

Befeuchtung von Woll- und Baumwollgarnen

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **19 (1912)**

Heft 11

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-628291>

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.

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Befeuchtung von Woll- und Baumwollgarnen.

In den Verhandlungen der Spinnerei-Berufs-Organisationen hat man sich u. a. auch in ausführlichster Weise damit beschäftigt, eine Prüfung der bisherigen Verkaufs-Methoden vorzunehmen und eine Aenderung derselben in die Wege zu leiten, da die gebräuchlichen Bestimmungen in vielen Fällen zu Unzuträglichkeiten geführt haben. Die Besprechungen brachten in deutlichster Weise zum Ausdruck, daß bei Festsetzung eines bestimmten Feuchtigkeitsgehaltes der in den Handel zu bringenden Garne große Uebelstände bestehen, die geradezu zwingen, eine einheitliche Basis zu schaffen, welche in gleicher Weise den Interessen der Käufer als auch der Verkäufer gerecht wird. Bei den bisherigen, teils noch recht ungeklärten Verkaufsbedingungen zwischen Spinner und Weber in Bezug eines bestimmten Feuchtigkeitsgrades war es nicht zu vermeiden, daß Verluste eintreten und recht oft Streitigkeiten auf beiden Seiten entstanden.

Mit der Frage, Garne zu befeuchten, hat man sich schon seit längerer Zeit befaßt, da sie ein außerordentlich wichtiges Glied in der Fabrikation und Verkauf der einzelnen Spinnerei-Betriebe bildet. Sie ist nicht allein dadurch hervorgerufen, daß infolge des Spinnprozesses der natürliche Feuchtigkeitsgehalt des Garnes zum großen Teil verloren geht, demzufolge eine Gewichtsverminderung eintritt, sondern, daß dasselbe infolge der Austrocknung schwierig zu verspinnen und später zu verweben ist, da es zu Fadenbrüchen bezw. zur Schlingenbildung neigt und an Festigkeit einbüßt.

Während man den Schwierigkeiten beim Verspinnen selbst mit leidlichem Erfolge begegnen konnte, indem man durch besondere Apparate der Luft in den Spinnereisälen eine bestimmte Feuchtigkeit zuführte, konnten jedoch die übrigen Nachteile, insbesondere die Neigung zur Schlingenbildung, nicht vollkommen beseitigt werden. Abgesehen von diesen Fabrikationsschwierigkeiten würde der Spinner auch Verluste erleiden, wenn er gezwungen wäre, den Verkauf der fertigen Spinnereiprodukte ohne Ersatz des ursprünglich vorhandenen Feuchtigkeitsgehaltes vorzunehmen, da die Differenz zwischen dem Gewicht des Rohproduktes und der fertigen Ware einen erheblichen Gewichtsverlust, also einen direkten Verlust für ihn bedeutet. Es ist deshalb geradezu als ein Akt der Selbsterhaltung bezw. eines berechtigten Ausgleiches anzusehen, wenn auf irgend eine Weise versucht wurde, den Verlust wieder in das Material hineinzubringen. Trotzdem durch das Befeuchten der Garne nicht nur die Interessen des Spinners, sondern auch in allererster Linie der Webereien vertreten wurden, konnten sich letztere mit dieser Frage nicht in der Weise befreunden, wie man es eigentlich nach den Verhandlungen des internationalen Spinnereikongresses in Turin erwarten konnte. Infolgedessen ist die bisherige Befeuchtung der Garne mit einer gewissen Scheu vor der Öffentlichkeit vor sich gegangen und hat aus diesem Grunde zu Befeuchtungsmethoden geführt, die teils recht primitiver Natur waren, sehr oft sogar im direkten Widerspruch zu der Forderung standen, auch diesen Fabrikationsgang inniger und in rationellerer Weise dem vorhergegangenen Arbeitsprozeß anzuschmiegen. Außerdem erhielten die in Frage kommenden Spezialmaschinenfabriken infolge des beschrie-

benen Umstandes keinerlei Anregung seitens der interessierten Fachkreise, einen Spezialapparat zu schaffen, der diesen Forderungen, „auf maschinellm Wege eine gleichmäßige Befeuchtung der Garne zu erzielen“, gerecht wurde. Man beschränkte sich bisher darauf, die fertiggestellten Garne in feucht gehaltenen Kellern zu lagern, damit dieselben infolge ihrer hygroskopischen Eigenschaft ihren natürlichen Feuchtigkeitsgehalt wieder in sich aufnehmen. Abgesehen davon, daß dieses Verfahren erklärlicherweise eine große Anzahl Transportkörbe, eine lange Lagerung, sowie einen großen Zinsverlust durch Totliegen des Kapitals verursachte, wurde der Spinner außerdem noch gezwungen, für diesen Arbeitsvorgang große und mit bedeutenden Kosten herzustellende Kellerräume anzulegen, bezw. zu verwenden, die für andere Zwecke hätten nutzbar gemacht werden können. Daneben entstehen nicht unbedeutende Kosten für die fortgesetzte Instandhaltung der Körbe und für deren Ersatz.

Auch durch eine andere beliebte Methode, das Dämpfen, war eine genügende Befeuchtung niemals zu erzielen; die Neigung der Schlingenbildung wurde zwar teilweise beseitigt, doch machte sich die schädliche Wirkung des Dampfes auf das Garn, insbesondere auf dessen Farbe, in um so größerem Maße bemerkbar und die Feuchtigkeit verlor sich rasch wieder, sobald das Garn den Dampfkessel verlassen hatte.

Das schlechteste und gefährlichste Befeuchtungsverfahren war jedoch das Besprengen der Garne mit Wasser. Nicht allein, daß hierdurch eine absolut ungleichmäßige Wasseraufnahme stattfand, war die Gefahr der Schimmelbildung bei längerer Lagerung eine außerordentlich große. Eine andere Methode, die Befeuchtung mit Tüchern, war an und für sich nicht zu verwerfen, erforderte jedoch einen großen Aufwand an Zeit und Arbeitspersonal, ferner bestand die Gefahr der Beschädigung der Kötzer durch das Umpacken der Garne. (Schluß folgt.)



Zoll- und Handelsberichte



Bericht der amerikanischen Tarifkommission über die Baumwollzölle. Vor den Osterfeiertagen ist dem Kongreß in Washington der Bericht des Tariff Board über die Revision der Baumwollzölle zugegangen, einbegleitet von einer Botschaft des Präsidenten Taft, die die wichtigsten Ergebnisse, zu welchen die Tarifkommission gelangte, zusammenfaßt. Wie der umfassende Report über die Wollzölle, stellt auch der Kommissionsbericht über die Baumwollzölle ein nachahmenswertes Beispiel für methodische handelspolitische Vorarbeit dar. Von wesentlichem Interesse ist der Vergleich der Produktionskosten der Baumwollindustrie in Amerika und in England. Die Kommission stellt fest, daß England gewöhnliche Garne um ungefähr 30 Prozent billiger herstellt als Amerika; der amerikanische Zoll beträgt aber zwei- bis dreimal so viel als diese Differenz der Produktionskosten. Bei feinen Garnen gleicht der amerikanische Zoll diesen Unterschied ungefähr aus, geht aber in vielen Fällen auch über diese Menge hinaus. Was Gewebe anlangt, stellen sich die amerikanischen Produktionskosten für glatte Ware billiger als jene im Ausland, da der amerikanische Weber im Durchschnitt mehr Stühle bedient als der englische. Je komplizierter die Erzeugung ist, desto weniger Webstühle kann der einzelne Arbeiter beaufsichtigen und damit steigen auch die Pro-