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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 64 (1957)

Heft: 3

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: 07.12.2025

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

4. Die Rolle der Arbeitsvorbereitung bei der Rationalisierung

Wenn gefordert wird, die von der Arbeitsvorbereitung im Umweg über die Auflagegröße abhängigen Fertigungskosten gewissenhaft zu ermitteln und in der Kalkulation zu verrechnen, dann hat es nicht die Meinung, daß von diesen Gegebenheiten lediglich in zweckmäßiger Weise Kenntnis genommen werden soll, sondern daß gerade diese Kenntnisnahme die Arbeitsvorbereitung dazu veranlassen soll, die von ihr in wesentlichem Maße mitbestimmten Kosten zu senken. Da bereits festgestellt wurde, daß der Gesamtaufwand für Ausfallzeit sich aus der Zahl der Ausfälle, multipliziert mit der Einzelzeit je Ausfall ergibt, hat die Arbeitsvorbereitung in zwei Richtungen zu wirken, um die dadurch entstehenden Kosten zu beeinflussen:

a) Reduktion der **Anzahl** der auftretenden Stillstände durch Steigerung der Auflagegrößen (Serien), bzw. durch volle Ausnützung der verfügbaren Kettlängen, was unter Umständen Rückwirkungen bis in die Gestaltung der Kollektion (Standardketten) zur Folge hat.

b) Reduktion der **Einzelzeit** pro Stillstand durch rechtzeitige Bereitstellung der nachfolgenden Auflage: Diese Aufgabe liegt zur Hauptsache im Wirkungsbereich des Terminwesens, mit dessen Rückstrahlungen auf den Rohmaterialeinkauf, den Verkehr mit Garnveredlungsbetrieben und die interne Fertigungsdisposition. Das praktische Ziel dieses Bereichs der Arbeitsvorbereitung muß darin bestehen, jede Maschine laufend, das heißt ununterbrochen (rechtzeitig und vollständig) mit Aufträgen zu versorgen.

5. Anforderungen an die Arbeitsvorbereitung

Um den im vorstehenden Abschnitt gestellten Anforderungen gerecht zu werden, hat die Arbeitsvorbereitung die folgenden Gesichtspunkte im Auge zu behalten und anzustreben:

a) Fabrikationsprogramm: Möglichste Zurückhaltung bei der Kollektionierung im Hinblick auf die Zahl der Qualitäten (Sortimentsbeschränkung), gleichmäßige Auslastung der einzelnen Betriebsabteilungen durch zweckentsprechende Planung des Fabrikationsprogramms, Schaffung kombinationsfähiger Artikel (Einheitsketten, Beschränkung der Farbskala und des Garnsortiments), Förderung der Zusammenarbeit zwischen Betrieb und Verkauf (z.B. durch Beizug des Betriebsleiters zur Kollektionsbildung mit dem Zwecke, dieselbe mit den Bedürfnissen des Betriebes möglichst in Einklang zu bringen).

b) Auftragsdurchlauf: Reibungslose und fehlerfreie Ueberleitung von der Kundenbestellung zum Fabrikationsauftrag (Organisationsmittel: Durchschrift oder Umdruck anstelle der Abschrift);

c) Terminwesen: Laufendes Nachführen des Auftragsvorrates (zeitlich) zur Ermöglichung einer seriösen Terminvorgabe und zur rechtzeitigen Bereitstellung neuer Aufträge; sorgfältige Terminüberwachung zur Ermöglichung eines reibungslosen Fabrikationsablaufs und exakter Terminauskünfte;

d) Lagerbewirtschaftung: Zweckmäßige Bewirtschaftung des Rohmaterials durch Schaffung eines automatisch funktionierenden Nachschubs unter Aufrechterhaltung von Minimalbeständen, damit auch von der Rohmaterialseite her ein reibungsloser Betriebsablauf gewährleistet ist.

6. Zusammenfassung

Die Arbeitsvorbereitung einer Weberei kann nur unter der Voraussetzung als optimal angesprochen werden, daß ihre Tätigkeit unter dem Zeichen eines stets gegenwärtigen Kostenbewußtseins steht. Die mit der Arbeitsvorbereitung in irgendeiner Form Beschäftigten sollen sich bei jeder ihrer Anordnungen darüber Rechenschaft geben, welche kostenmäßigen Auswirkungen die jeweilige Anordnung zeitigt; sie werden dadurch in die Lage versetzt, ihre Anordnungen so zu treffen, daß unter den jeweils vorliegenden marktmäßigen und betrieblichen Gegebenheiten ein Kostenminimum erzielt werden kann.

Seidenweberei Erfahrungsaustausch. — Die ERFA-Gruppe hat ihre 12. Sitzung vom 19. Februar 1957 mit einem Betriebsrundgang durch die Garnabteilungen der Vereinigten Färbereien und Appretur AG., Thalwil, verbunden, zu der die Geschäftsleitung dieser Firma freundlicherweise eingeladen hatte.

Die Betriebsbesichtigung erlaubte einen weitgehenden Einblick in die Probleme chemischer, technischer und organisatorischer Art, die sich der Strangfärberei stellen. Die Gastgeberin erleichterte das Verständnis der Vorgänge durch eine Reihe in den Abteilungen selbst gezeigter Versuche und von Demonstrationsmaterial. Der Rundgang durch die ausgedehnten Fabrikräumlichkeiten hat das Verständnis für die Probleme und Nöte der Garnfärberei seitens der Teilnehmer erheblich gefördert. Wie Herr Gemuseus bei dem von der Gastgeberin offerierten Mittagessen im Hotel Belvoir hervorhob, legt er und seine Mitarbeiter großen Wert auf eine verständnisvolle Zusammenarbeit mit der Weberei, wobei der persönliche Kontakt nicht hoch genug eingeschätzt werden kann. Dr. Honegger dankte im Namen der Teilnehmer für die Einladung und betonte, daß dieser persönliche Kontakt nicht nur die technische Seite der Färberei, sondern auch deren Preisniveau in einem andern Lichte erscheinen läßt, als wenn der direkte Einblick fehlt.

Die Diskussion unter dem Vorsitz von W. Zeller befaßte sich mit einer Reihe von administrativen und technischen Fragen und wird mehrere im gegenseitigen Interesse stehende, von Färberei und Weberei gemeinsam durchzuführende Versuche zur Folge haben.

Rohstoffe

Du Pont bietet «ORLON» in Deutschland an

Die «Orlon» Acrylfaser (Stapelfaser), die in den Vereinigten Staaten in dem kurzen Zeitraum von 5 Jahren seit ihrer Einführung eine der beliebteren synthetischen Fasern geworden ist, wird seit Januar 1957 von der Firma E. I. du Pont de Nemours & Company, Inc., in Wilmington, Delaware (USA), der deutschen Textilindustrie angeboten. Der Absatz ist gut angelaufen. Man erwartet, daß das Auftreten einer Konkurrenz in Acrylfasern der deutschen Industrie und ebenso dem deutschen Verbraucher nützen wird. Große deutsche Unternehmen bringen seit einiger Zeit ihre Acrylfaser mit stetiger Absatzausweitung auf den Markt.

Die Eigenschaften der «Orlon» Stapelfasern haben sie zu einem außerordentlichen Geschäftserfolg in den Vereinigten Staaten und anderen Ländern gemacht. «Orlon» verleiht Strick- und Webmaterialien einen weichen, warmen,

üppigen Griff, fachgemäß angefertigte Kleidung schrumpft praktisch nicht und kann in vielen Farben gefärbt werden, von blassem Pastell bis zu den leuchtenden Farbtönen. Außerdem ist «Orlon» sehr widerstandsfähig gegen Sonnenlicht, unempfindlich gegen Bakterien oder Fäulnis und äußerst widerstandsfähig gegen viele übliche Chemikalien.

Wegen dieser Eigenschaften ist «Orlon» besonders für die Herstellung von Pullovern geeignet, die leicht gewaschen werden können, ohne daß man sie hinterher spannen muß. In den Vereinigten Staaten allein wurden 1956 über 60 Millionen Pullover aus «Orlon» hergestellt. «Orlon» wird auch gern und oft für flauschige Mantelstoffe verwendet, bei Herrensocken — Spitze und Ferse mit Nylon verstärkt für erhöhte Scheuerfestigkeit — bewirkt es eine größere Haltbarkeit. Decken aus «Orlon» lassen sich waschen, sie gehen nicht ein, sind mottenfest und warm, ohne schwer zu sein.

Unter vielen anderen Geweben haben die Jerseystoffe aus 80 % «Orlon» Acrylfaser und 20 % Wolle, die für Kleider, Blusen, Mantelfutter und ähnliches verwendet werden, in den Vereinigten Staaten besonderen Erfolg gehabt. Stoffe, die entweder aus 100 % «Orlon» oder aus Mischungen von «Orlon» mit anderen Fasern bestehen, hat man für Herrenanzüge und Sportjacken verwendet — darunter viele, die man waschen, trocknen und gleich wieder anziehen kann — und für Damenkostüme, die trotz wiederholtem Waschen einmal gelegte Falten beibehalten. «Orlon» hat auch seine Aufnahme als technische Industriefaser gefunden, indem es beispielsweise als Filtermaterial oder als Einlage in Kunstharz dient.

Ein wichtiger Faktor, der die Einführung von «Orlon» in Deutschland verzögerte, war die Nachfrage nach der Faser auf den bereits bestehenden Märkten. Um die Nachfrage zu befriedigen, hat Du Pont vor einiger Zeit die Herstellungskapazität seiner jetzigen Anlage erweitert. Gemäß einer kürzlichen Bekanntmachung der Firma Du Pont ist die Errichtung einer weiteren Anlage zur Herstellung von «Orlon» geplant. H. H.

Baumwollproduktion in Griechenland. — Obwohl die Entwicklung der griechischen Baumwollproduktion in der Zeit von drei Jahren vor 1956 aus dem Nichts zur zweitwichtigsten Exportgruppe, nach Tabak, aufgestiegen ist, stehen noch weitere Möglichkeiten offen.

Im Jahre 1956 wurde unfruchtbares Land zum vermehrten Baumwollanbau nutzbar gemacht, um die Baumwollproduktion vom Jahre 1955 zu überschreiten. Auch ist man bestrebt, neue Abnehmer für die griechische Baumwolle sicherzustellen. Im Jahre 1954 gewann Griechenland die erste Stelle in der Baumwollproduktion Europas. Von den 38 000 Tonnen entkernter Baumwolle, die auf 111 100 ha Anbauland (früher unfruchtbare Erde) geerntet wurden, sind 13 500 Tonnen im Werte von 12 000 000 Dollar ausgeführt worden. Im Jahre 1955 waren trotz schlechten Wetterverhältnissen 57 000 Tonnen auf einem Anbaugebiet von 167 660 ha, zwei Prozent mehr als erwartet, produziert worden. Die Ausfuhr betrug 35 000 Tonnen; der bezügliche Dollarertrag konnte, verglichen mit dem Vorjahre, auf 28 000 000 Dollar mehr als verdoppelt werden, trotz der Preissenkung um 100 Dollar pro Tonne. Im Jahre 1956 hatte man, bei gleicher Anbaufläche, keine Schwierigkeiten mit der Ausfuhr der Baumwolle nach Italien, Frankreich und Jugoslawien (Bedeutung des Absatzes in dieser Reihenfolge). Die griechische Baumwollproduktion beträgt etwas mehr als 15 Prozent der ägyptischen. Für die fortschreitende griechische Baumwollindustrie ist das nahe Italien als bester Abnehmer ein besonderer Vorteil. Die Versuche der Konkurrenz, den Vorzug der niedrigen Fracht zu unterbieten, welchen die griechische Baumwolle genießt, sind durch die Errichtung von Anlagen im Piräus und in Saloniki für die Pressung der Baumwollballen, zwecks Verringerung des Frachtraumes, wettgemacht worden.

Die Suezkrise hat in der griechischen Baumwollsituation unerwartete Auswirkungen gezeitigt. Bei den Baumwollfarmern liegen gegenwärtig aus der neuen Ernte noch Baumwollvorräte im Ausmaße von 14 000 Tonnen, doch halten die Farmer mit den Verkäufen im Inlande, namentlich aber ins Ausland zurück, um angesichts der Schwierigkeiten, die in gewissen europäischen Ländern in bezug auf die Versorgung mit ägyptischer Baumwolle entstanden sind, auf eine weitere Preishausse zu warten. Aus dieser Sachlage heraus ist bei der griechischen Baumwollindustrie bereits eine Mangelsituation entstanden, da auch Griechenland nicht in der Lage ist, sich genügend Baumwolle aus Aegypten zu beschaffen, um diese spekulativ geschaffenen Versorgungsschwierigkeiten wenigstens teilweise zu beheben. In der Industrie rechnet man bereits mit einer gewissen Produktionssenkung. B. L.

Eine neue britische Chemiefaser. — «Fibroceta» ist eine neue spannkräftige Faser, die von Courtaulds als Wattierungsmaterial entwickelt worden ist und heute bei den größten britischen einschlägigen Fabrikanten bereits in kommerzieller Produktion steht.

Diese neue Chemiefaser dient verschiedenen Verwendungszwecken, zum Beispiel als Füllmaterial oder zur Isolierung gegen Hitze und Schall. Es wird gesagt, daß Fibroceta, nebst ihrer leichten Handhabung, sich mit Leichtigkeit mit anderen Materialien verbindet. Desgleichen zeigt sie eine vorzügliche Isolierfähigkeit. Fibroceta ist im Vergleich mit ähnlichem Material, das im allgemeinen Gebrauch steht, preislich äußerst günstig. B. L.

Japan. — Die Chemiefaserproduktion in Japan belief sich im Jahre 1956 auf 444 393 000 kg, 27,9% mehr als im Jahre 1955. Die Produktion von endlosen Rayonfasern erreichte 102 831 000 kg, 16,4% mehr, und jene von Azetat und Rayonstapelfasern 312 570 000 kg, 28,5% mehr als 1955.

Die Baumwollgarnproduktion verzeichnete im Jahre 1956 ebenfalls einen neuen Rekord in der Höhe von 2 543 956 Ballen, 476 723 Ballen mehr als im Jahre 1955. Die Produktion reiner Baumwolltextilien belief sich auf 916 830 000 Meter, die Zunahme beträgt 69 540 000 Meter.

Die Rohseidenproduktion stieg um 8% auf 312 000 Ballen. B. L.

Spinnerei, Weberei

Fadenspannungsmesser

Es ist bekannt, daß gleiche Titer einer Viskose-Rayon von verschiedenen Lieferwerken nicht die gleiche Dehnungseigenschaft besitzen. Deshalb wäre es für die Verarbeiter wünschenswert, daß die Lieferwerke von synthetischen Garnen die Fadenspannungen vorschreiben würden. Verschiedene Fabriken sind bereits hiezu übergegangen. Die Fadenspannung soll zum Beispiel bei Rayon den Höchstwert von 2,5 g pro 10 Deniers nicht überschreiten. Bei Azetat-Rayon ist es zu verantworten, diese Belastung auf 3 g pro 10 Deniers zu erhöhen. Nach