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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 63 (1956)

Heft: 12

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: 12.12.2025

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

Material zur Verfügung stellen zu können. Diese Bereitwilligkeit der Regierung, den Binnenmarkt zu regulieren, um den Bedarf der Bevölkerung zu billigen, d. h. erschwinglichen Preisen decken zu können, hat naturgemäß die Vereinigung der Produzenten chemischer Fasern vor den Kopf gestoßen, denn dieses Eingreifen zugunsten der Inlandspreise war geeignet, die gesamte Verkaufsorganisation zu erschüttern; standen doch die Inlandsnotierungen mit den geforderten Exporterlösen in Zusammenhang, oder anders gesagt, der Auslandspreis konnte zum Teil durch einen entsprechend regulierten Inlandspreis wunschgemäß ausbalanciert werden. Indem die Tokioter Regierung aber nun den Inlandspreis abhängen und stabil niedrig halten und zu diesem Zweck sogar Auslandsware einführen wollte, stellte sie die inländischen Erzeuger von Kunst- und synthetischen Fasern vor eine Alternative, die zu einer raschen Entscheidung drängte: Inlands- *oder* Auslandsabsatz zu willkürlichen Preisen oder aber Inlands- *und* Auslandsabsatz bei entsprechend gehaltenen Preisen für den Binnenmarkt und freien Preisen für den Export; keineswegs aber Opfer der Inlandsverbraucher zugunsten des Auslandsabsatzes, oder mit anderen Worten, keine Subventionierung des Exports durch die Binnenverbraucher.

Nach eingehenden Beratungen hat die Vereinigung der Erzeuger, nachdem sich die Regierung unbeugsam zeigte, den Beschluß gefaßt, den Preis für Kunstfasern mit 220 Yen je lb. zu stabilisieren und einen ausreichenden Teil der Produktion den japanischen Webereien zur Verfügung zu stellen, um so deren Produktion sicherzustellen. So wurde ein offener Konflikt vermieden und anderseits die Versorgung des Inlandsmarktes, die bei erhöhten Preisen gefährdet gewesen wäre, gewährleistet. lst.

Spinnerei, Weberei

Moderne Streckwerke mit SKF-Pendelträgern

Von Ing. H. Müller, SKF — Zürich

Einriemchen-Streckwerk

Der Streckwerksaufbau des bewährten Le Blan-Roth-Systems konnte mit dem Pendelträger PK 211 N vereinfacht werden, wie Fig. 7 zeigt. Die einwandfreien Klemmverhältnisse schließen Verzugsfehler aus. Das Durchzugswälzchen übernimmt die Kontrolle der sogenannten schwimmenden Fasern. Es wird so nahe als möglich an die Auslieferwalze herangeschoben. Ueber die übliche Dreikantschiene läuft das Unterriemchen, welches mit einer genügend schweren Spannrolle gespannt wird. In manchen Fällen erweist es sich als zweckmäßig, die Spannrolle mit einer zusätzlichen Torsionsfeder zu belasten, damit das Riemchen an der Umlenkschiene satt anliegend abläuft und nicht die Tendenz hat, das Durchzugswälzchen anzuheben. Bei jeder Walzenstellung sind auf die Oberwalzen die gleichen Drucke wirksam. Die Hauptfeldweite ist stufenlos verstellbar von 38 bis 70 mm. Dem Vorfeld können in Raster-Stellungen von 3 zu 3 mm die Weiten von 41 bis 77 mm gegeben werden.

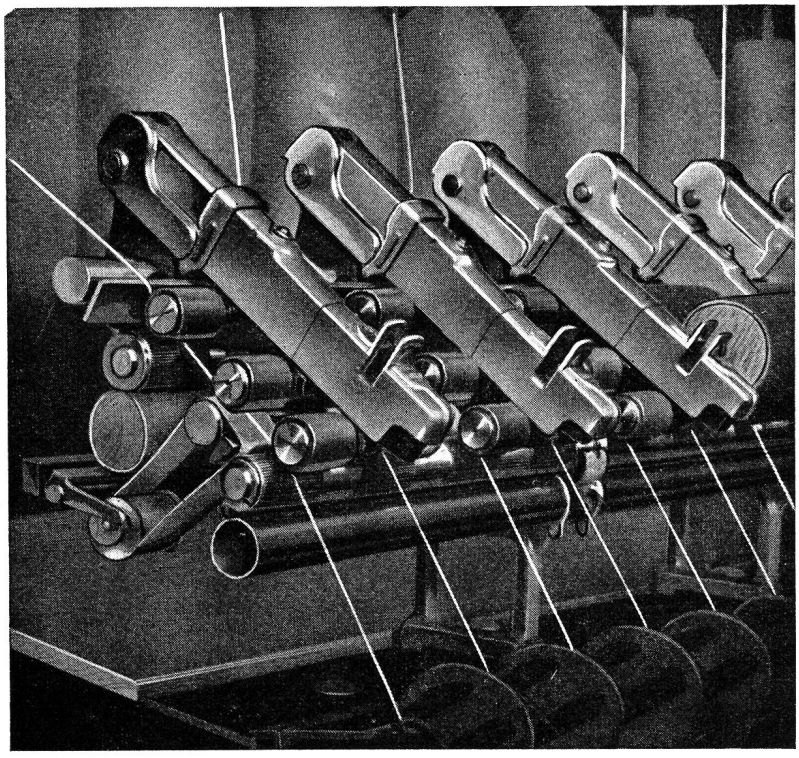

Fig. 7

Zweiriemchen-Streckwerk (Fig. 8 und 9)

Das Verlangen nach höheren Verzügen zu befriedigen bedingte eine verbesserte Faserführung. Flächenführung, mit der die Fasern so nahe als möglich an die Klemmlinie der Auslieferwalze geführt werden, hat sich erfahrungsgemäß als zweckmäßig erwiesen. Höchstverzüge können heute mit einfachen Mitteln erreicht werden, da die jetzt zur Verfügung stehende Belastungseinrichtung die notwendigen Voraussetzungen erfüllt. Dem Casablancas-Streckwerk, 1910 patentiert, war der theoretisch zu erwartende Erfolg nicht voll beschieden, zu einem Teil wegen konstruktiver Mängel, zum andern aber weil die Wartung des Streckwerkes großen Aufwand erforderte. Das von SKF modifizierte Zweiriemchen-System nach Abbildungen ist mit diesen Nachteilen nicht behaftet.

Der hier verwendete Pendelträger PK 211 E macht das Zweiriemchen-Streckwerk zum Universalstreckwerk, mit dem Verzüge von ca. 10—60fach und mehr je nach Material und Beschaffenheit der Vorgarnlunte beherrscht werden können. Anstelle der mittleren mit Ueberzug versehenen Oberwalze im Le-Blan-Roth-Streckwerk wird eine Riemchenwalze eingesetzt, auf der auch der Riemchenhalter sitzt. Die Dreikant-Umlenkschiene wird ersetzt durch eine Riemchenbrücke (nach Fig. 10).

Ein Streckwerk, ausgerüstet mit PK 211 E, kann sowohl nach dem Einriemchen- als auch nach dem Zweiriemchen-System arbeiten. Das Austauschen der erwähnten Teile und das Einsetzen der zusätzlichen beim Uebergang von einem zum anderen System verursacht geringe Mühe und erfordert wenig Zeitaufwand. Die Erfahrungen mit insgesamt 5 Millionen Spindeln, die mit Ein- und Zweiriemchen-SKF-Pendelträgerstreckwerk ausgerüstet worden sind, zeigen, daß die Ergebnisse beim Zweiriemchensystem durchschnittlich besser sind.

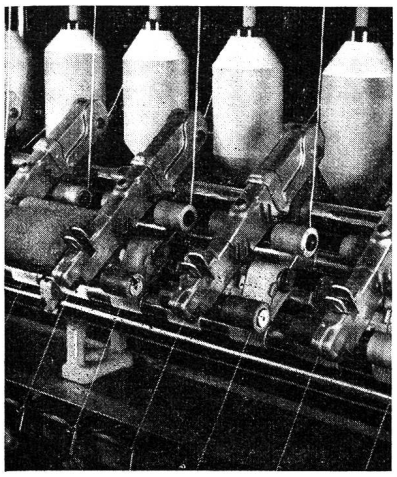

Fig. 8

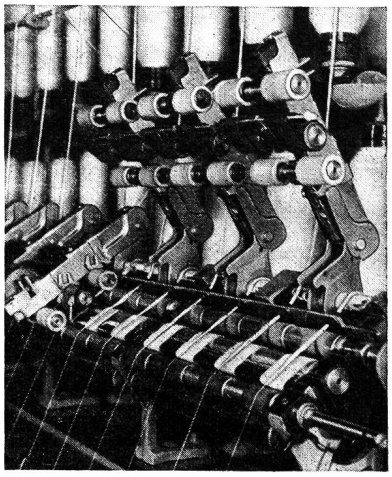

Fig. 9

Auch beim Zweiriemchen-System können alle oberen Teile des Streckwerkes, wie Pendelträger, Oberwalzen, Oberriemchen und Halter, zusammen durch einen Handgriff aufgeklappt werden. Dank diesem Vorteil wird die Putzarbeit gegenüber dem Le Blan-Roth-System praktisch nicht größer. Die Verflugung nimmt eher ab, da die Lunte abgedeckt und besser zusammengehalten wird. Die sorgfältig durchkonstruierte Oberriemchen-Halterung gewährleistet den einwandfreien Riemchenlauf. Der Halter wird von einer Blattfeder leicht gegen die Unterriemchenbrücke gepreßt. Die Umlenkkante am Halter kann in der Höhe verstellt werden (Maß X, Fig. 10) zur Anpassung an die Fasermassen. Die Anordnung und die Form der Unterriemchenbrücke haben einen wesentlichen Einfluß auf die Faserführung.

Vorverzugsfeld

Im Vorverzugsfeld sind Oberwalzendistanzen von 31 bis 67 mm möglich, in Stufen von 3 mm oder stufenlos, zur Anpassung an den Stapel, um auch Vorverzüge von 2—4-fach bei sehr hohen Gesamtverzügen zu ermöglichen. Als Standardeinstellung des Vorfeldes empfehlen wir an den Riffelzylindern einen Abstand von 51 mm und an den Oberwalzen von 49 mm bei Vorverzügen von 1,1 bis maximal 1,4fach, je nach Vorngarnbeschaffenheit. Die sicheren Klemmverhältnisse gewährleisten eine gute Auflösung der Flyerlunte.

Hauptverzugsfeld (Fig. 10)

Zur Erreichung eines minimalen Durchzugsabstandes — Auslaufstelle der Lunte aus den Riemchen (Fig. 10 «D») bis Klemmlinie des Lieferwalzenpaares — von ungefähr 12 mm gibt man den Riffelzylindern eine Distanz von 43 mm; die Riemchen-Oberwalze soll gegenüber dem mittleren Riffelzylinder einen Rückhang von 2 mm haben, und mit der Lieferoberwalze rückt man so nahe als möglich an das Oberriemchen heran. Bei sehr langen Baumwollstapeln mit Maximalfaserlängen von über 47 mm stellt man das Hauptfeld analog entsprechend weiter.

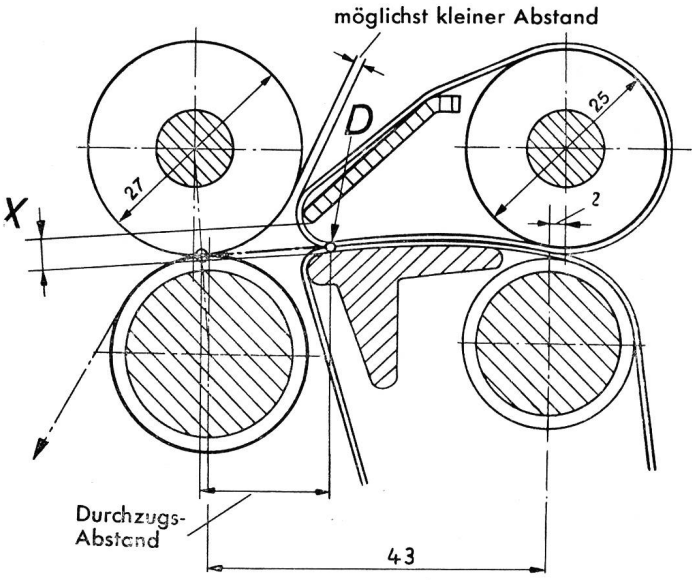

Fig. 10

(Schluß folgt)

Einige Fragen für Webereipraktiker

Auf die in der November-Nummer der «Mitteilungen» gestellten Fragen antworten einige Praktiker wie folgt:

1. Welchen Einfluß hat die Kettspannung auf das Einweben?

Die Kettspannung kann das Einweben von Kette und Schuß in verschiedener Richtung beeinflussen:

a) Starke Spannung der Kette verringert im allgemeinen das Einweben der Kette, indem die Ausbiegungen um den Schußfaden flacher werden und zudem die Länge der Kette durch die Streckung vergrößert wird.

b) Bei starker Kettspannung erhöht sich bei Geweben mit gleichem Kett- und Schußmaterial das Einweben in der Schußrichtung. Während bei Geweben mit weicherem Schußmaterial das Einweben in der Schußrichtung noch größer wird, tritt bei weichem Kettfaden und hartem Schuß bei zunehmender Kettspannung eher eine Verbreiterung der Ware ein, weil das Einziehen des Schusses an den Enden verringert wird. Für die Beurteilung des Einwebens müssen der Stich, Material und Bindungen weitgehend in Betracht gezogen werden.

2. Kann das Einweben durch Regulierung der automatischen Kettbaumschaltung verändert werden und innerhalb welcher Grenzen (beim gleichen Artikel)?

Da bei der automatischen Kettbaumschaltung die Kettspannung ebenfalls vergrößert oder verkleinert werden kann, gelten die unter Frage 1 gemachten Angaben. Unter Berücksichtigung einer gleichmäßigen Abwicklung der Kette bis zum Schluß ist eine zu starke Abweichung nach unten oder nach oben nicht möglich, weil hierdurch eine häufige Nachregulierung der Schaltung erforderlich würde.

3. Inwieweit ist die Fadenbruchzahl in der Kette von der Kettspannung abhängig und welchen Einfluß übt die Größe der Veränderung dieser Spannung oder deren Häufigkeit aus? Inwieweit ist die durch die Fachbildung, das Blatt und an anderen Stellen erzeugte Reibung von Bedeutung?

Grundsätzlich soll die Kettspannung dem Artikel angepaßt werden: eine Ueberschreitung der zweckmäßigen oberen Grenze geht immer zulasten der Webfähigkeit, weil eine erhöhte Beanspruchung der Kettfäden auf Elastizität,

Reibfestigkeit und Reißfestigkeit entsteht. Bei Spinnfasernketten wirkt sich eine zu schwache Kettspannung eher nachteilig aus, weil dadurch das Fach nicht sauber getrennt und durch sogenannte Klebfäden Fadenbruchstellen entstehen können. Bei zu großem Fachwinkel treten bei zunehmender Kettspannung mehr Fadenbrüche auf, ebenfalls entstehen durch die Reibung vom Blatt und anderen Reibungsstellen bei zunehmender Kettspannung und nach Ueberschreitung einer gewissen Grenze immer häufiger Fadenbrüche.

4. Welches sind die wichtigsten Faktoren für die Vermeidung von Fadenbrüchen?

Als Kettmaterial dürfen nur ganz hochwertige Garne verwendet werden, welche hinsichtlich Elastizität, Reißfestigkeit und Sauberkeit den höchsten Anforderungen entsprechen. Die Lagerung dieser Materialien soll in lichtarmen, hingegen gut gelüfteten Räumlichkeiten und günstigen klimatischen Verhältnissen erfolgen.

Das *Winden* und *Konen,* die wichtigsten Vorarbeiten für die Zettlerei, verlangen von der Winderin:

Sorgfältiges Auflegen von Strangen und Spulstrangen, um einen vollständig störungsfreien Fadenablauf zu erhalten. Ein gut angezogener Weberknoten mit sauber abgeschnittenen Enden gehört ebenfalls zur guten Vorbereitung des Kettmaterials.

Schlechte Randspulen mit beschädigten Rändern, schlecht bewickelte Spulen oder Konen müssen vermieden und durch eine peinliche Kontrolle ausgeschieden werden, um in der *Zettlerei* einen ungehinderten Arbeitsprozeß zu erhalten. In den Vorwerken sind tägliche Fadenspannungskontrollen zur Vermeidung von Fadenbrüchen und andern Gewebefehlern unerläßlich.

Endlich soll zur Herstellung von knotenfreien Ketten das niedrigste Gewicht der in die Zettlerei gelangenden Materialkörper festgestellt werden, um daraus die Fadenlänge zu ermitteln. Nach Erstellung der errechneten Ketten und Bänder wird wieder vollständig neu aufgesteckt. Die kleinen Restpartien werden je nach Material und Artikel der Spulerei zugeführt oder in einer Kette vereinigt, an welche hinsichtlich Produktion und Perfektion nicht die größten Anforderungen gestellt werden können. Selbstverständlich wird diese Kette außerhalb der Hochleistungsabteilungen erstellt und verwoben werden.

In der *Schlichterei* sind ebenfalls sehr wichtige Punkte zu beachten:

a) Bei der Bestimmung des Schlichterezeptes gelten als wichtigste Faktoren: Fadenschluß (Zusammenkleben der Fibrillen), Reibfestigkeit (gegenüber den Beanspruchungen beim Weben), Erhaltung der Elastizität, Griff und Glanz (im besondern bei stuhlfertiger Ware).

b) Exakte Dosierung und Zubereitung der Schlichteflotte nach Angaben des Chemikers und häufige Nachkontrolle mit dem Refraktometer.

c) Peinliche Sauberkeit aller Gegenstände, mit denen die Schlichte in Berührung kommt.

d) Konstante Badtemperatur, Tauchtiefe, Quetschdruck und Trommeltemperatur (letztere langsam ansteigend und zurückgehend, je nach Anzahl der Trockentrommeln der Maschine, um das Abschrecken des feuchten Materials und ein zu starkes Austrocknen vor der Aufwicklung auf den Kettbaum zu verhindern).

e) Durch ein modernes Feuchtigkeitsmeßgerät für die automatische Steuerung der Maschinengeschwindigkeit wird bei Berücksichtigung der obenstehenden Faktoren ein gleichmäßiger Ausfall des Schlichteeffektes erzielt.

f) Nur ganz einwandfreie Kettbäume und Scheiben gewährleisten ein linealgerades Anwinden der Kette zur Vermeidung von Spannungsdifferenzen in den Endepartien, welche zu Fadenbrüchen führen können.

In der *Weberei* sind zur Vermeidung von Fadenbrüchen wieder eine ganze Reihe von Faktoren zu berücksichtigen:

a) Die Kette soll auf der richtigen Höhe leicht drehbar gelagert sein; die Dämmungselemente (Scheiben, Dämmseile, Gewichtsschienen und Gewichte) sollen wenn irgend möglich einheitlich sein, um Anordnungen und Kontrollen über die Kettspannungen zu erleichtern.

b) Tadellose Geschirre mit hochwertigen Litzen und Schäften tragen wesentlich zur Vermeidung von Kettfadenbrüchen bei. Besonders bei älteren Schäften sollte darauf geachtet werden, daß die Aufreihschienendistanz und Halterhaken das Rumoren der Litzen nicht behindern, weil durch die Stauung der Litzen leicht Fadenbrüche und andere Gewebefehler entstehen können.

c) Das Fach soll dem Artikel angepaßt sein, jedoch erhöht ein zu niederes Fach die Reibung der Kettfäden beim Ein- und Austritt des Schützen, während ein zu hohes Fach die Kettfäden durch harten Nachzug der Kette bei Fachöffnung, durch schärferen Winkel im Litzenauge und durch längeren Reibungsweg im Blatt größerer Beanspruchung aussetzt.

d) Fachmoment und Schlagbeginn müssen der Stuhlgeschwindigkeit, dem Artikel und der Warenbreite weitgehend angepaßt werden, jedoch dürfen diese Verschiebungen auf keinen Fall eine erhöhte Reibung des Schützen im Fach hervorrufen.

e) Bei der Wahl der Schützen achte man auf sehr gut polierfähiges, splitterfreies Holz, richtiges Gewicht, minimale Toleranzen in Maß und Gewicht, gute Spitzen, genaue Winkel und Equilibrierung.

f) Für einen ruhigen und gleichmäßigen Schützenflug sind die genaue Abrichtung des Blattes und Höhe des Schützenkastens, der genaue Anzug des Kastens und Pickerführung, der richtige Moment von Wechsel und Schlagbeginn von ganz besonderer Wichtigkeit. Durch einen flatternden Schützen entstehen im Ober- oder Unterfach Schlagstellen, die Fibrillen- und Fadenbrüche verursachen können.

g) Im übrigen sollten alle Reibungsstellen auf Umleitwalzen, Streichwalzen, Kettfadenwächtern fein poliert sein. Die Dichte der Lamellen darf nicht zu hoch gewählt werden, um die seitliche Reibung an den Kettfäden zu vermeiden. Die Blätter und Litzen sollen ebenfalls tadellos gereinigt und poliert sein. Verhütung von Korrosionsschäden ist sehr wichtig. Das Ladenband auf der Ladenbahn darf weder zu hart noch zu weich gewählt werden, weil ein zu hartes Ladenband die leichten Schläge der Schützen nicht aufnimmt und ein zu dickes und molliges Ladenband die Schützen der sicheren Führung beraubt.

5. Welches sind die üblichen Wege, um ein höheres Tuchgewicht pro Quadratmeter zu verhindern, das durch ein bestimmtes Einweben der Kette hervorgerufen werden kann?

Abgesehen von einer leichten Reduktion der Schußzahl soll vor allem die Kette stärker gespannt werden, um das Einweben zu verringern. Ferner sollen gut wirkende Spannstäbe angebracht werden, um das Zusammenfallen in der Breite zu verhindern. Die Schußdämmung soll ebenfalls nicht zu schwach sein, um das Volumen nicht zu vergrößern. Der Fachschluß soll in der Weise eingestellt sein, daß ein Minimum an Kett- und Schußeinweben entsteht.

«Schaumstoff-Textilien» — Zum Bericht über diese neue Gewebeart in der September-Nummer der «Mitteilungen» wird uns aus Krefeld noch mitgeteilt:

Auf dem deutschen Markt werden in Bälde die ersten «Schaumstoff-Textilien» erscheinen. Es handelt sich um eine Parallelo-Ware für Pullover, die aus dem Stadium der Versuchsfertigung nun die Marktreife erlangt hat. Andere Produkte, wie z.B. Schlafdecken bzw. Reisedecken, werden sich dann bald anschließen, wenn gewisse Maschinenänderungen abgeschlossen sein werden. Die sogenannten «Schaumstoff-Textilien» mit der Bezeichnung

«Ceolon» sind sehr leicht, porig und füllig. In Kombination mit Textilfasern haben sie ein gutes Wärmehaltungsvermögen. Die Ceolonfäden werden nach dem neuesten Stand der Entwicklung mit einem Querschnitt von 3 × 3 mm an aufwärts (bis etwa 10 × 10 mm) in der Weiterverarbeitung verwendet. Der elastische weiche Schaumstoff gibt der textilen Faser die schützende Einbettung, in die sie selbst bei extremer Beanspruchung ausweichen kann. Mit dicken Schaumstoff-Fäden (Moltopren) wird dem Ceolon die Polster- und Federkraft schwerster Gewebe der herkömmlichen Art gegeben. Je nach der Einarbeitung des Schaumstoffes hat Ceolon eine gewünschte Dehnung in Kette und Schuß. Die große Haftfähigkeit des Schaumstoffes schützt die Textilien vor dem Verrutschen auf glatten Oberflächen. Die Luftfülle bietet guten Wärmeschutz und die durchgehenden Poren ermöglichen den idealen Luftaustausch. Das Gewebe ist waschbar und sogar kochfest —, wenn die mitverarbeiteten Textilfasern eine solche Behandlung ertragen. Auch das Färben und Bedrucken kann ohne weiteres vorgenommen werden.

Färberei, Ausrüstung

Gütezeichen «Hochveredelt» für Baumwoll-Gewebe

Ein Gütezeichen «Hochveredelt» wurde Ende Oktober 1956 vom Gütezeichenverband Textilveredlung eV (Frankfurt/M.) für Baumwollpopeline, Baumwollsatin, Baumwolle bedruckt, uni und buntgewebt, der Oeffentlichkeit übergeben. Bereits 1952 war das erste Gütezeichen «Hochveredelt» für zellwollene Oberstoffe geschaffen worden. Es wird zurzeit sehr stark bearbeitet und wird etwa Ende November 1956 in veränderter Form der Oeffentlichkeit präsentiert werden können.

Die Mindestanforderungen beziehen sich bei dem zweiten Gütezeichen auf die Hochveredlung von Baumwollpopeline, Schuß- und Kettsatin und andere Baumwollgewebe, Kleider-, Rock- und Blusenstoffe. Stoffe für Anorak und Regenmäntel sind zunächst nicht einbezogen worden. Eines der wichtigsten Erfordernisse für die Gebrauchstüchtigkeit ist das schöne und glatte Aussehen der Gewebe auch nach längerem Tragen und Sitzen, das heißt das Gewebe muß gegen Knitterneigung stabilisiert sein. Deshalb steht in der Zeichensatzung die Anforderung für den Knitterwiderstand an erster Stelle. Der Knitterwiderstand muß durch Einlagerung von Kondensations- oder Polymerisationskunstharzen oder durch chemische Veränderung der Zellulose bei gleichzeitiger Herabsetzung des Quellwertes hergestellt werden, wobei der Knitterwinkel mindestens 90 Grad (5 bis 10 Prozent Toleranz) nach einer Stunde Entlastung betragen muß. Nach einer Feinwäsche mit 2 g/l ohne optische Aufheller während 10 Min. bei 40 Grad Celsius muß der Knitterwinkel noch den Anforderungen entsprechen. Knitterwinkelmessung nach DIN 53 890. Das verwendete Feinwaschmittel muß zum größten Teil aus Fettalkohol-Sulfonaten, zum Beispiel Fewa, bzw. Fettsäure-Kondensaten bestehen. Der Ph-Wert der Waschlösung muß beim Neutralpunkt liegen. Die Fertigware darf nach einer Feinwäsche nicht mehr als 3 Prozent in der Kette und Schuß einspringen. Die Prüfung erfolgt nach einem DIN-Blatt 53 892 für Feinwäsche.

Die Gewebe müssen auch eine gewisse Reißfestigkeit haben. Es ist technisch unvermeidlich, daß durch die Ausrüstung und auch vor allem durch die Harzbehandlung die Stückreißfestigkeit sich ändert, doch darf diese nach eingehenden wissenschaftlichen Untersuchungen, um ihre Tragfähigkeit nicht zu verlieren, nicht unter 25 Prozent bei Popeline und Satin uni und 30 Prozent bei Druckwaren aus Baumwolle liegen. Da die Mindestreißfestigkeit beim Rohgewebe bei 37,5 kg liegen muß, ist dadurch die Gewebequalität bei Baumwollpopeline und -Satin uni fixiert. Bei Druckwaren ist außerdem noch festgelegt worden, daß die Mindestreißfestigkeit der fertigen Ware 25 kg betragen muß. Die Prüfung der Festigkeit wird nach DIN 53 801 vorgenommen. Es wird empfohlen, für den reinen Uni-Artikel für Popeline und Satin möglichst nur Indanthren-Farbstoffe zu verwenden, da diese sich am klarsten und gleichmäßigsten ausfärben.

Da die Popeline und Satins in einem starken Wettbewerb, vor allem bei den Uni-Stoffen, mit dem Ausland liegen, mußten hier die Qualitäten besonders echt fixiert werden, damit ein Absinken der Qualität aus Preisgründen vermieden wird. Hier sind für die Uni-Artikel sowohl eine relative Gewebedichte wie die Garnfeinheit (für Popeline Anforderungen nicht unter 50 Nm und für Satin nicht unter 75 Nm) und Mindestfadenzahl (70 bzw. 90 Fäden) und Garnsorte (nur gekämmte Garne) festgelegt worden.

Der Gütezeichenverband geht sogar so weit, daß er seinen zurzeit 17 Mitgliedsfirmen eine Mindestlaboratoriumseinrichtung vorschreibt, die es den Betrieben ermöglichen muß, selbst laufend Prüfungen durchzuführen. Darüber hinaus wird aber regelmäßig von der neutralen Textilforschungsanstalt in Krefeld eine Prüfung aller Artikel und Qualitäten durchgeführt.

Diese Steigerung der Gebrauchswerte von Textilien ist eine der wichtigsten Aufgaben der Textilveredlung. Das neue Gütezeichen ist als Warenzeichen eingetragen. Das Gütezeichen «H» ist ein vom RAL anerkanntes Gütezeichen und darf nicht mit Warenzeichen und ähnlichen Marken verwechselt werden. Zurzeit gibt es auf dem textilen Gebiet nur 6 vom RAL anerkannte Gütezeichen.

Das Gütezeichen selbst ist aus einem echten Marktbedürfnis heraus entstanden, da es in seiner wirtschaftlichen Auswirkung den Verbraucher vor schlechten Qualitäten schützen soll und durch die Kennzeichnung Qualität und Güte klar erkennen lassen will. In eingehenden Besprechungen mit den Baumwollwebern, die in erster Linie für den Lohnveredler als Auftraggeber in Frage kommen, ist die Frage der Markttransparenz und des Bedürfnisses erörtert worden. In allen Besprechungen wurde die Notwendigkeit der Schaffung des Gütezeichens zur Einhaltung der Qualität bejaht und in gemeinsamer Arbeit die Voraussetzung für das Gütezeichen entwickelt.

Das Zeichen selbst ist auch international geschützt, was notwendig war, da es auch im Ausland Interesse fand und sogar ausländische Firmen bereit waren, das Gütezeichen für ihre hochveredelten Artikel zu benutzen. Mit dem Gütezeichen selbst soll auch eine Abschirmung gegen Minderqualitäten aus Importen erreicht werden. H. H.

Verbesserung der Beflockung von Geweben

Das Beflocken ist ein Vorgang, durch den Faserteilchen von einer bestimmten Länge und einer bestimmten Stärke, Flocken genannt, an das Gewebe gebunden werden.

In den Vorrichtungen, die für das elektrostatische Beflocken verwendet werden, werden die Flocken durch Förderbänder unter eine gitterförmige Elektrode mit