

# Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 5

PDF erstellt am: **26.06.2024**

## **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.

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

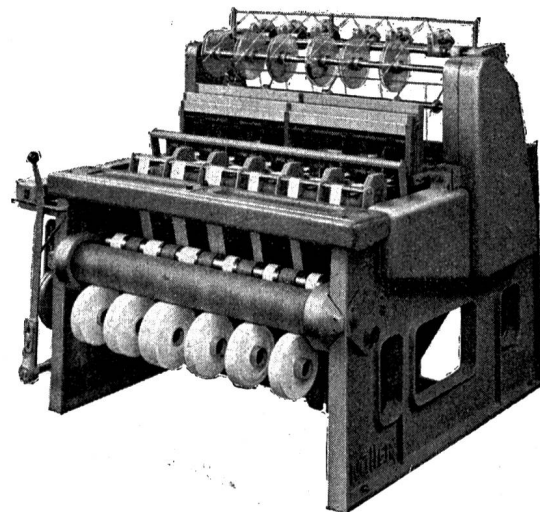
### Neues von Müller-Bandwebstühlen

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 hergestellt 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.

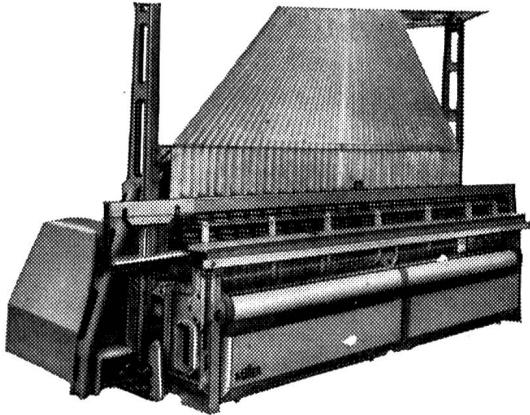
Ein ganz wesentlicher Vorteil der Rotorbänder liegt darin, daß beide Kanten gewoben sind und keine Häckelnadel zu Hilfe gezogen werden muß.



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.

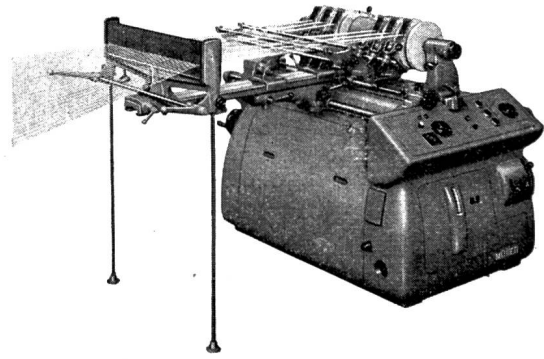
Als erste Firma rüstet sie neuerdings auch diese Webstühle für Jacquardbänder und Etiketten mit Schußfadenwächter aus. Als hervorragende Neuerungen dieses Webstuhles werden im weitem das bis mit 220 Schuß je Minute arbeitende Wechselgetriebe bezeichnet, der patentierte zwangsläufige Webladenantrieb sowie 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 Schnellläufer-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-Spülerei** 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 Öffentlichkeit 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 Gültigkeit, 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 Gewebestücken 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 synthetische 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 nasser werden, so daß es zum Abtropfen von Wasser in der unteren Hälfte kommt. Dieses Verhalten hat auch für die Trocknung aus dem Färbegrad 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