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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 53 (1946)

Heft: 12

Artikel: Aus Englands Textil- und Textilmaschinen-Industrie [Fortsetzung]

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-677798

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

Die Modernisierung der technischen Einrichtungen

Das Problem ist hier, die Produktion je Arbeiter und Stunde zu erhöhen ohne den Arbeiter zu überlasten. Hier weist der „Cotton Report", der die Entwicklung der britischen Baumwollindustrie innerhalb der letzten 30 Jahre analysiert, darauf hin, daß die Spinnereiindustrie von Lancashire in der Hauptsache noch immer Mulespindeln verwendet, und daß nur 5% der Webstühle der Webereibranche automatisch arbeiten, gegenüber einer Proportion von 95% in den Vereinigten Staaten. Die größtmöglichste Einführung von Ringspindeln, automatischen Webstühlen und die Annahme der Doppelschicht wird daher befürwortet. Dies würde es der Industrie ermöglichen, einen 48-Stunden-Lohn für die 40-Stundenwoche zu bezahlen, was einer Lohnerhöhung von 20% je Stunde gleichkommt.

Der Bericht hält eine maximale Produktion unter den Arbeitsverhältnissen der Nachkriegszeit nur auf Grund umfassendster Einführung von arbeitskraftsparenden Maschinen und der Modernisierung bestehender Anlagen für möglich. Er hebt wörtlich hervor:

„Wir können nicht umhin zum Schluß zu gelangen, daß die Baumwollindustrie von Lancashire nicht in der Lage sein wird, die Kapitalauslagen für die Erneuerung ihres Maschinenparkes aufzubringen und gleichzeitig konkurrenzfähig zu bleiben, ohne in einem großen Ausmaße zur Doppelschichtarbeit überzugehen. Dies würde nicht nur das Ausmaß der neubenötigten Einrichtungen bedeutend vermindern, sondern auch die Zeitspanne reduzieren, welche für die Erneuerung nötig sein wird. Eine Doppelschichtwoche von 48 Stunden würde die Anzahl der Spindeln die für ein gegebenes Produktionsvolumen benötigt werden, halbieren, während der Ersatz von Mule-Spindeln durch Ringspindeln eine weitere Reduktion von 33% in der Anzahl der Spindeln gestatten würde." Nach dem Bericht arbeiten in der britischen Spinnereiindustrie heute 24 000 000 Mule-Spindeln und 10 000 000 Ringspindeln, auf 450 Betriebe verteilt. Mit vollen Arbeitskräften und bei Annahme einer Einzelschichtwoche von 48 Stunden könnten diese Betriebe gemäß dem Bericht 1 300 000 000 Gewichtspfund (zu 450 g) der Garnnummern erzeugen, die normalerweise vor dem Kriege produziert wurden. Wenn die Industrie in die Lage versetzt werden soll, die gleiche Produktion aufrecht zu erhalten, jedoch höhere Löhne zahlen, und mit reduzierten Arbeitskräften arbeiten muß und dennoch im Vergleich zur modernen Spinnereiindustrie anderer Länder konkurrenzfähig bleiben soll, ist ein Uebergang zu einem stark reduzierten Bestand moderner Spindeln und zur Doppelschicht unerläßlich. Damit im Zusammenhang steht jedoch auch das von der Arbeitsgruppe aufgestellte Postulat „Weniger und bessere Betriebe", ein Postulat, das auf zwangsläufige Fusionierung hindeutet, und sehr geteilte Aufnahme fand.

Finanzierung und ihre Deckung

Wie soll die Finanzierung der technischen Erneuerung durchgeführt werden? Die Grundlage ist die Erhebung einer Abgabe, die ihrerseits durch eine entsprechende Erhöhung der staatlich gelenkten Garnpreise für die Dauer von drei Jahren kompensiert werden soll. Die Erhöhung wird mit einem Penny (7 Schweizer Rp.) je Gewichtspfund (450 g) per Nr. 24-Garn vorgeschlagen, mit entsprechender Anpassung, nach einer gleitenden Skala, auf die Preise der gröberen, bzw. feineren Garnnummern. In der Weberei wird eine Abgabe von einem Viertel Penny (1.75 Schweizer Rp.) je Yard (915 mm) Nützlichkeitsgewebe der Type 3024 vorgeschlagen. Dies, was die Preise anbelangt. Hinsichtlich der Abgabe selbst, wird diese mit 3 s. 9 d. (Schweizer Fr. 3.21) je Spindel und Jahr vorgeschlagen. Bei 30 000 000 Spindeln würde dies 5 625 000 £ (zu Schw. Fr. 17,35) im Jahr ergeben, bzw. 16 875 000 £ in drei Jahren. Für die Webstühle ist eine Abgabe von 9 £ (Schw. Fr. 156.15) je Webstuhl im Jahr vorgeschlagen. Dies würde bei 350 000 Webstühlen 3 150 000 £ im Jahr, bzw. 9 450 000 £ in drei Jahren ausmachen. Alles zusammen würden daraus in der Spinnerei und Weberei mehr als 26 000 000 £ in drei Jahren resultieren. Des weiteren wird vorgeschlagen, daß Betriebe, welche seit September 1939 neue Maschinen einstellten, bzw. neue Maschinen einstellen während der Jahre in welchen diese Abgaben eingehoben werden, eine Ermäßigung auf die Abgabe zugestanden erhalten sollen, eventuell in Form eines Beitrages zu den betreffenden Einrichtungskosten.

Zwangsweise Gruppierung oder Fusionierung sowohl von Spinnerei- wie auch Webereibetrieben wird gleichfalls vorgeschlagen, weil hiedurch die Uebergangsprobleme leichter gelöst werden könnten. Die Bereinigung der Industrie, außer durch Gruppierung und Fusionierung, soll auch durch Stillegung von rund 5 Millionen Spindeln und der entsprechenden Anzahl von Webstühlen erfolgen. Gleichzeitig soll die Einführung der Doppelschicht in der Spinnerei und Weberei die größtmöglichste Reduktion in der Einstellung von Arbeitskräften hervorbringen.

Die Kosten für die Erneuerung der technischen Einrichtungen werden für die Spinnerei mit rund 38 000 000 £ und für die Weberei mit rund 29 200 000 £ geschätzt.

Diesen Beträgen stehen auf der anderen Seite Summen entgegen, die sich auf 11 000 000 £ bis 17 000 000 £ im Rahmen des Spinnerei-Erneuerungsfonds belaufen würden, bzw. auf 9 450 000 £ im Rahmen des Webereiferneuerungsfonds. Diese zwei Fonds würden durch die vorerwähnten Abgaben entstehen, und werden im Bericht als „Spinning re-equipment fund", bzw. als „Weaving re-equipment fund" bezeichnet. Ihre Verwaltung würde in den Händen eines „Equipment Board", — „Ausrüstungsamt", — liegen. Die vorangestellten Berechnungen weisen darauf hin, daß die Kapitalauslage sowohl in der Spinnerei als in der Weberei im Zusammenhang mit der technischen Erneuerung, bzw. den Abgaben um 30 bis 40% reduziert werden würde, wodurch die zukünftige Konkurrenzfähigkeit der Industrie bedeutend erhöht werden könnte. Letzten Endes würde diese Reduktion im Kapitalaufwand vom Publikum getragen werden, das die erhöhten Garn- bzw. Gewebepreise zu bezahlen haben würde. — GB —

Aus Englands Textil- und Textilmaschinen-Industrie

(Fortsetzung)

MANCHESTER. Nach einer mehr als fünfstündigen Eisenbahnfahrt in einem reservierten Abteil 1. Klasse kam unsere kleine Reisegesellschaft am Sonntagabend, den 29. September, in Manchester an. Die Fahrt bot landschaftlich keine großen Reize. Schon bald nachdem London und seine industriellen Vorstädte hinter uns lagen, ging es meistens an großen Acker- und Zuckerrübenfeldern mit auffallend rotbrauner Erde, an weiten Wiesen mit weidenden Kuh- und Schafherden vorbei, oder dann zwischen hohen Bahndämmen hindurch. Hin und wieder war auf hügeligem Gelände ein kleinerer Kiefern-, Buchen- oder Eichenwald zu sehen, während einiger Zeit neben der Bahn auch ein schiffbarer Fluß. Im allgemeinen aber weites, ebenes Land, da und dort mit aufgeschichteten Kornmieten, das in seiner Monotonie nur durch weit auseinander liegende Gehöfte und Siedelungen unterbrochen wurde. In der Grafschaft Stafford und der weiteren Umgebung von Manchester so-

dann Kohlenbergwerke mit riesigen kahlen Schutthalden, die mich unwillkürlich an das Buch von Richard Llewellyn „How green was my valley" erinnerten.

Manchester hat eine reiche und mannigfaltige Geschichte hinter sich. Als keltische Niederlassung etwa um das Jahr 38 v. Chr. unter der Bezeichnung „Mancenium" gegründet, wurde sie im Jahre 78 n. Chr. von den Römern erobert und stark ausgebaut. Nach einer Herrschaft von 350 Jahren zogen die Römer von ihrem „Mancunium" wieder ab. Etwas mehr als 500 Jahre später wurde die Stadt nach hartnäckigem Widerstand der Bevölkerung von den siegreichen Dänen besetzt. Nach ihrem Abzug mußte die schwerbeschädigte Stadt neu aufgebaut werden.

Die handwerkliche — oder wenn man so sagen will — die industrielle Entwicklung Manchesters wurde im Jahre 1363, als König Eduard III flämischen Leinenwebern die Erlaubnis zur Niederlassung erteilte, eingeleitet. Um das Jahr 1500 kamen das Baumwollgewerbe und der Baumwollhandel hinzu. Deren Entfaltung wurde im Laufe der Zeit für die Stadt von ganz besonderer Bedeutung. Die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts brachte dann die

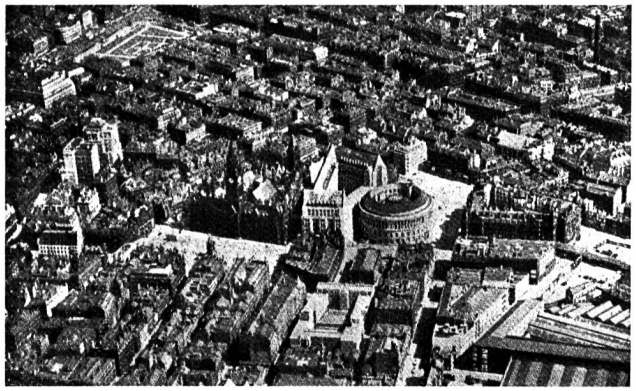

Abb. 4 Manchester-Stadtzentrum

Erfindungen von James Hargreaves mit seiner „spinning Jenny", von Richard Arkwright mit der durch Wasserräder angetriebenen Spinnmaschine und der im Jahre 1779 von Samuel Crompton erstellten „mule Jenny", einer verbesserten Kombination seiner beiden Vorgänger. Noch vor der Wende zum 19. Jahrhundert kamen der Selfaktor und der mechanische Webstuhl hinzu.

Der Bau der Eisenbahn Manchester-Liverpool und deren Betriebsaufnahme im Jahre 1830 erleichterte und förderte sodann den Ueberseehandel ganz beträchtlich. Als dann nach langen Vorstudien der Plan eines Schifffahrtkanals nach Liverpool im Jahre 1894 verwirklicht worden war, entwickelte sich Manchester nicht nur zur bedeutendsten Industriestadt von Lancashire, sondern rasch auch zur führenden Handelsmetropole Mittelenglands. Heute gehört Manchester mit seinen rund 700 000 Einwohnern, das aber mit seinen industriereichen Vorstädten im nähern Umkreis über vier Millionen Einwohner aufweist, zu den größten Industrie- und Handelsstädten der Welt. Seine Bevölkerung ist darauf recht stolz.

An dieser Entwicklung haben die reichen Bodenschätze der Grafschaft Lancashire wohl den größten Anteil. In unzähligen Gruben werden die reichen Kohlenvorkommen ausgebeutet, Salz und andere Mineralien gewonnen. In der hügeligen Umgebung der Stadt reiht sich Fabrik an Fabrik; aus unzähligen Kaminen steigt der Rauch empor, einen Dunstschleier weit über alles Gelände legend und bei Regenwetter die meistens dunkelroten Backsteinhäuser mit einer schwarzen Patina bescherend. Einer der Nachteile eines Kohlengebietes und riesigen Industriezentrums.

Durch den Krieg wurde Manchester weit weniger in Mitleidenschaft gezogen als London. Immerhin sah man mitten in der Stadt verschiedentlich vollständig zerstörte Quartiere, in die Luft ragende leere Eisengerüste und da und dort auch beschädigte Fabrikanlagen.

Ein für unsere Augen ungewohntes und daher sehr auffallendes Bild war die Bauart der Arbeiterwohnhäuser. Die ältesten und primitivsten Häuschen sahen wir in einer der Vorstädte von Manchester. Kleine, schmale und verwitterte Häuschen, über deren Erdgeschoß sich direkt der Dachgiebel und neben der Haustüre noch ein kleiner Anbau befand, den man vornehm als „WC" bezeichnete. An schmalen Sträßchen waren stets etwa zehn bis zwölf solcher Häuschen aneinander gebaut, ein in seiner grauen Monotonie recht düsteres Bild. Andernorts neuere, einstöckige, aus dunkelroten Backsteinen erstellte Wohnkolonien, die aber derart massig zusammengeballt sind — oft bis zu 20 und mehr Häuser aneinander und deren 8—10 Reihen nebeneinander — daß sie trotz den kleinen Vorgärtchen auch nicht viel Freude aufkommen lassen. Der offenen Bauart begegnet man mehr zwischen den großen und in den kleineren Städten. Das waren aber keine Arbeiterhäuser mehr, sondern die Heime gehobener Kreise. Auch hier fiel die einheitliche Bauart auf. Es gab zwei Typen einstöckiger roter oder graubrauner Backsteinhäuser, die sich, außer der Farbe, nur dadurch unterschieden, daß bei den einen der kleine Erker der Wohnstube rundlich, bei den andern aber eckig gestaltet war. Vor den Häusern überall ein kleiner Garten mit einem Fleck Rasen, hinter denselben noch ein Gemüsegarten und dann sofort weites Wiesengelände mit weidenden Viehherden. Diese Häuser säumten oft kilometerweit die Autostraßen. An den Bus-Haltestellen daher immer viel lesende und geduldig wartende Menschen.

Unser kurzer Aufenthalt in Lancashire und dem südlichen Teil der Grafschaft York, wo nur die Einwohner wissen, wo die eine Industriestadt aufhört und die andere beginnt, gab uns Klarheit darüber, weshalb die Engländer, die unser Land kennen, von den sauberen Dörfern und Städten und all den mannigfaltigen Reizen der Landschaft, den Seen, Wäldern und Bergen, begeistert sind.

Betriebsbesichtigungen

a) Chemische Industrie

Unser erster Besuch in Lancashire galt am Vormittag des 30. September den Farbstoff-Forschungswerken der Imperial Chemical Industries Ltd. in Blackley, einer Vorstadt von Manchester. Die Forschungsarbeit dieses größten englischen Industriekonzerns auf dem Gebiete der Chemie gliedert sich in vier Hauptgruppen, von denen jede wieder verschiedene Untergruppen umfaßt. Die erste Abteilung beschäftigt sich ausschließlich mit allgemeiner Forschungsarbeit, dem Suchen nach neuen Erzeugnissen und der Verbesserung der Verfahren; die biologische Abteilung mit biochemischen und medizinischen Forschungen; eine weitere Abteilung mit der Verbesserung bekannter Erzeugnisse, mit Kundendienst und Beratung auf den verschiedensten Gebieten und die letzte Abteilung mit der Kontrolle und der Verbesserung bestehender Arbeitsmethoden. In 7 verschiedenen Werken beschäftigt die I. C. I. etwa 800 Chemiker, Physiker, Biologen und Techniker, die sich nur mit Forschungsarbeiten befassen.

In dem modernen, wenige Jahre vor dem Ausbruch des Krieges errichteten „Hexagon House" in Blackley befassen sich in prächtigen hellen Arbeitsräumen einige hundert Chemiker mit vielen weiblichen Hilfskräften ausschließlich mit Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Farbstoffe für jeden denkbaren industriellen Zweck. Es braucht wohl kaum besonders erwähnt zu werden, daß alle diese Laboratorien mit den neuesten Apparaturen und Einrichtungen, die man für solche Arbeiten benötigt, ausgestattet sind. Wir wanderten durch Labora-

torien, wo im einen nur Farbstoffe für den Buch- und Kunstdruck, im andern für Maler und Künstler, in weitern solche für die Seiden- und Kunstseiden-, für die Baumwoll- und Wollfärberei, für Stoffdruck, für Metalle und Steine, für Wachs, Schwämme, künstliche Blumen und für die neuen Plastikmassen entwickelt und an den verschiedenen Materialien ausprobiert wurden. Und bei ihren Arbeiten rauchten die Männer und auch die jungen Mädchen, die an der Quelle die Lippenstifte ausprobieren konnten, fröhlich ihre Zigaretten. Wir wurden durch einen Raum geführt, der eine vollständige Einrichtung für die Herstellung von Papier aufwies, die ebenfalls ausschließlich Forschungszwecken diente.

Ein zweites Werk der I. C. I. in Welwyn Garden City besuchten wir eine Woche später von London aus. Die fast einstündige Autofahrt führte uns dabei durch einen landschaftlich recht schönen Teil der Grafschaften Middlessex und Hertford. Dieses Werk ist zurzeit noch eine große Barackenstadt, die an ein Militärlager erinnern könnte. Es wurde während den Kriegsjahren erstellt, muß aber heute auf den Ausbau warten, da es an Baumaterial fehlt.

In Welwyn Garden City befassen sich wieder viele Chemiker und ein großes technisches Personal mit der Forschung und der praktischen Verwertung der Plastikmaterialien. Auch dort hat es wieder eine große Anzahl Laboratorien mit Prüfinstrumenten für die Eignung und zweckmäßige Verwendung der Kunstharzstoffe. Die Schönheit der daraus hergestellten Erzeugnisse und deren Dauerhaftigkeit, z. B. prächtige Servierschalen und vollständige Kücheneinrichtungen, wird dieser neuen Industrie zu einer ungeahnten Entwicklung verhelfen.

Es waren dies zwei sehr interessante Besichtigungen, die uns einen kleinen Ueberblick in die Forschungstätigkeit einer Firma von Weltruf ermöglichten.

b) Textilindustrie

Am Nachmittag des 30. September ging unsere Fahrt nach dem etwa 20 km von Manchester entfernten Bolton, einer Industriestadt mit 180 000 Einwohnern. Unser dortiger Besuch galt der Firma Tootal Broadhurst Lee & Co., Baumwollspinnerei und -Weberei, deren Erzeugnisse auch in der Schweiz bekannt sind. Die Spinnerei und Zwirnerei, die nur Garne für die Verarbeitung in der eigenen Weberei herstellt, ist in einem großen, langgestreckten dreistöckigen Gebäude untergebracht, die

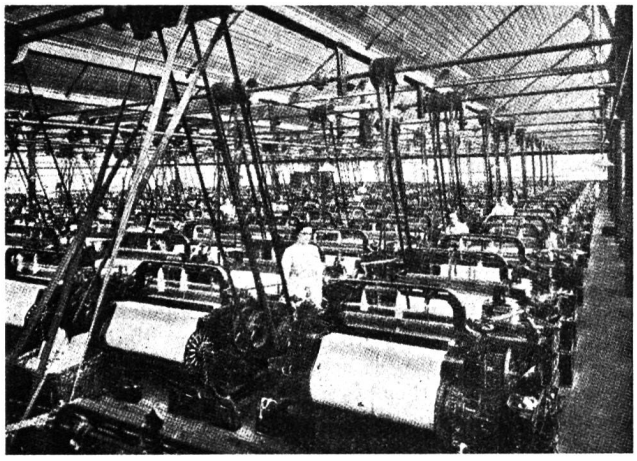

Abb. 5 Englische Baumwollweberei mit Automaten-Webstühlen (Bild aus dem Jahre 1939)

Weberei in einem Shedbau. Die Arbeitsräume waren hell und freundlich. In zwei großen Sälen standen Reihen von Ring~~twirn~~maschinen, im dritten Saal noch eine Gruppe älterer Selfaktoren, während daneben ganz neue Ring~~twirn~~maschinen montiert wurden. Der Rest der Selfaktoren soll in Kürze auch ausgeschaltet werden. Als Rohmaterial wird fast ausschließlich Sudan-Baumwolle verarbeitet.

In zwei Webereien arbeitet die Firma mit insgesamt 1256 Stühlen. Der Betrieb in Bolton zählt 456 Webstühle englischen Fabrikates, die indessen alle mit 25-schäftigen Stäubli-Schaftmaschinen ausgestattet waren. Auf allen diesen Stühlen wurden Taschentücher hergestellt, je nach der Größe derselben zwei oder drei neben-

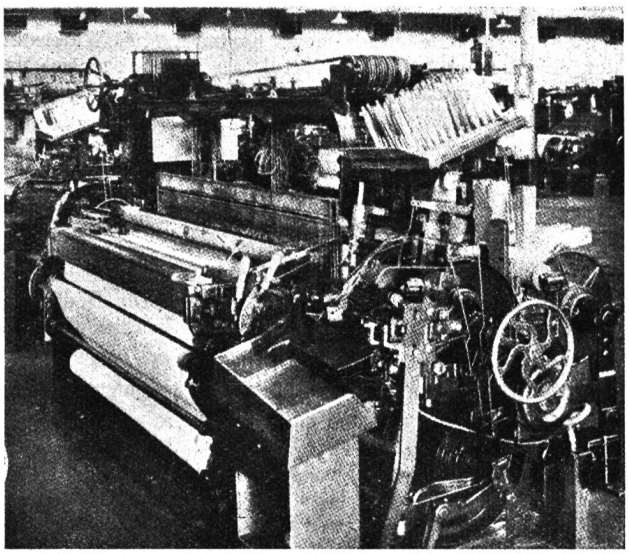

Abb. 6 Schützenwechsel-Automat der amerikanischen Firma Crompton & Knowles

einander. Der Weber hat bei ganz einfachen uni-Tüchern bis zu 24 Stühle (Northrop-Automaten), bei Tüchern mit Farbenwechsel 12—16 Stühle zu überwachen, während der Webermeister, mit einem oder mehreren Zettelauflegern, 45 komplizierte, 60—72 Wechselstühle und bis zu 112 einfache Stühle zu betreuen hat. Diese hohen Zuteilungszahlen sind auf den Mangel an qualifiziertem Personal zurückzuführen. Gearbeitet wird in zwei Schichten, und zwar von 6 Uhr früh bis 2 Uhr mittags und von 2 Uhr bis 10 Uhr abends. Die Arbeiter erhalten von der Firma eine Zwischenverpflegung. Von der gesamten Fabrikation werden 80 bis 90% ausgeführt.

Erwähnenswert ist die seit mehr als 20 Jahren bestehende eigene Fortbildungsschule der Firma, die allen lernbegierigen jungen Leuten offen steht. Eine größere Anzahl Lehrkräfte unterrichtet auf den verschiedensten Gebieten: Arithmetik, Literatur, Sprachen, Geographie usw.; junge Mädchen werden in einer netten Küche in der Kochkunst, in andern Räumen in Näharbeiten, Gesundheitslehre und Krankenpflege unterrichtet, Knaben an der Hobelbank oder am Schraubstock mit manuellen Arbeiten vertraut gemacht. Körperliche Uebungen, Spiel und Sport werden bei schönem Wetter im Freien gepflegt, bei schlechtem Wetter stehen in einer Vortragshalle Geräte zur Verfügung.

Am Dienstagvormittag, den 1. Oktober, ging unsere Fahrt in der Richtung Liverpool. Auf prächtiger Autostraße trafen wir nach dreiviertelstündiger Fahrt in Leigh/Bedford ein. Unser Besuch galt der Weberei der bekannten englischen Kunstseidenfabrik Courtauld's. Nach englischer Art trat, wie dies auch bei der I. C. I. in Blackley der Fall war, nach kurzer Begrüßung seitens der leitenden Herren, zuerst der Photo-Reporter in Funktion. Hierauf wurde man freundlichst zum Tee und hernach zum Rundgang durch die Fabrik eingeladen. Dieser führte uns in kurzer Zeit durch den ganzen Betrieb: Winderei, Zettlerei, Schlichterei, Kettenvorbereitung, Spulerei und Weberei.

Die Fabrik soll eine der am besten und modernsten eingerichteten Webereien in der Gegend sein. Sie ist

jedenfalls im Laufe der Jahre ausgebaut worden, denn ein Teil der Zettlerei und Winderei befindet sich in einem zweistöckigen Gebäude, ein anderer Teil sowie die Schlichterei, Spulerei und Weberei in einem neuen, sehr großen Shedbau. Im Hochbau wird noch auf Zettelmaschinen älterer Bauart mit kleinem Haspelumfang gezettelt, während im Shedbau zwei neuzeitliche Schnellzettelanlagen amerikanischer Konstruktion mit Spulengatter für 1200 Zettelspulen und elektrischer Abstellung bei Fadenbruch im Betriebe waren. Darauf wurde von konischen Kreuzspulen im Gewicht von 4 lbs. Courtauld's Rayon mit einer Schnelligkeit von 400 Yards/Min. gezettelt. Die Maschinen eignen sich bis zu Kettlängen von 3000 Yards. Neben der Zettlerei befanden sich in einem besonderen Raum die neuzeitlich eingerichtete Schlichterei und die Kettenvorbereitung, Einzieherei in Geschirr und Blatt.

Anschließend folgte ein großer Websaal mit 316 Schaftwebstühlen. Die Gesamtzahl der Stühle wurde uns mit 750 angegeben. Bei dem etwas raschen und kurzen Gang durch die Weberei war nur ein allgemeiner Ueberblick möglich. Wir stellten dabei hauptsächlich Crêpe- und Wechselstühle der englischen Firma Hattersley und ältere, meistens kleinere Schaftmaschinen desselben Konstrukteurs fest. Da man uns aber sagte, daß einem Weber 8 Northrop- oder 14 Crompton & Knowles-Stühle zugeteilt seien, von denen die erstern aus dem Jahre 1926, die letztern von 1939 stammen, ist wohl anzunehmen, daß die Zeit nicht reichte, um uns in die automatisierte Abteilung der Weberei zu führen. Schade, denn gerade die amerikanischen Automatenstühle hätten uns lebhaft interessiert. Dafür machte man uns gerne auf eine am Stuhl arbeitende Fadenanknüpfmaschine „KLEIN-USTER" aufmerksam, deren Leistung und Qualität man lobte. Einige Minuten in der Stoffkontrolle und im Lager vermittelten zum Schluß noch einen Ueberblick über mannigfaltige Rayon-, Zellwoll- und Mischgewebe.

In Rochedale, etwa 17 km nördlich von Manchester, wo vor etwas mehr als hundert Jahren eine kleine Gruppe armer Weber die erste Konsumgenossenschaft gründete, betreibt die Firma Courtauld's die Silk Spinning Arrow Mill, eine große Zellwollspinnerei nach dem Baumwollspinnverfahren. Dieses bedeutende Werk ist mit einem reichen, neuzeitlichen und sehr leistungsfähigen Maschinenpark ausgestattet. Die neuesten dieser Maschinen, vom Ballenöffner bis zur Feinspinnmaschine waren Fabrikate der englischen Firma Mather & Platt Ltd.

Hochinteressant war der Gang durch die verschiedenen Prüfräume. An Apparaten, die in mühsamer Arbeit im Betriebe selbst entwickelt worden waren, wurden die Eigenschaften der verschiedenen Zellwolltypen festgestellt. Da war z. B. ein kleiner Apparat, mit welchem die Reißfestigkeit der einzelnen Zellwollfasern aller von der Firma hergestellten Titer auf die Länge von 1 cm geprüft werden konnte. Man stelle sich die Geduldsarbeit vor, die das Einspannen einer Unzahl von einzelnen kleinen Zellwollfäserchen auf diese kurze Prüflänge erfordert. Die Fäserchen werden auf einem kleinen Metallscheibchen von etwa 10 cm Durchmesser in Ausschnitte von 1 cm Länge geklemmt, dann ein feines Nädelchen mit rechtem Winkel an die Faser angesetzt. In Betrieb gesetzt, zieht hierauf das Nädelchen den trockenen oder nassen Faden im rechten Winkel nach außen und zeichnet die Zugfestigkeit auf. Beim Bruch des Fäserchens stellt der Apparat selbsttätig ab. An andern Apparaten wieder wurde die Knitterfestigkeit der Einzelfasern oder bestimmter Fadenbündel, der Widerstand gegen Reibung usw. ermittelt. Durch Vergleiche mit mikroskopischen Querschnitten werden alle diese Einzelergebnisse ausgewertet, um der Kundschaft zu dienen oder in der eigenen Weberei zweckentsprechend ausgenützt zu werden. Ein Studienaufenthalt von einigen Wochen in diesen Prüfräumen würde uns gefreut haben. (Fortsetzung folgt)

Schwierigkeiten und Erfolge der österreichischen Textilindustrie

Von J. C. M.

Seit der Niederschrift des im Augustheft 1946 erschienenen Aufsatzes „Oesterreich's Textilindustrie und die Schweiz" sind in Oesterreich die Wege zur Versorgung der Textigindustrie mit den notwendigen Materialien deutlich sichtbar geworden. Die unzweifelhaft eingetretene Aufwärtsbewegung macht sich in folgenden Bestrebungen bemerkbar:

1. Das notwendige Rohmaterial, vor allem Baumwolle und Wolle, sowie die allernotwendigsten Betriebserfordernisse wie Kratzengarnituren, Farben und Chemikalien im Kompensationswege aus dem Auslande zu beziehen;
2. Rohmaterial im Wege der textilen Lohnarbeit zu beschaffen;
3. Die Wiener Modeindustrie auszubauen, damit einen sehr gewichtigen Exportzweig zu schaffen, der Devisen für Einkäufe im Auslande bringt oder Kompensationsgeschäfte ermöglichen soll.

Diese Bestrebungen werden offensichtlich von allen maßgebenden Stellen gefördert und unterstützt. Dagegen kämpfen die früheren Inhaber ausländischer Textilmaschinen- und Zubehörfabriken mit großen Schwierigkeiten, um in Oesterreich Fuß fassen und ihre Erzeugung aufbauen zu können. Bemerkenswerte Ausnahmen sind zwar erfreulicherweise sichtbar geworden, doch läge es im Interesse der österreichischen Textilindustrie, wenn ernste Projekte dieser Art mehr als bisher Förderung finden würden. Es wäre nicht nur der zu befriedigende Inlandsbedarf an Textilmaschinen und Zubehör zu decken, wodurch Devisen erspart und mit den vorhandenen Ausfuhrgütern Kompensationsgeschäfte anderer Art getätigt werden könnten, sondern es könnte auch ein Devisen bringender Export an solchen Textilmaschinen und Zubehören stattfinden, begünstigt durch den deutschen Lieferungsausfall.

Die meisten ausländischen Textilmaschinen- und Zubehörfabriken versuchen zunächst durch die Errichtung ihrer technischen Büros wieder aufbauend zu wirken. Sie sammeln auch durch Aufrufe in Tageszeitungen ihren alten Mitarbeiterstab und stellen den Besitzern ihrer früher erzeugten Maschinen Monteure zu Wiederherstellungsarbeiten zur Verfügung. Gleichzeitig suchen sie die oft großen Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Fabrikationsräumen mit entsprechender Antriebskraft, der Fabrikationsmaschinen, des Werkzeuges und Rohmaterials, der Mitarbeiterwohnungen und dergl. zu überwinden, legen ein entsprechendes Arbeits- und Fabrikationsprogramm fest und finanzieren die Neugründungen aus geretteten Guthaben und aus den Erträgnissen des technischen Büros. Zweifellos wird dieser dornige Weg innerhalb der nächsten Jahre sichtbare Erfolge zeitigen. Bis dahin aber muß die österreichische Textilindustrie auch bezüglich dieser später auf dem Markte erhältlichen Maschinen und Zubehöre irgendwie durchzukommen trachten.

Ausländische Fabriken dieser Art, die bereits das Einfuhrgeschäft nach Oesterreich begonnen haben, bekunden hie und da ebenfalls ihr Interesse, in Oesterreich Erzeugungsstätten einzurichten, sicherlich mit dem Gedanken, den Balkan-Markt von Oesterreich aus leichter beliefern zu können, falls der österreichische Inlandsmarkt zu wenig aufnahmsfähig ist. Dadurch wären diese Fabriken in der Lage, ohne langwierige Kompensationsverhandlungen jetzt schon den österreichischen Markt zu beliefern, wobei der Lieferungserlös zum Aufbau der