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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 65 (1958)

Heft: 5

Rubrik: Spinnerei, Weberei

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

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

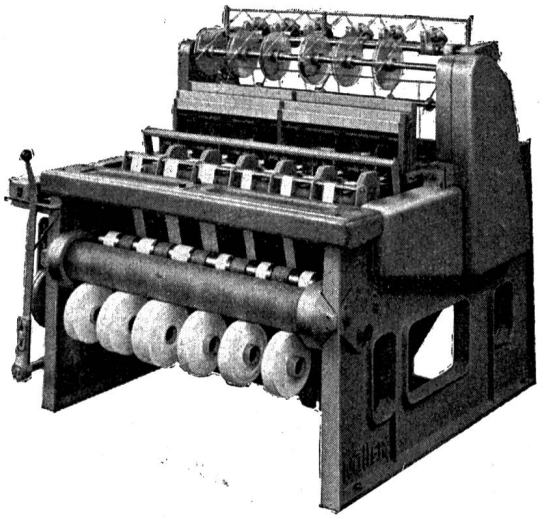
Neues von Müller-Bandwebstühlen

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.

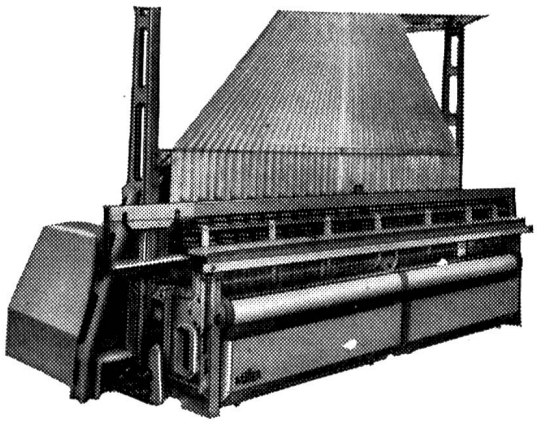
Ein ganz wesentlicher Vorteil der Rotorbänder liegt darin, daß beide Kanten gewoben sind und keine Häckelnadel zu Hilfe gezogen werden muß.



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

Im Bestreben, auch die Schiffchen-Bandwebstühle für alle gewobenen Bänder und Gurten mit immer höheren Tourenzahlen arbeiten zu lassen, kann die Firma Müller den Abschluß einer langjährigen Entwicklungsarbeit der Jacquard-Bandwebstühle bekanntgeben.

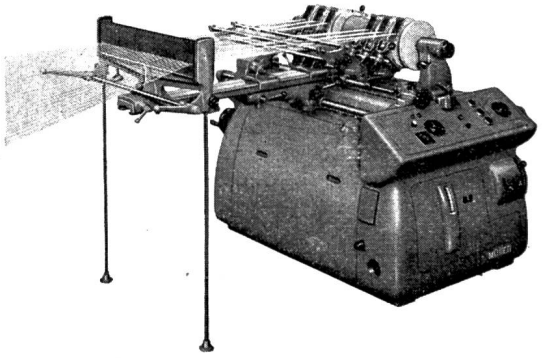
Als erste Firma rüstet sie neuerdings auch diese Webstühle für Jacquardbänder und Etiquetten mit Schußfadenwächter aus. Als hervorragende Neuerungen dieses Webstuhles werden im weitern das bis mit 220 Schuß je Minute arbeitende Wechselgetriebe bezeichnet, der patentierte zwangsläufige Webladenantrieb sowie die automatische Schiffchen-Sicherung. Dank diesen Neuerungen und weiteren ausgereiften Konstruktionen erreichen auch die Müller Jacquard-Bandwebstühle Tourenzahlen, die man



Moderner Müller-Jacquard- Bandwebstuhl CJ 29

bisher für unmöglich hielt, leistet doch ein Webstuhl in 2stöckiger, 3schiffliger Ausführung bis zu 150 Touren je Minute.

Die Firma Müller ist nun in der glücklichen Lage, für jede beliebige Bandart die geeignetste Maschine anbieten zu können.



Hochleistungs-Zettelmaschine KG-100 für die Bandindustrie

Die Schnelläufer-Schiffchen-Bandwebstühle, die Bandwebautomaten ROTOR und die neue Zettelmaschine, die sich bei der Kundschaft einer besonderen Beliebtheit erfreut, garantieren eine höhere Produktion, bessere Qualität sowie eine größere Webstuhlzuteilung je Weber.

Die Automation in der Schuß-Spulerei schreitet weiter fort. In der uns gegen Ende April zugegangenen Nr. 32 der Mitteilungen «Die vier von Horgen» zeigt die Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen, zum ersten Male ein Bild ihres neuen Superkops-Automaten Typ MTSZ mit der selbsttätigen Zuführung leerer Anfangskonen.

Dieser neue Superkops-Automat Typ MTSZ wird seit längerer Zeit in der Praxis ausprobiert. Die damit erzielten Resultate sind anscheinend derart vielversprechend, daß die Maschinenfabrik Schweiter AG. die Neuerung nicht mehr länger geheimhalten will. Die neue Maschine ermöglicht durch die automatische Zuführung leerer Anfangskonen eine weitere Erhöhung der Arbeitsleistung. An der großen Textilmaschinen-Messe vom 15. bis 25. Oktober in Manchester wird diese neue Schweiter-Maschine der breiten Oeffentlichkeit erstmals vorgeführt werden.

Färberei, Ausrüstung

Schnellmethoden zur Orientierung über die Beschaffenheit des Färbegutes

(Schluß)

Keineswegs zu eindeutigen Ergebnissen, aber immerhin unter Umständen doch zu wertvollen Schlüssen, gelangt man bei der Beobachtung des Verhaltens der Textilien gegenüber Wasser.

So ist zum Beispiel die Prüfung der Steighöhe des Wassers beim Eintauchen von Textilien in Wasser, die in einer bestimmten Zeit erreicht wird, in vielen Fällen ein wertvoller Anhaltspunkt. Natürlich hängt ein solches Merkmal weitgehend von der Faserstärke, vom Quadratmetergewicht, von der Drehung der Fäden oder von der Web- und Wirkart ab, weshalb diese Probe nur mit aller Vorsicht empfohlen werden soll. Gewisse synthetische Faserarten mit extrem niedrigem Wassergehalt bei Normbedingungen (beim Gleichgewichtswassergehalt) haben häufig (nicht immer!) geringe Steighöhen, während Faserarten mit höherem Gleichgewichtswassergehalt unter einigermaßen vergleichbaren Verhältnissen wesentlich höhere Steighöhen zu haben pflegen (auch hier keine ausnahmslose Gültigkei, zum Beispiel bei Wolle). Man kann mit dieser Methode auch sogenannte nylonisierte Polyamidgewebe von nicht nylonisierten unterscheiden. Die nylonisierten weisen eine viel höhere Steiggeschwindigkeit des Wassers auf. Die Prüfung wird man dann anwenden, wenn ganze Gewebebahnen angefärbt werden sollen und einige Streifen Material abgetrennt werden können.

Auch die Geschwindigkeit, mit der aus einem nassen, senkrecht hängenden Gewebe das Wasser von oben nach unten wandert, kann unter Umständen zum Hinweis auf gewisse sythetische Faserarten wie Polyamidfasern, Polyvinylchloridfasern, Polyesterfasern dienen.

Während Gewebe aus Wolle, Baumwolle, Leinen oder Viskosefaser im ausgepreßten Zustand Wasser immerhin so stark festhalten, daß es ohne größere Wanderung verdunstet, wandert es bei den oben erwähnten synthetischen Fasermaterialien, die das Wasser wenig festhalten, der Schwerkraft folgend, von oben nach unten, so daß die oberen Partien sehr rasch trocken erscheinen und die unteren anfangs immer nässer werden, so daß es zum Abtropfen von Wasser in der unteren Hälfte kommt. Dieses Verhalten hat auch für die Trocknung aus dem Färbebad kommender Gewebe Bedeutung, da auch Wanderungen der Farbstoffe eintreten könnten. Es muß aber darauf hingewiesen werden, daß das Ergebnis einer solchen Prüfung nicht nur vom Faserrohstoff, sondern auch