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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 74 (1967)

Heft: 9

Rubrik: Technische Neuheiten

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: 09.12.2025

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

Lassen Sie mich zu dieser Frage feststellen, daß die Verhältnisse beispielsweise im Sektor der Teilebearbeitung eines Automobilwerkes (Seriefabrikation) ganz anders liegen als diejenigen, die wir in der Weberei kennen. Die Auswirkungen der Automation im kontinuierlichen Serieprozeß sind ungleich günstiger als im Betrieb mit Webmaschinen, wo — wie bereits früher erwähnt — die Arbeit intermittierenden Charakter aufweist. Ich kann deshalb nur erneut bestätigen, daß die Automation in der Weberei schrittweise und nach dem Grundsatz der Beachtung des Kriteriums «Oekonomie» behandelt werden muß.

Ich fasse zusammen:

- Weil die Automation sich als ein nicht mehr wegzudenkendes Hilfsmittel in jeder industriellen Tätigkeit erwiesen hat, wird sie auch in den Textilbetrieben vermehrt Anwendung finden müssen.
- In der Weberei ist eine Totalautomation noch nicht denkbar; es müssen vielmehr die einzelnen Arbeitsabläufe in sich selbst Schritt für Schritt vermehrt automatisiert werden.
- Textilmaschinenbauer und Leiter der Textilbetriebe müssen intensiv zusammenwirken, damit sie die praktischen Mittel erarbeiten können, welche insbesondere die derzeit noch ungenügenden Arbeitsabläufe im Textilbetrieb verbessern helfen.
- Die den vollsynthetischen Garnen eigenen Qualitäten, insbesondere deren Egalität und Fehlerfreiheit, wird die Anwendung der Automation in diesem Sektor der Textilbetriebe fördern.
- Rationalisierung und Automation schaffen Arbeitsplätze, die den Arbeiter aus der Stufe der physisch wie auch psychisch kaum mehr verantwortbaren Ueberbeanspruchung herausführen.

Messen

10. Europäische Werkzeugmaschinen-Ausstellung in Hannover

Zur 10. Europäischen Werkzeugmaschinen-Ausstellung, die vom 17. bis 26. September 1967 in Hannover stattfindet, haben sich 1336 Aussteller angemeldet. Sie werden eine Nettohallenfläche von 92 402 m² belegen. Dem Vorkatalog ist zu entnehmen, daß von den Ausstellern 709 aus der Bundesrepublik und 627 aus dem Ausland kommen. Von den 12 Ländern, die dem Europäischen Komitee für die Zusammenarbeit der Werkzeugmaschinenindustrie angehören, werden in Hannover neben der Bundesrepublik Italien, die Schweiz, Frankreich und Großbritannien am stärksten vertreten sein.

Im Herbst wieder Messe «Für das Kind»

Die nächste Internationale Messe «Für das Kind» in Köln findet vom 20. bis 22. Oktober 1967 statt. Eine besondere Anziehung auf die internationale Käuferschaft wird die Messe vor allem durch die gleiche starke Präsentation der Hartwarengruppen (Kinderwagen und Kindermöbel u. a.) und der Weichwarengruppen (Kinder- und Babywäsche u. a.) ausüben. Die bisher vorliegenden Vormerkungen in- und ausländischer Hersteller lassen ein reges Interesse an dieser Veranstaltung erkennen.

Technische Neuheiten

Tanzende Moleküle trocknen Textilien

Im Siemens-Forschungszentrum in Erlangen wurde ein Trockenverfahren entwickelt, das mit dem herkömmlichen Naturluft-, aber auch mit dem künstlichen Heißlufttrockenverfahren nur noch den Namen gemein hat.

Unter Frequenz versteht der Fachmann die Häufigkeit von Schwingungen in der Sekunde. Bei einer Hochfrequenztrockenanlage schwingen Moleküle in elektrischen Feldern, die zwischen zwei elektrisch aufgeladenen Kondensatorplatten entstehen. Die Frequenz beträgt hier, unterstützt von elektronischen Einrichtungen, pro Sekunde 15 Millionen Schwingungen. Der Techniker zählt diese Schwingungszahl zur Hochfrequenz. Dem Radiofachmann sind solche Werte aus dem Ultrakurzwellen- und aus dem Fernsehbereich ein Begriff.

Was haben jedoch diese «hochfrequenten Wechselfelder» mit dem Trocknen von Textilien zu tun? In einer Trokkenanlage laufen die Stoffe zwischen mehreren Kondensatorplatten und sind dabei den elektrischen Feldern ausgesetzt. Unter dem Einfluß der Felder geraten die Atome oder Moleküle im Stoff in Schwingungen und stoßen dabei an Nachbaratome. Dieser Vorgang macht sich als Wärme bemerkbar; das Wasser verdampft und der Stoff trocknet.

Der gewünschte Feuchtigkeitsgrad des Stoffes läßt sich beim Hochfrequenztrockner automatisch einstellen. Die Anlage sorgt dafür, daß Stellen mit hohem Feuchtigkeitsgrad schneller trocknen als solche mit geringer Feuchtigkeit. Man kann der Anlage also genau vorschreiben, wieviel Prozent Wasser der aus ihr herauskommende Stoff noch haben darf: das jedoch nicht nur als Mittelwert, sondern gleichmäßig für alle Teile der Fasern.

(UCP)

Das Transportsystem aus dem Baukasten

Der fließende Transport von Waren aller Art erfordert Fördermittel, die leicht den gegebenen Verhältnissen angepaßt werden können.

Als wohl das wirtschaftlichste Fördergerät in Industrie und Handel finden Schwerkraftförderer vielseitige Verwendung. Während Rutschen nur für kürzeste Entfernungen oder senkrechte Abwärtsförderung in Frage kommen, bieten Rollen- und Röllchenbahnen unzählige Einsatzmöglichkeiten, z. B. als Verbindungsglied zwischen zwei Maschinen oder als Zuführung bei Ladearbeiten wie auch als komplette Transportanlage im Sortier- und Packraum oder im Lager.

Rollen- und Röllchenbahnen befördern die Ware allein durch ihre Schwerkraft, also ohne mechanischen Antrieb. Meistens genügt schon ein Gefälle von 2 bis 4 %. Rollenbahnen bestehen aus kugelgelagerten Rollen, die in Profilrahmen eingebaut sind. Sie werden in verschiedenen Längen und Breiten hergestellt und werden für mittlere und hohe Belastungen für Stückgüter mit flachem Boden oder mit Längsleisten versehen verwendet. Die Röllchen-

bahn unterscheidet sich von der Rollenbahn nur hinsichtlich der äußeren Gestaltung. Sie besitzt an Stelle durchgehender Rollen kleine kugelgelagerte Scheibenröllchen, die gegeneinander versetzt auf durchgehenden Achsen sitzen, die wiederum in einem Profilrahmen verlagert sind. Man verwendet Röllchenbahnen für den Transport von leichten bis mittelschweren Waren mit glatter Auflagefläche. Beiden Ausführungen gemeinsam aber ist der wartungsfreie Betrieb und die hohe Lebensdauer.

Die Bahnen sind einfach und schnell aufzubauen, zu beliebig langen Förderstrecken zusammenzustellen und, wenn nötig, auch wieder abzubauen. Kurvenstücke, Weichen, Querrollentische usw. gestatten jede gewünschte Richtungsänderung. Auch können Zwischenstücke an beliebigen Stellen eingebaut werden, die hochgeklappt den Durchgang in langen Bahnstrecken ermöglichen.

Eine Anpassung an die jeweils gewünschte Höhe ist durch stufenlos verstellbare Unterstützungsböcke möglich. Diese dienen gleichzeitig als Verbinder zwischen zwei Bahnstücken. Rollen- und Röllchenbahn bedeuten innerbetriebliche Transportautomation bei geringstem Aufwand. Das Fördergut geht seinen Weg allein.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Wenn man bedenkt, daß die internationale Baumwollpolitik in den letzten Jahren zum Wohle der Menschheit immer mehr zu einer Preisstabilisierung führte — man denke zurück an die Zeiten der verschiedenen Baumwollterminbörsen mit den täglichen Kursschwankungen —, so ist es bedauerlich, daß sich die jetzigen Nahost-Differenzen so in die Länge ziehen und dadurch auf dem Weltmarkt eine neue Unsicherheit verursachen. Eine wirtschaftliche Zusammenarbeit würde zweifellos im Interesse aller Beteiligten liegen, und es beginnt sich auch eine Lösung in dieser Richtung abzuzeichnen.

Die *Preisbasis* der amerikanischen Baumwollsorten hat sich seit unserem letzten Bericht deshalb sehr gefestigt, weil die offizielle Schätzung der USA-Ernte 1967/68 mit 8,3 Mio Ballen sehr tief ausfiel. Dabei überrascht vor allem die niedrige Ertragsschätzung von nur 468 lb je Acre, im Vergleich zu 480 lb im Vorjahr und über 500 lb in den früheren Saisons. Die Nachfrage nach Stapelbaumwolle hielt unverändert an, und selbst ein Stapel von $1^1/_{32}$" fällt nunmehr unter solche Sorten, für die eine besondere Prämie bezahlt wird. Für Rio-Grande-Valley-Langstapelbaumwolle wurden je nach Qualität und Faserlänge 400 bis 650 Punkte über dem Beleihungspreis bezahlt, und auch in Corpus Christi erreichten Partien mit einem Stapel unter 1" Prämien bis zu 200 Punkten über der Belehnungsbasis. Man richtet daher in letzter Zeit den Blick wieder mehr auf die vorteilhaftere Brasil-, türkische Adana- und Pakistan-Stapelbaumwolle. — Infolge der Ferienzeit war das Geschäft in Europa ruhig; es herrscht aber auf dem europäischen Textilmarkt ein zuversichtlicher Unterton vor, und man rechnet mit einem Anziehen des Textilienabsatzes. Uebrigens nahm der durchschnittliche Welttextilienverbrauch mit 13,3 lb pro Person im Jahre 1966 gegenüber 1965 um 2 % zu.

In offiziellen Kreisen wird die *türkische Baumwollproduktion* der Saison 1966/67 wie folgt geschätzt:

183 000 Tonnen	aus dem Cukurova-Distrikt
155 000 Tonnen	aus der ägäischen Gegend
29 000 Tonnen	aus Antalya
15 000 Tonnen	Verschiedene
382 000 Tonnen	total

Davon verbraucht das Inland rund 145 000 Tonnen, ungefähr 215 000 Tonnen werden exportiert, und der Uebertrag von rund 20 000 Tonnen, der bis zur Ernte 1967/68 übrig bleibt, ist für die Deckung des Inlandbedarfes nötig. Die größten Verbraucher türkischer Baumwolle sind Großbritannien, Westdeutschland und Italien. Bis jetzt schätzt man die Auslandverkäufe in der neuen bevorstehenden Ernte 1967/68 auf rund 30 000 Tonnen Adana- und 10 000 Tonnen Izmir-Baumwolle.

In *Südbrasilien* wurde der Minimalpreis der Ernte 1967/68 für den Typ 5 von 5 Cruzeiros auf 6 Cruzeiros erhöht; somit stellt sich der Preis des Typs 5 der Sao-Paulo-Baumwolle auf 25 Cents je lb FOB-Verschiffungshafen. Für *Nordbrasilien* wird für die nächste Saison folgendes veranlaßt:

1. eine Propagandaaktion mit Radio, Fernsehen, Tageszeitungen, Plakaten usw., damit die Baumwolle sorgfältiger gepflückt wird und keine Fremdkörper in die Baumwolle geraten;
2. eine Kommission, die herumreist, um allen Entkörnungsanstalten regelmäßig genaue Verhaltungsmaßnahmen zu erteilen;
3. Eröffnung staatlicher Klassierungszentren (bis jetzt war nur ein solches in Fortaleza) in den hauptsächlichsten Baumwollproduktionsgebieten;
4. eine bessere Standard-Ballenverpackung;
5. eine Standardisierung der Klassierung.

Man betrachtet die bisherige Differenz zwischen Serido- und Sertao-Baumwolle als zu groß und hofft, sie mit diesen Maßnahmen verkleinern zu können.

In *extralangstapliger Baumwolle* scheint die Gefahr der Insektenschäden in Aegypten gebannt zu sein. Die Ernte 1966/67 ergab eine Produktion von nur 843 000 Ballen:

	1966/67	im Vergleich zu *1965/66*
Giza 45	113 000 Ballen	145 000 Ballen
Menufi	579 000 Ballen	845 000 Ballen
Giza 68	151 000 Ballen	51 000 Ballen
Total	843 000 Ballen	1 041 000 Ballen

Dieser Produktionsrückgang ist auf die Insektenschäden vor der Ernte zurückzuführen. Im Laufe der letzten Saison hat die ägyptische Regierung die offiziellen Preise verschiedentlich erhöht, und zwar für

Giza 45 um total 8 Tallaris je M/Kantar (3,3384 Cents je lb) für alle Klassen;

Menufi um total 7 Tallaris je M/Kantar (2,9211 Cents je lb) für alle Klassen;

Giza 68 um total 7 Tallaris je M/Kantar (2,9211 Cents je lb) für alle Klassen.

Jedesmal bedeutete die Erhöhung eine Anpassung an die internationalen Baumwollpreise. Mit der Festsetzung der offiziellen Preisbasis für die bevorstehende Saison ist aber deshalb Vorsicht geboten, weil bekanntlich die Preise gewisser Kunstfasern stark herabgesetzt worden sind und daher die Gefahr besteht, daß bei einer zu hohen Baumwollpreisbasis die Baumwolle durch Kunstfasern ersetzt werden könnte.

In der *kurzstapligen Baumwolle* wird die *indische Ernte* auf rund 500 000 Ballen geschätzt. Das Kaufinteresse hat aber deshalb nachgelassen, weil die guten Qualitäten verkauft sind und das unverkaufte Quantum größtenteils laubig und gefleckt ist, außerdem zum Teil Oelflecken