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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 10

Rubrik: Rohstoffe

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

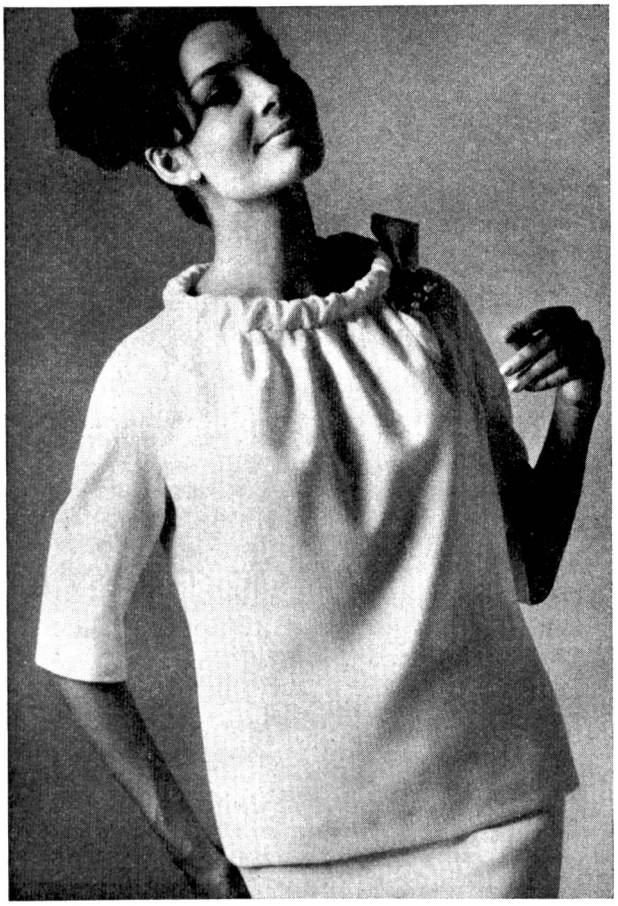
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

und die Institution erst im Anlaufen ist, beweist, daß sie einem Bedürfnis entspricht.

Es hat sich gezeigt, daß die Pensionierten und Altersrentner mit Vorliebe einen Wirkungskreis wählen, der ihnen bereits vor der Pensionierung interessant zu sein schien. Ein detaillierter Fragebogen und eine Besprechung bilden die Grundlage für den Einsatz. Die «Aktion P» legt großen Wert darauf, von den Arbeitgebern möglichst viele Anfragen und Arbeitsangebote zu erhalten. Freie Stellen für Pensionierte (vorübergehende Arbeiten, Teilarbeiten, Stunden- und Halbtagsarbeiten) sind der Beratungsstelle der «Aktion P», Stauffacherquai 2, 8004 Zürich, Telephon 23 44 94, Sprechstunden Montag 15 bis 17 Uhr, Dienstag und Donnerstag je 9 bis 11 Uhr, zu melden. Für die durch die Beratungsstelle vermittelten Stellen hat nur der Arbeitgeber eine Gebühr zu bezahlen.

Rohstoffe

Vestan ein Jahr in der Schweiz



Nachmittagskleid von Rena AG, Zürich
Gewebe von Heer & Co. AG, Thalwil aus 55 % Vestan und 45 % Schurwolle mit gitterartigem Effekt

Kürzlich führte die Hüls Chemie AG Zürich im Namen der Faserwerke Hüls GmbH und in Anwesenheit von Herrn Generalkonsul A. Hofmann zum zweitenmal ihre Faser in Zürich an einer Mopenschau vor. Nachdem bereits vor Jahresfrist diese neue Polyesterfaser die Fachleute beeindruckte, sah man der vergangenen Demonstration mit gespannten Erwartungen entgegen. An der Schau in Zürich kamen hauptsächlich Modelle schweizerischer Provenienz und aus in der Schweiz hergestellten Geweben zur Vorführung. Die Modelle sind den kommenden Frühlingskollektionen entnommen, wurden also nicht speziell für diese Modeschau hergestellt. Die Darbietung, an die Adresse von Gewebe- und Kleiderfabrikanten gerichtet, wurde mit bemerkenswertem Beifall aufgenommen — ein Beifall, der nicht nur den sehr tragbaren und beschwingt vorgeführten Modellen galt, sondern auch den aparten Gewebekreationen. Diese außerordentlichen Gewebe aus Vestan und Schurwolle stammen von den Firmen AG Mietlich, Richterswil, Schmid AG, Gattikon, Stucki's Söhne AG, Steffisburg, Tuchfabrik Spinnler & Co. AG, Liestal, Tuchfabrik Wädenswil AG, Wädenswil, Vereinigte Kammgarnspinnereien Schaffhausen und Derendingen, Derendingen, und Heer & Co. AG, Thalwil. Die letztgenannte Firma steuerte rund die Hälfte aller Stoffe bei und wartete mit besonders ausgesuchten und ihren Kreateuren alle Ehre machenden Phantasiestoffen mit raffinierten Bindungseffekten auf. Alle vorgeführten Gewebe sind aus 55 % Vestan und 45 % Schurwolle hergestellt und unterstehen der Qualitätskontrolle der Faserwerke Hüls, über die wir nachstehend berichten.

Qualitätskontrolle für Textilien aus Vestan

Ueber die Qualitätskontrolle für Textilien aus Vestan äußert sich Dr. H. Busch in der Werkzeitschrift «Der Lichtbogen» (Heft 1, 12. Jahrgang) der Farbwerke Hüls GmbH wie folgt:

Es ist ein langer Weg vom Rohstoff bis zur fertigen Synthesefaser. Die Herstellung von Textilien aus diesen Fasern ist ebenfalls langwierig und läuft über viele Verarbeitungsstufen. Aus den Fasern werden Garne gesponnen, diese werden zu Geweben verarbeitet, die Garne oder die Gewebe werden gefärbt, die Gewebe werden ausgerüstet, bevor sie in die Konfektion gehen. Auf alle diese Verarbeitungsstufen hat der Faserhersteller normalerweise nur geringen Einfluß, da sie außerhalb seiner Produktion in den entsprechenden Betrieben der Textilindustrie durchgeführt werden. Trotzdem erscheint der Markenname der verwendeten Synthesefaser als Warenzeichen im Fertigartikel, wodurch der Hersteller der Synthesefaser nach den vielen Verarbeitungsprozessen außerhalb seines Betriebes dem Verbraucher gegenüber wieder in Erscheinung tritt.

Um eine gleichbleibend hohe Qualität der mit dem Warenzeichen Vestan ausgezeichneten Textilien zu gewährleisten, haben die Faserwerke Hüls über die Qualitätsüberwachung ihrer Polyesterfaser selbst hinausgehende Anforderungen aufgestellt, denen die Halb- und Fertigfabrikate aus Vestan genügen müssen. Ob diese Qualitätsbedingungen erfüllt sind, zeigt die Prüfung der Textilien durch die Faserwerke Hüls. Sie wird normalerweise an den fertigen Geweben durchgeführt, da man bereits am Gewebe die meisten Eigenschaften des Fertigartikels erkennen kann. In Einzelfällen wird die Kontrolle jedoch am Kleidungsstück selbst vorgenommen. Auf diese Weise werden dem Verbraucher nur Vestan-Textilien mit gleichbleibend hoher Gebrauchstüchtigkeit angeboten.

Für die Verwendung des Warenzeichens Vestan bei Kammgarngeweben werden folgende Anforderungen gestellt, ohne deren Erfüllung das Warenzeichen nicht benutzt werden darf:

Die Garne müssen aus 55 % Vestan und 45 % Schurwolle nach dem in der Kammgarnspinnerei üblichen Verfahren

gesponnen werden. Der Vestan-Anteil im Kettgarn und Schußgarn darf bei Normklima nicht mehr als ± 2 % (absolut) vom Sollwert abweichen.

Die Feinheit und Stapellänge dieser Faser muß auf die verwendete Schurwolle abgestimmt werden. Geringwertige Schurwolle darf nicht eingesetzt werden.

Der Knittererholungswinkel, mit dem das zeitliche Verhalten von Knitterfalten beschrieben wird, muß beim trockenen Gewebe nach 60 Minuten mindestens folgende Werte erreichen:

für ein Längengewicht bis 240 g/lfm: 160°
zwischen 240 und 320 g/lfm: 155°
über 320 g/lfm: 150°

Auf den Geweben sollen im Gebrauch keine Pills entstehen. Je nach dem Meßverfahren im Laboratorium dürfen höchstens einige unreife Pills auftreten, oder die Gewebeoberfläche darf wolkig und flusig werden.

Die Maßänderung der Gewebe beim Bügeln (30 Sekunden bei 180 °C) oder Reinigen in Perchloräthylen (15 Minuten bei 45 °C) darf in Kett- und Schußrichtung 0,8 % nicht überschreiten. Damit treten unliebsame Schrumpfungen der Textilien und deren Folgeerscheinungen praktisch nicht mehr auf.

Bei gefärbten Geweben mit Vestan wird für die unten aufgeführten Echtheiten eine nur geringfügige Aenderung der Farbe und ein leichtes Anbluten der Begleitgewebe aus 100 % Vestan, reiner Wolle oder reiner Baumwolle zugelassen. Auf den Graumaßstäben für die Aenderung der Farbe und das Anbluten der Begleitgewebe entsprechen diese Farbänderungen der Stufe 4 und 4 bis 5. Untersucht werden: Waschechtheit nach 30 Min. bei 40 °C, Reinigungsechtheit nach 30 Min. bei 45 °C in Perchloräthylen, Schweißechtheit, Trockenhitzeechtheit nach 30 Sekunden bei 170 °C, Bügelechtheit naß, Reibechtheit. Die Lichtechtheit gefärbter Gewebe muß mindestens dem Typ 5 des Blaumaßstabes entsprechen.

Die ausgewählten Farbechtheiten sind für den normalerweise zu erwartenden Gebrauch von Kammgarngeweben wesentlich. Die Durchführung der Prüfungen ist genau festgelegt. Soweit entsprechende DIN- oder andere Norm-Vorschriften vorliegen, werden diese herangezogen.

Spinnerei, Weberei

Die Automatisierung in der Kreuzspulerei

Im Zusammenhang mit der Frage der Automatisierung der Kreuzspulerei sind schon verschiedene Artikel veröffentlicht worden, die unterschiedliche Gedankengänge zeigten, auf welchem Weg eine Automation angestrebt und ermöglicht werden kann. An der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover 1963 wurden auch voneinander abweichende Konstruktionen und Konzeptionen gezeigt. Die zur Lösung des Problems eingeschlagenen Wege sind unterschiedlich — die Gründe, die zur Automation führen, sind dagegen überall die gleichen: der Mangel an geübten, zuverlässigen Arbeitskräften sowie die erhöhten qualitativen Anforderungen an das Spulgut. Und dann nicht zuletzt die durch die ständig erhöhten Lohnkosten und sozialen Leistungen bedingte Verteuerung des Arbeitsprozesses. Daß die Automation ein zwingendes Problem ist, darüber sind sich alle einig. Die Kapitalbereitstellung ist heute eher möglich als die Beschaffung des Personals allgemein.

Bei der Frage der Anschaffung von Kreuzspulautomaten dürfen nicht nur die Lohneinsparungen betrachtet werden, sondern es ist vielmehr nötig, einen Vergleich aller Kosten — dies besonders in Spinnereien, welche bis heute nur einen kleinen Teil der Produktion oder überhaupt nichts gespult haben — anzustellen. Die Wirtschaftlichkeit der Automaten hängt von der effektiven Leistung einer Spulstelle bzw. der Spulerin ab. Bei der außerordentlichen Häufigkeit der Operationen — bedenkt man zum Beispiel, daß eine Arbeiterin in einer Schicht von 8 Stunden rund 6000 Spinnkopse vorzubereiten und ins Magazin einzulegen hat — ist man sich im klaren, welche Auswirkungen eine nur um eine Sekunde pro Operation verlängerte Handzeit mit sich bringt. Der Bedienungsweg, der Aufwand für die Konenabnahme, die für den Transport der Kopse und Konen benötigte Zeit, der Kraftaufwand, der Unterhalt, die Beweglichkeit im Einsatz der Maschinen, der Platzbedarf — all dies sind neben der Spulenqualität Fragen, die bei der Anschaffung neuer Maschinen einer eingehenden Würdigung wert sind.

Welchen Ansprüchen muß eine Konstruktion genügen? Kreuzspulautomaten müssen funktionssicher sein, um den Endzweck, nämlich die Einsparung von Personal, zu erfüllen. Die Wartung soll auf ein Minimum reduziert werden können, damit nicht an Stelle des angelernten Bedienungspersonals teurere Fachkräfte eingesetzt werden müssen. Natürlich brauchen Kreuzspulautomaten Pflege und Unterhalt. In erster Linie sind aber Konstruktion und Materialien so zu wählen, daß von der mechanischen Seite her die größtmöglichen Sicherheiten vorhanden sind.

Der Zweck der Automatisierung ist nicht erfüllt, wenn der Anteil der Fehloperationen zu hoch ist. Das Bedienungspersonal wird dadurch gezwungen, einen zu großen Zeitanteil der technischen Ueberwachung zu widmen. Nachdem beim Spulen immer ein loser Faden, welcher sich recht oft launenhaft verhält, gesteuert und geführt werden muß, wird sich wohl jeder Textilfachmann bewußt sein, daß ohne zuverlässige Elemente nur unbefriedigende Resultate zu erzielen sind. Wenn auch schon verschiedene Fabrikate mit mehr oder weniger großer Spindelzahl in den Betrieben im Einsatz stehen, zeigt sich immer wieder, daß Probleme auftreten können, welche die Wirtschaftlichkeit herabsetzen und die in die Automation gesetzten Erwartungen vielleicht nicht voll und ganz erfüllen.

Beim Spulprozeß — auch bei automatischen Kreuzspulmaschinen — wird die Leistung der Spulerin weitgehend durch die Häufigkeit der Operationen bestimmt. Der Dauer der Handzeiten kommt dabei größte Bedeutung zu. Beeinflußt durch die unterschiedlichen menschlichen Leistungen fällt das Resultat auch sehr unterschiedlich aus. Vom Maschinenhersteller wird daher erwartet und muß auch vorausgesetzt werden, daß er diesem Umstand Rechnung trägt und bezüglich Konzeption und Konstruktion die günstigsten Voraussetzungen schafft. Die Wirtschaftlichkeit des Spulens wird weitgehend bestimmt durch den Zustand der vorzulegenden Spinnkopse. Der entscheidende Faktor ist die Frage der Unterwindung. Die Spinnerei hat in gewissen Grenzen die Möglichkeit, mit kürzeren oder längeren Unterwindungslängen zu arbeiten. Die Geschwindigkeit im Absenken der Ringbank, welche von Drehung und Garnlieferung abhängt, bestimmt die Unterwindungslänge. Im Zusammenhang mit Kreuzspulautomaten ist es außerordentlich wichtig, daß die Unterwindung kurz gehalten ist. Es gilt hier, die günstigsten Verhältnisse zu