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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 19 (1912)

Heft: 11

Artikel: Befeuchtung von Woll- und Baumwollgarnen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-628291

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: 10.12.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Nr. 11. XIX. Jahrgang Anfang Juni 1912

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 eintraten 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 Gewichtsausfall, 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 Oeffentlichkeit 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 beschriebenen Umstandes keinerlei Anregung seitens der interessierten Fachkreise, einen Spezialapparat zu schaffen, der diesen Forderungen, „auf maschinellem 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 Dämpfkessel 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 wesentlichstem 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-