

Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **57 (1950)**

Heft 3

PDF erstellt am: **13.09.2024**

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.

13 Jahren vorausgesehen hatte (unter Berücksichtigung des Verkaufs der jährlichen Neuschuren) ging der Absatz derart flott, daß Ende 1949 nur mehr 1 150 000 Vorratsballen übrig geblieben waren. Für Mitte 1950 dürfte sich ein Restposten von 600 000 Ballen ergeben.

Diese unerwartet angenehme Entwicklung findet ihr ebenso unerwartetes Gegenstück auf der finanziellen Seite. Während man mit keinem, bzw. mit einem geringen Absatzgewinn gerechnet hatte, stellte es sich heraus, daß diese Verkaufsorganisation einen derartigen Profit herausgewirtschaftet hat, daß man die Gesamtheit der Verkäufe als die erfolgreichste Transaktion bezeichnet, die die britische Regierung je auf dem internationalen Stapelwarenmarkt durchgeführt hat. Bei den übrigen drei Teilnehmern ist die Situation identisch. Die Finanzgebarung wurde vor kurzem per 30. Juni 1948 abgeschlossen. Bis dahin beläuft sich der Gewinnanteil Großbritanniens bei der „Joint Organization“ auf £ 27 667 129 — über 480 Millionen Schweizerfranken nach dem damaligen Stande des Umrechnungskurses. Außer diesem Reingewinn erhielt Großbritannien bereits die Gesamtheit des anfänglich in das Unternehmen investierten Kapitals von £ 139 998 617 zurück.

Die Hauptaufgabe der „Joint Organization“ ist nahezu und höchst erfolgreich abgeschlossen. Ende Januar trat in London eine Konferenz von Vertretern der vier interessierten Regierungen zusammen, um zu beraten, was mit der „Joint Organization“ in Zukunft zu geschehen hat. Die Dominien vertraten hiebei einstimmig die Meinung, daß die Stelle der „Joint Organization“ durch eine neue, ähnliche Körperschaft einzunehmen wäre, die mit ähnlich preisregulierenden Verkaufsbefugnissen auszustatten wäre. Ein definitiver Entschluß hat sich aus dieser Konferenz noch nicht ergeben. — G. B. —

Textilrohstoffe der französischen Kolonien. Franz. Westafrika. Die Ausfuhr von Baumwolle, die sich 1938 auf 4800 t Fasern bezifferte, ist sehr zurückgegangen und betrug 1948 nur ungefähr 1000 t. Der französische Modernisierungs- und Ausrüstungsplan sieht eine allmähliche Exportsteigerung vor, die 5000 t im Jahre 1957 erreichen soll. — Franz. Äquatorialafrika. Die Baumwollproduktion in den Provinzen Tschad und Oubanghi wird als erfolgreich bezeichnet. In der Saison 1948/49 erreichte sie

10 684 t Faser in Oubanghi und 12 166 t in Tschad. Die Kultur wird ausschließlich von Eingeborenen auf einer Fläche von 250 000 ha betrieben. Gemäß dem obenerwähnten Plan soll die Produktion im Jahre 1952 ungefähr 42 000 t Faser erreichen. Bessere Samen, Anbautechnik, Unterricht, Forschungsinstitute usw. sollen hierzu beitragen. In der gleichen Kolonie entwickelt sich auch der Sisal-Anbau in Oubanghi, während die Kultur von Pflanzen, die die Jute ersetzen sollen, in Mittelkongo und Gabon die ersten Ergebnisse brachten.

Madagascar. Der einheimische Markt interessiert sich besonders für Pakafasern, die zur Erzeugung von Säcken dient. Die gegenwärtige Produktion von 1000 t soll verdoppelt werden, um den gesamten einheimischen Bedarf zu decken. Sisal wird ebenfalls angebaut. Bis 1956 soll die Anbaufläche um 12 000 ha vergrößert werden. Die Ausfuhr, namentlich nach Frankreich, wird in Betracht gezogen, während der Export von *Raphia* allen europäischen Märkten zugute kommen soll.

Togo. Die Entwicklung des Ackerbaus läßt eine regelmäßige Steigerung der Baumwollproduktion voraussehen. F. M.

Weltwollproduktion. Gemäß einer Meldung des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums wird die Weltwollproduktion im Jahre 1949 auf 1 701 000 t geschätzt. Im Jahre 1948 war die Erzeugung um 4500 t niedriger, während die Durchschnittsproduktion der Jahre 1936/40 um 4% höher war. Nachstehend einige Produktionsziffern: Australien 492 750 t, Neuseeland 159 750, Argentinien 180 000, Uruguay 69 435, Südafrikanischer Verband 123 750, Algerien 6300, Vereinigte Staaten 116 370, Großbritannien 36 000, Frankreich 14 670, China 33 750 Tonnen. F. M.

Die Weltausfuhr von Baumwolle. Das international Cotton Advisory Committee veröffentlicht eine Uebersicht über die Ausfuhr von Baumwolle in den ersten vier Nachkriegsjahren. Einem Gesamtexport von 11 709 000 Ballen im Jahre 1938/39 standen folgende Ausfuhren gegenüber: 1945/46 9 226 000, 1946/47 9 588 000, 1947/48 8 670 000 und 1948/49 10 809 000 Ballen. Der Anteil Amerikas ist innerhalb dieser zehn Jahre von rund 48% auf 58% gestiegen, während jener Afrikas sich von 24% auf 26% erhöhte, der Anteil Asiens aber von 28% auf 10% zurückging. Dr. E. J.

Spinnerei, Weberei

Ein automatischer Spulenabnehmer

Die Studien, die seit einigen Jahren von der Spinnereiabteilung der British Cotton Industry Research Association (Britische Baumwollindustrie-Forschungsvereinigung, die auch unter dem Namen „Shirley Institute“ bekannt ist) unternommen worden waren, um einen automatischen Spulenabnehmer bzw. -Auswechsler zu entwickeln, wurden vor einigen Monaten erfolgreich abgeschlossen. Bereits 1939 war dieses Forschungsinstitut zu einem positiven Resultat gelangt, doch mußte die endgültige Entwicklung des Problems infolge des Krieges zurückgestellt werden. Diese Verschiebung gestattete eine vervollkommnete Lösung nach den neuesten Gesichtspunkten. Der Prototyp des automatischen Spulenabnehmers bzw. -Auswechslers, wie er im Werke Oldham des Textile Machinery Makers-Konzerns verwirklicht worden war, wurde zum ersten Male anlässlich der Textilmaschinen-Ausstellung in Manchester im Oktober 1949 öffentlich vorgeführt. Dieser Konzern hat sich die ausschließliche Fabrikations- und Verkaufslizenz für diese patentierte Vorrichtung gesichert.

Das Prinzip, das der vor dem Kriege entwickelten Maschine zu Grunde lag, ist dahin ausgebaut worden, daß

man einen selbstbeweglichen Abnehmer bzw. Auswechsler schuf, der von einer Spindelbank auf die andere übergehen konnte, in dem Maße als es der Bedarf erforderte. In der Hauptsache besteht die Vorrichtung aus zwei Wagen (je einer auf jeder Seite der Spindelbank), auf welchen der gesamte Mechanismus aufgebaut ist, einschließlich eines Behälters für die Aufnahme der abgenommenen vollen Spulen. Die Räder des Wagens laufen auf Schienen, die mit der Spindelbankseite fest verbunden sind. Wenn die Garnspulen voll sind, wird die Spindelbank in der üblichen Weise gestoppt. Nun erfolgt vollkommen automatisch die Abnahme von zwölf vollen Spulen und deren Ersatz durch die gleiche Anzahl von leeren Spulen. Die tatsächliche Anzahl der bedienten Spulen kann im Zusammenhang mit gewissen technischen Details variieren. Der Wagen läuft dann von selbst weiter und bedient die nächste Gruppe von Spulen. Dies wiederholt sich bis die ganze Seite der Spindelbank bedient worden ist. Dann kehrt der Wagen von selbst zum Ausgangspunkt zurück, wo der Behälter mit den vollen Spulen entleert und der Wagen wieder mit leeren Spulen versehen wird, um für die folgende Tour bereit zu sein.

Im Zusammenhang mit diesem Spulenabnehmer bzw. -Auswechsler stellte sich auch das Problem eines entsprechenden besonderen Spulentyps. Diese besonderen Spulen bedeuten insofern keine zusätzliche Belastung, als sie auch dort zur Verwendung gelangen können, wo die Spulenabnahme bzw. -Auswechslung von Hand vorgenommen wird. Die neuen Spulen können sukzessive eingeführt werden in dem Maße, als alte Spulen nicht mehr verwendungsfähig werden. Es besteht außerdem die Möglichkeit, vorhandene Spulen für die Verwendung im automatischen Spulenabnehmer bzw. -Auswechsler entsprechend anzupassen.

Mit der Einführung dieser automatischen Vorrichtung glaubt man eines der schwierigsten technischen Probleme der Spinnereiindustrie gelöst zu haben, d. i. die Abnahme voller Spulen von den Spindelbänken und deren Ersatz durch leere Spulen, zwei Arbeitsvorgänge, die bisher ausschließlich von Hand erfolgt sind. Die verschiedenen Spinnereiphasen vom Grob- zum Feinspinnen erfordern nicht nur die Verwendung von kleineren und zahlreicheren Spulen in dem Maße als der Fertigungsverfahren fortschreitet, sondern auch die Einstellung von mehr Arbeitskräften bei jeder neuen Phase. Die neue Vorrichtung ist daher geeignet, auch eine Erleichterung des Problems „Arbeitskräfte“ zu ermöglichen. -G. B.-

Gedanken über Stoffqualitäten. Im Anschluß an die Betrachtungen in der Februarnummer sei nachstehend etwas gesagt über die Charakterqualität „Popeline“. Sie wurde im Verlaufe des letzten Vierteljahrhunderts von der Baumwollindustrie besonders gepflegt und fand guten Absatz für verschiedene Zwecke, besonders zu Herrenhemden. Das will zugleich sagen, daß man es mit einer sog. Herrenqualität dabei zu tun hat, denn sie bedingt einen hohen Preis und eine entsprechende Benützung. Schon vor weit mehr als einem Jahrhundert mag das so gewesen sein, als man auch diese Qualität — wie viele andere — schuf. Wahrscheinlich geschah das in der Hochburg der französischen Seidenindustrie, in Lyon, denn ursprünglich wurde Popeline nur mit naturseidener Kette hergestellt. Kettenmaterial und Kettendichte mußten ein bestimmtes Verhältnis zu einander haben, und das Schußmaterial hatte verschiedenen technischen Anforderungen in bezug auf Zwirndrehung, Fadendurchmesser, Gleichmäßigkeit und Härte zu entsprechen, denn die Schußdichte war nur halb so groß wie die Kettendichte. Man erreichte so ein ganz fein querrippiges Gewebe, charakteristisch für Popeline. Es soll ehemals hauptsächlich den russischen Weltgeistlichen, den Popen, gedient haben, doch dürfte es überhaupt bevorzugt worden sein für kirchliche Gewänder. Als Edelqualität setzte Popeline einen Weber voraus, der höchste Berufseigenschaften besaß, und die große Kettendichte bemeisterte man mit Webgeschirren in Lyoner Fassung.

(Der Name „Popeline“ hat mit den russischen Geistlichen, den Popen, nichts zu tun. Hier ist Herr A. Fr. im Irrtum. Wir werden auf den Ursprung des Namens gelegentlich gerne zurückkommen. Die Schriftleitung.)

Durch die Kultur der Jumel-, also der Makobaumwolle in Ägypten und die Entwicklung der Baumwollspinnerei

➔ **Sondernummer** **Schweizer Mustermesse 1950**

Wir bitten unsere geschätzten Inserenten davon Kenntnis nehmen zu wollen, daß die **April-Ausgabe** unseren Fachschrift als

Mustermesse-Sondernummer

wieder in zweifarbiger Ausführung erstellt und in wesentlich erweitertem Umfange erscheinen wird.

Insertionsaufträge

für diese Sondernummer sind bis spätestens am **25. März 1950** der Firma Orell Füßli-Annoncen AG, Zürich 1, Limmatquai 4 zu übermitteln.

Unsere geschätzten Mitarbeiter im In- und Ausland bitten wir um möglichst frühzeitige Zustellung ihrer Beiträge und die **Aussteller-Firmen in der Textilmaschinenhalle** um Zusendung ihrer Presseinformationen bis spätestens am **15. März 1950**.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Die Schriftleitung

bzw. -zwirnerei wurden auch die Vorbedingungen geschaffen für die Fabrikation von Baumwoll-Popeline. Sie erreichte einen gewissen Höhepunkt, als die Sakellaridisfaser auf den Markt kam mit bis zu 48 mm langem Stapel und den weiteren vorzüglichen Eigenschaften dieses Fasergutes. Es konnte ein Ne 100/2fach Baumwollzwirn erzeugt werden von klassischer Schönheit. Und nur ein solcher kann eigentlich verwendet werden für Popeline bei entsprechender Ketten- und Schußdichte, damit alle technischen und kaufmännischen Bedingungen erfüllt werden, gestellt vom Begriff: Edelpopeline, zu der die geeignete Ausrüstung noch den letzten Schliff geben kann. Man sollte diese Qualität unbedingt hochhalten und nicht verderben durch Erzeugnisse, die den Namen Popeline ihrer Zusammensetzung nach nicht mehr rechtfertigen.

Auch in der Kammgarnweberei spielte die Qualität Popeline einst eine besondere Rolle und bedeutete einen sehr soliden, längere Zeit beliebten Damenkleiderstoff. Der großen Kettendichte und weniger glatten Kammgarnzwirnkette kam man auch mit der trittelierenden Geschirrbewegung, sowie einer besonderen Webladenbewegung entgegen, damit das Fach möglichst rein wurde für den einzutragenden Schuß von bestimmter Art wegen des fein querrippigen Charakters. Später vermochte man diese verteuerte Webeweise zu umgehen. Immerhin heißt es auch heute noch beim Weben von Popeline: „Eile mit Weile“, denn die Fehlstücke beeinträchtigen nicht nur das Jahresergebnis, sondern auch zumeist den Frieden in der Weberei. A. Fr.

Färberei, Ausrüstung

Ueber das Trocknen bei der Ausrüstung von Kreppgeweben

Vor dem Kriege haben die Kreppgewebe im Bekleidungs-gewerbe eine große Rolle gespielt. Es waren im besonderen die Damenkleiderstoffe, für welche diese Gewebe in sehr großem Umfang den Bedarf deckten. Bei der Auswahl wird heute wieder die Qualität wie vor Jahren einer kritischen Prüfung unterzogen. Es dürfte daher für den Erzeuger wie auch für den Verbraucher

nicht uninteressant sein, einige Vorgänge einer näheren Betrachtung zu unterziehen, welche die Eigenart des Krepps hervorrufen.

Das Kreppgewebe kommt nicht fertig vom Stuhl, sondern es sind Einflüsse vor und nach dem Verweben, welche die Bildung des Kreppeffektes bedingen. Er entsteht durch das Schrumpfen, also Eingehen der Stoffbahn in Länge und Breite.