kompensation wird auf jede Appreturproduktionseinheit, die stillgelegt und verschrottet wird, ausbezahlt, und zwar in einem Ausmaße von 50 Prozent des am 24. April 1959 bestandenen Abschreibungswertes, plus 3 Shilling pro Pfund Sterling im Umsatz, abzüglich direkter Materialkosten in bezug auf die betreffende Einheit im letzten kompletten Geschäftsjahr (mit Abschluß spätestens am 31. Oktober 1959).

Das früheste Stillegungsdatum zum Zwecke der Verschrottung fällt auf den 31. Mai 1961; das letzte Stillegungsdatum ist der 31. Dezember 1961.

Der Cotton Board (Baumwollamt), dem die Stillegungen angemeldet werden müssen, ist befugt, Anmeldungen in jenen Fällen zurückzuweisen, in welchen nach seiner Ansicht eine Stillegung die zukünftige Produktionskapazität eines Sektors beeinträchtigen würde. Zu diesem Zwecke werden die Produktionseinheiten jenen Sektoren zugewiesen, in welchen die Kapazität am größten ist. Falls beispielsweise die Kapazität einer Produktionseinheit im Bleichereisektor 30 Prozent und im Färbereisektor 70 Prozent beträgt, wird die Einheit dem Färbereisubsektor zugewiesen.

Die gesamte Anlage und alle Maschinen einer Produktionseinheit, die zwecks Kompensation stillgelegt wird, müssen vor der Ausbezahlung der Kompensation verschrottet oder anderswie für die weitere Verwendung unbrauchbar gemacht werden. Der Cotton Board ist jedoch ermächtigt, in gewissen Fällen die Beibehaltung der Anlagen bzw. Maschinen zu gestatten, wenn nämlich deren Verschrottung nicht im Interesse der Appreturindustrie liegen würde.

Ein neuer Webstuhl

Die Serienfabrikation eines neuen Kreiswebstuhles wird anfangs 1961 durch die britische Research Services Co. in Shipley (Grafschaft Yorkshire) aufgenommen werden. Dieser Webstuhl, der durch einen belgischen Ingenieur in Belgien entwickelt worden ist, wird zum Preise von

3500 £ auf den Markt gelangen. Mit diesem Webstuhl sollen zahlreiche Garnarten schneller als durch andere Webstühle verarbeitet werden können; in erster Linie soll dies bei Synthesefasern, Asbestfasern, Baumwolle, Jute und dergleichen der Fall sein. Die Bedienung dieses Webstuhles ist einfach, wodurch eine gleichzeitige Kontrolle von vier bis sechs Einheiten durch einen einzigen Arbeiter möglich ist.

Strickerei, Wirkerei

Rundstrickmaschinen — Typenbezeichnungen und ihre Bedeutung

Von Hs. Keller, St. Gallen

(Schluß)

C. Terrot Söhne Maschinenfabrik Stuttgart-Bad Cannstatt

Merkzeichen der drei Grundtypen:

1. R = Rundstrickmaschinen für Rechts/Rechtsware
2. I = Interlock-Rundstrickmaschinen
3. S = Maschinen für einflächige Ware (Schlauchware), das heißt nur mit einer Nadelfontur gearbeitet

Zu 1.

Type R
Rundstrickmaschine für Rechts- und Rechtsware mit Handumstellung auf Perl- und Fangware

Type RM
Maschine wie vorstehend, aber mit automatischer Schaltung für die Umstellung auf Perl- und Fangware

Type RMV
Maschine wie vorstehend, aber mit Hoch- und Niederfußnadeln in der Rippscheibe, Hochfußnadel neutral, Niederfußnadel schaltbar, Einbahn-Oberschloß

Type RMVV
Maschine wie vorstehend, aber mit 3 Sorten Rippnadeln ud 3 Schaltringen (2 im Oberschloß, 1 im Zylinderschloß), Zweibahn-Oberschloß

Type RM4V
Maschine wie vorstehend, aber mit 4 Sorten Rippnadeln und 4 Schaltringen (3 im Oberschloß, 1 im Zylinderschloß), Dreibahn-Oberschloß

Type RM5V
Maschine wie vorstehend, aber mit 5 Sorten Rippnadeln und 5 Schaltringen (4 im Oberschloß, 1 im Zylinderschloß), Dreibahn-Oberschloß. Dabei ist die vordere-hintere Hochfußnadel von Hand umstellbar, getrennt von der vorderen-hinteren Niederfußnadel

Type RMR
Rundstrickmaschine für Rechts-Rechtsware mit Musterrädern arbeitend; dadurch sind neben Preßmustern, Jacquardmustern, Cloqué, Achtschloß- und Interlock-Spezialbindungen möglich

Type RC
Rundstrickmaschine für Rechts-Rechtsware mit automatischer Doppelrandeinrichtung mit Trennfaden und Perlreihen. Der Kennbuchstabe C bedeutet Doppelrand mit Trennreihe. Vor Jahrzehnten wurde eine Maschine für festen Rand entwickelt. Eine Trennreihe gab es noch nicht. Als dann später die Trennreihe hinzukam, sprach man von einem A-Rand (ohne Trennreihe) und einem B-Rand = Glattrand mit Trennreihe, auch engl. Rand genannt. Der C-Rand wird auch als franz. Rand bezeichnet.

Type R4F
Rundstrick-Feinrippmaschine mit automastichen Ringelapparaten für 4 Farben

Zu 2.

Type I
Interlock-Rundstrickmaschine mit Handumstellung auf Perl und Fang

Type IM
Interlock-Rundstrickmaschine wie vorstehend, aber mit Hoch- und Niederfußnadeln, für Langstreifen-Musterung ohne Schaltung.

Type IMV
Interlock-Rundstrickmaschine mit Hoch- und Niederfußnadeln mit automatischer Schaltung

Type I — Spezial
Maschinen für Spezialbindungen, wie sie unter Namen Rodier oder Wewenit (geschützt) bekannt sind

Type IM — Spezial
Maschinen wie vorstehend, aber mit Hoch- und Niederfußnadeln

Type IMV — Spezial
Maschinen wie vorstehend, aber mit automatischer Schaltung

Type IM4F — Spezial
Interlockmaschinen mit Hoch- und Niederfußnadeln und Einrichtung für Speziabindung, dazu mit automatischen Ringelapparaten für 4 Farben ausgerüstet

Type IC — Spezial
Interlockmaschinen zur Herstellung abgepaßter Schlauchlängen in einfädiger Interlockware mit automatischem Uebergang auf zweifädige Rechts-Rechtsware in halber Teilung mit einfachem oder Doppelrand mit Ausziehfaden. Diese Type ist auch zur Erzeugung von Meterware in zweifädigem Interlock, Rodier, Achtschloß, Piqué und Querrippen eingerichtet

Zu 3.

Type S
Rundstrickmaschine mit Zylinder und Platinen arbeitend für einflächige Ware

Type SMR
Rundstrickmaschine wie vorstehend, aber mit Musterrädern ausgerüstet, für Preßmuster, Futtermuster und Henkelplüschmuster

Type RH
Rundstrickmaschine für Rechts-Rechtsware, Hochleistungstype

Type IH
Interlock-Rundstrickmaschine, Hochleistungstype

Type SH
Rundstrickmaschine für einflächige Ware, Hochleistungstype

Type RSD
Rundstrickmaschine für Rechts-Rechtsware oder einflächige durchbrochene Ware

Type FPM
Feinripp-Petinet-Muster, eine Feinrippmaschine mit Maschenübertragung und Filmbandsteuerung für die Musterung. Die Maschine erzeugt 1:1 oder 2:2 Ränder mit festem Anfang und Uebergang auf gemusterte 1:1 Ware, 2:2-Taillen, durch Maschenüberhängung