

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 55 (1948)

**Heft:** 2

**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:** 14.01.2026

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

systems in der Textilwirtschaft des Landes unmittelbar bevorstehend. Einzelheiten sind noch nicht bekannt, doch ist es bereits klar, daß die meisten Großhandelstextilfirmen liquidiert werden sollen. An deren Stelle tritt ein staatliches Textilamt, welchem die Fabrikanten ihre Produktion sowie ihre Vorräte zu melden haben. Provinz- und Bezirksstellen dieses Amtes werden sodann nach den Angaben der Zentrale direkt von den Fabriken beliefert werden, während der Detailhandel durch diese Nebenstellen versorgt werden wird.

Dieses neue System scheint ein Kompromiß zwischen den Plänen des kommunistischen Innenministers Ceplka und jenen der sozialdemokratischen Industrieministerin Frau Jankovcova zu sein. Kurz vor Weihnachten erhielten alle Textilgroßhändler die Weisung ihre Lager zu schließen, worauf eine Bestandesaufnahme durch Beamte des Handelsministeriums erfolgte. Seither berichteten die kommunistischen Blätter des Landes häufig über sensationelle Beschlagnahmen von Stoffvorräten, während die Blätter anderer Parteien die staats-eigenen Textilwerke kritisierten, die zumeist unter kommunistischer Kontrolle stehen.

-G. B.-

**Ungarn — Neue Entwicklungen in der Textilwirtschaft.** (Korr.) Die Verstaatlichungswelle, die in der ungarischen Wirtschaftspolitik bereits den größten Zweig der Industrie der Nationalisierung unterstellt hat, erfaßt nun auch die Textilversorgung. Die Absichten gehen in der Richtung der totalen Ausschaltung des Textilgroßhandels, der bisher noch privatwirtschaftlich betrieben werden konnte. Der oberste Wirtschaftsrat behandelt gegenwärtig einen Entwurf für die Gründung einer Aktiengesellschaft, die zwar mit staatlicher und privater Beteiligung ins Leben gerufen werden soll, in Wirklichkeit aber vom Staate beherrscht sein wird. Sie hat die Aufgabe, die Funktionen des Textilgroßhandels zu übernehmen. Dadurch würde der bisher noch bestehende Verteilungsapparat

gänzlich überflüssig. Die Großhandelsfirmen könnten noch als Beauftragte dieser neuen gemischtwirtschaftlichen Aktiengesellschaft ihre Geschäfte abwickeln, wobei allerdings ein Teil der Groß- und Kleinhandelsmarge vom Staate als Reingewinn der Gesellschaft beansprucht wurde. Diese etwas komplizierte Regelung ist als eine Vorstufe für die totale Nationalisierung des Textilhandels anzusehen, wobei wahrscheinlich den Genossenschaften große Aufgaben zufallen würden.

**Mexiko — Die Kunstseidenindustrie.** Einem in den „Wirtschaftlichen Mitteilungen“ der Zentrale für Handelsförderung erschienenen Bericht aus Mexiko ist zu entnehmen, daß sich in den Kriegsjahren die Kunstseidenweberei in diesem Lande stark entwickelt hat. Die Zahl der Kunstseidenwebereien beträgt etwa 150, doch handelt es sich in der Hauptsache um kleine und kleinste Betriebe; es gibt nur wenige Fabriken, die mehr als 200 Stühle beschäftigen. Die Gesamtzahl der Stühle, auf denen kunstseidene Kleider- und Möbelstoffe angefertigt werden, wird auf rund 3500 geschätzt. Die Maschinen stammen in der Hauptsache aus Frankreich, ferner aus der Schweiz, Deutschland und den Vereinigten Staaten. Sie sind zum Teil veraltet. Eine wirksame Unterstützung findet die Weberei in der inländischen Fabrikation von Kunstseiden-garnen, die durch die Eröffnung eines Großbetriebes im Jahr 1947, der zunächst eine Jahreserzeugung von  $1\frac{1}{2}$  Millionen kg aufbringen soll, einen starken Auftrieb erfahren hat.

Die mexikanische Kunstseidenweberei kann sich anscheinend nur unter dem Schutze hoher Zölle entwickeln, und es ist demnach auch bezeichnend, daß die mexikanische Regierung vor kurzem eine weitere Steigerung der Zollansätze verfügt hat. Die Einfuhr aus der Schweiz, die einen ansehnlichen Umfang angenommen hatte, wird von dieser Maßnahme schwer betroffen.

## Rohstoffe

**Internationaler Schafwollmarkt.** Nach Ausweisen der „United Kingdom and Dominions Wool Disposals Ltd.“, einer nach dem Krieg gegründeten Gesellschaft für die Verwaltung der Vorräte und Veranstaltung der Verkäufe, an der der englische Staat mit 50%, Australien mit 25% und Neuseeland sowie die Südafrikanische Union mit je 12,5% beteiligt sind, wurden in der Saison 1945/46 (d. i. vom 1. August bis 31. Juli) insgesamt 8 117 000 Ballen abgesetzt. Es handelt sich dabei um 5 124 000 Ballen australischer, 1 365 000 Ballen neuseeländischer und 1 687 000 Ballen südafrikanischer Wolle. Die Aufkäufer waren:

Großbritannien	2 100 000 Ballen
USA	2 000 000 "
Frankreich	1 200 000 "
Kanada	800 000 "
Belgien	500 000 "
Italien	500 000 "
UNRRA	500 000 "
Britische Zone in Deutschland	160 000 "
Verschiedene Länder	457 000 "

An den Auktionen in London (25. November bis 16. Dezember 1947) wurden 102 900 Ballen, an denjenigen in Wellington (Neuseeland) 130 000 Ballen verkauft. Über die Verkäufe von den andern Wollhandelsplätzen liegen noch keine genauen Angaben vor.

**Nylon-Wollgarn — eine neue Garnart.** Versuche, die seit einiger Zeit in Großbritannien durchgeführt wurden, um eine neue Leichtgewichtgarnart zu entwickeln, sind jetzt aus dem Laboratoriumsstadium in jenes der industriellen Produktion übergegangen. Es handelt sich um

eine Kombination von Nylon mit erstklassigen Leichtgewichtwollgarnen, bzw. Kammgarnen. Die ursprüngliche Absicht, die nunmehr verwirklicht wurde, war, einen kapillardünnen Trägerfaden aus Nylon im Innern eines dünnsten Woll- oder Kammgarnes von feinstem Denier zu verspinnen. Der dünne Nylon-Trägerfaden innerhalb des Wollgarns bedeutet für den letzteren eine beträchtliche Verstärkung seiner Festigkeit. Der Gedanke entstand aus der Erfahrungstatsache, daß sich beim Weben von dünnsten Woll- oder Kammgarnen immer zahlreiche Brüche ergeben. Dagegen gibt das Vorhandensein des festigenden Nylonträgers im Garn die Möglichkeit auch leichteste Wollgewebe selbst auf automatischen Webstühlen herzustellen.

Gewichtsmäßig ist in derartigen Leichtgewichtgeweben 95 oder mehr Prozent Wolle enthalten und 5 oder weniger Prozent Nylon; ihre Produktion ist innerhalb einer Skala, die von einem Minimum von  $42\frac{1}{2}$  g ( $1\frac{1}{2}$  Unze) zu einem Maximum von  $198\frac{1}{2}$  g (7 Unzen) je 0,836 Quadratmeter (ein square yard) reicht, möglich.

Die Entwicklung dieser neuen Nylon-Wollkombination geht auf die gleichen Textilforscher zurück, die den größten Teil des Verdienstes in Anspruch nehmen, jenes Leichtgewichtskammgarn- und Wollmaterial auf den Markt gebracht zu haben, in welchem Kalziumalginatgarn als Trägerfaden zur Verwendung gelangte, um die Garne sehr feiner Denier webfest zu machen. Der hauptsächlichste Unterschied in der Verwendung dieser Art von Trägerfaden und Nylonträgern ist der, daß die Kalziumalginatfäden lösbar sind und daher während der Appreturbehandlung ausgewaschen werden. Der Nylonträger bleibt dagegen als dauernd festigendes Element im Ge-

webe, ohne dessen Griffigkeit oder Färbemöglichkeit irgendwie zu beeinträchtigen.

-G. B.-

**„Saran“, eine neue Textilfaser.** Die Dow Chemical Company, einer unter den bedeutendsten Chemiekonzernen in den Vereinigten Staaten, kündigte für das laufende Jahr die Aufnahme der industriellen Fabrikation einer neuen, von ihr entwickelten Textilfaser — „Saran“ — an. Die Herstellung dieser Faser beruht auf der Basis

von Petroleum und Chlor. „Saran“ ist nicht durchnäßbar, nicht entflammbar, sehr widerstandsfähig und soll sich in der Fabrikation viel billiger stellen als Nylon. In amerikanischen Textilindustriekreisen neigt man zur Ansicht hin, daß „Saran“ in verschiedenen Verwendungszwecken mit Vorteil Nylon verdrängen wird. Man beabsichtigt die Fabrikation dünner Sarangarne für die Herstellung von Leichtgewichtsgeweben.

-G. B.-

## Spinnerei-Weberei

### Die Produktionsplanungsstelle im modernen Webereibetrieb

Von Otto Bitzenhofer, Textilingenieur

#### Der Einbau und die Aufgaben der zentralen Disposition im Betriebe

Die neue Arbeitsstelle der Fertigungsorganisation nimmt mit selbständiger Verantwortung die gesamte Tätigkeit der Fertigungsplanung und -gestaltung aus dem Betriebe heraus zur eigenen besonderen Bearbeitung. Als Ausgang dient der ihr jeweils zu übergebende Kundenauftrag; als Ziel, die Organisation der Ausführung des Auftrages nach den darin festgelegten vorgeschriebenen Bedingungen in bezug auf Qualität, der Garne, der Fertigungsmenge, Lieferzeit und Kosteneinhaltung. Die Organisation verlangt wie jede andere die Anfertigung eines Organisationsplanes (siehe Abb. 1) über die Räumlichkeitslage, über die allgemeinen und besonderen Verhältnisse in resp. unter welchen der Produktionsverlauf sich abwickelt. In dieses Grundschema der Fabrikation hat die Fertigungsvorplanung den den örtlichen Verhältnissen entsprechend gelagerten Produktionsablauf möglichst geradlinig (zur Erhaltung kurzer Wege) einzzeichnen. Die Produktionsstraße läuft von der Wiegekammer zum Garnmagazin, Winderei, Schärerei, Weberei, Lieferzimmer, Fertigwarenraum oder Zuschneiderei, Näherei, Plättgerei und Versandabteilung. In der Krawattenstoff- und Wollgewebeindustrie laufen nun beide Fertigungswege in den meisten Fällen parallel über die Garnfärberei resp. über die Garnschlichterei.

Jede der durchlaufenden Fertigungsstellen benötigt durch ihren Arbeitsanteil am Auftrag sodann durch ihre räumliche Lage zur nächstfolgenden Verarbeitungsabteilung eine gewisse Zeit für die Abwicklung ihres Fertigungsabschnittes.

Zu dieser obigen Klarlegung des Produktionsablaufes kommt noch eine zweite Dispositionserwägung, die den grundsätzlich zweifachen Fertigungsverlauf in der Textilindustrie betrachtet, denn die Schärerei erhält beispielsweise ihr Material auf Spulen, welche sie zu Ketten verarbeitet. Die Kettbäume werden wiederum vorwärts zur Weberei geschafft, die leeren Spulenhülsen und sämtliche Hilfsmaterialien aber wandern rückwärts. Die Weberei verarbeitet die Ketten zu Geweben. Die leeren Kettbäume und ebenso alles Hilfsmaterial wandert wiederum zurück zur Schärerei. Die Kette jedoch weiter ins Lieferzimmer. Auf diese Rückleitungserfordernis von Hilfsmaterialien muß bei allen Planungen Bedacht genommen werden. Mangel an diesen kann also genau so gut wie fehlendes Garn zu ins Gewicht fallenden Störungen, insbesondere zu vorübergehender Rückstellung eines Auftragsteiles und damit zur Verzögerung des ganzen Auftrages Anlaß geben. Dann schwellen die kleineren Kundenaufträge sofort an und diese machen aber ver-

hältnismäßig mehr Arbeit als große; sie verringern damit die Rentabilität. Viele Betriebe haben wenigstens einige bleibende Stammqualitäten.

Die Saisonzeiten und der Modewechsel wirken sich für die Produktionsplanung insofern aus, als einige gewisse Garnnummern sowie Gewebequalitäten aus der Produktion ausgeschaltet und andere dafür eingesetzt werden müssen. Der Herbst vermindert die Anzahl der Gewebearten, um einige wenige schwerere, also meistens auch kostbarere Qualitäten einzuführen. Die durch das Frühjahr bedingte bunte Mannigfaltigkeit der leichteren Gewebe erhöht nun die Anzahl der Gewebearten und der Dessins wieder beträchtlich; senkt aber dabei den Qualitätsstandard und damit den Einzelerzeugungswert. Diese kurzzeitigen Umstellungen in der Reihenfertigung bedeuten insbesondere für jene Betriebe, die ausschließlich der Moderichtung folgen müssen, stets eine bedeutende Umstellung der maschinentechnischen Einrichtungen. Mit diesen Wechselfällen muß die Produktionsplanungsstelle möglichst im voraus rechnen. Das kann sie durch ihre Vorplanung mit ziemlicher Sicherheit. Sie hat jetzt nur die maschinentechnische Umstellung zwischen den einzelnen Maschinenbelegungen bei laufender Produktion zeitlich so zu verlagern, daß sie möglichst ohne Produktionszeitverlängerung auskommt. Unter Beihilfe von Meistern und Schlossern ist stets nur eine Webstuhlguppe um die andere auf den Qualitätswechsel möglichst in Feierabendzeit umzustellen. In den letztgenannten der Mode ausschließlich folgenden Industrien wird dieses ein sich periodisch wiederholender Zustand, der dann in die Disposition eingesetzt wird.

Die Organisation der Produktionsplanung umfaßt also vier umgrenzte Arbeitsgebiete:

1. Die Analyse der hereinkommenden Kundenaufträge und die Vorplanung für die Herstellung.
2. Die Bestimmung der dafür benötigten Garne und sonstigen Materialien und ihre Bereitstellung.
3. Die Bestimmung der technischen Ausführungsmitte und Maschinen.
4. Die Bestimmung der Produktionszeit als Grundlage der Abwicklungszeiten für die Aufträge.

Diese vier Arbeitsgruppen werden in der Vorplanung über den Produktionsablauf jedes Auftrages durchgeführt und die diesbezüglichen Arbeitsanweisungen schriftlich auf einer *Auftragsstammkarte* (Abb. 2) festgelegt. Im nachfolgenden wird nun das mechanische Einspielen der Organisation in den Produktionsfluß beschrieben und erklärt, wie in wechselseitigem Zusammenhang durch Rücklauf der Organisationsmittel nach der praktischen Arbeitsleistung jeder Abteilung eine stets genaue Produktionskontrolle möglich ist.