

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

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

**Band:** 66 (1959)

**Heft:** 11

**Rubrik:** Industrielle Nachrichten

#### **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:** 25.01.2026

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

	Werte in 1000 Fr.		Werte in 1000 Fr.
Großbritannien	1 770	Westdeutschland	968
Italien	1 030	Frankreich	927

Ein besseres Ergebnis erzielten die *Stick- und Fädelmaschinen*. Bei einer Ausfuhrmenge von 240 300 kg gegen 196 400 kg und einem Ausfuhrwert von 3 322 000 Fr. gegen 2 618 000 Fr. im 3. Quartal 1958 konnte dieser Industriezweig seine Ausfuhr um rund 704 000 Fr. erhöhen. Die wichtigsten Kundenländer waren die USA mit

Ankäufen im Werte von 1 921 500 Fr., Japan mit 429 000 Fr., Westdeutschland mit 240 000 Fr. und Frankreich mit rund 200 000 Fr.

Abschließend sei noch erwähnt, daß die Fabriken von *Kratzen und Kratzenbeschlägen* mit einer Ausfuhrmenge von 45 750 kg., die ihnen 769 250 Fr. einbrachten, das Ergebnis des 3. Quartals von 1958 mit 45 280 kg im Werte von 757 250 Fr. ganz bescheiden übertrafen. R.H.

## Industrielle Nachrichten

### Die westdeutsche Textilindustrie setzte die Rationalisierung fort

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

In den Geschäftsberichten der Textilaktiengesellschaften ist oft genug betont worden, die Modernisierung der Maschinenparks sei nach wie vor eine drängende Aufgabe; nicht nur weil der zwischenstaatliche Wettbewerb vor allem in der Massen- und Stapelerzeugung einen Druck auf die Kosten erfordere, sondern auch um dem gestiegenen und steigenden Personalaufwand ein Gegengewicht zu bieten. Der Erfolg ist nicht ausgeblieben: das Produktionsergebnis je Arbeiterstunde (1950 = 100) hat sich trotz ungenügender Auslastung um 3,3 % auf 156 (i. V. 151) weiter erhöht.

#### Rationalisierung ist entscheidend

Selten ist in den Geschäftsberichten auch von Kapazitätserweiterungen die Rede. Nur vereinzelt wurden von führenden Unternehmen neue Betriebe zur Ergänzung ihrer bisherigen Produktion errichtet. Im ganzen sind Maschineninvestierungen zum Zwecke der Rationalisierung und Modernisierung schon seit Jahren bei weitem im Uebergewicht, während Erweiterungen in der Textilindustrie (im Gegensatz zur synthetischen Chemiefaserindustrie) in der Regel als problematisch betrachtet werden. Freilich, wer wollte übersehen, daß jede neue Maschine, die eine alte ersetzt, zwar nominell am Bestande nichts ändert, aber dank ihrer höheren Leistungskraft in der Wirkung einer Kapazitätserweiterung gleichkommt? Insofern sind die Grenzen zwischen Rationalisierungs- und Erweiterungsinvestierungen fließend.

#### Maschineninvestierungen nicht ausreichend

Die westdeutsche Textilindustrie hat 1958 die Aufwendungen für Maschinen im ganzen noch etwas erhöht. Das war kaum zu erwarten, weil es ein Jahr der Rückschläge war und die Mittel- und Kleinbetriebe, bekanntlich hier weit in der Ueberzahl, in erster Linie auf die eigene Ertragskraft angewiesen sind, anstatt sich — wie emissionsfähige Großunternehmen — an den Kapitalmarkt wenden zu können. Maschinenaufträge aus dem Konjunkturjahr 1957, die erst 1958 ausgeführt wurden, werden erheblich am Investitionsaufwand beteiligt gewesen sein. So ist der Gesamtbetrag für neue Maschinen auf rund 379 (377) Mio DM leicht gestiegen. Davon entfielen in gegenläufiger Bewegung rund 114 (116) auf Spinnereimaschinen, 115 (116) auf Webereimaschinen, 82 (81) auf Wirk- und Strick-, Netz- und Tüll-, Spitzen-, Gardinen- und Stickmaschinen, 65 (61) auf Textilveredlungs-, Filz- und Hutmaschinen, ein kleiner Rest von rund 3 (3) auf Flecht-, Klöppel-, Posamentiermaschinen und Bandwebstühle. Der Mehraufwand ist in

erster Linie von der Textilveredlungsindustrie getragen worden, die vor allem seit dem Aufkommen der synthetischen Fasern zu ständigen technischen Erneuerungen genötigt ist. Außer neuen Maschinen sind Ersatzteile und Zubehör in einem um fast 9 % auf 178 (164) Mio DM gestiegenen Betrage angeschafft worden. Insgesamt belief sich das Investitionsvolumen im Jahre 1958 auf 557 (541) Mio DM. Aber der notwendige Investitionsaufwand für neue Maschinen, der mit jährlich einer halben Milliarde DM beziffert worden ist, wurde mit 379 Mio DM noch längst nicht erreicht. Hier besteht nach wie vor ein erheblicher Nachholbedarf. (Quellen für die Zahlenangaben: «Die Industrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1958».)

#### Produktion von Textilmaschinen gedrückt

Die von der Textilindustrie abhängige Textilmaschinenindustrie hat nach vieljährigem Anstieg erstmalig einen Schwächeanfall erlitten, der sich 1959 verstärkt fortgesetzt hat. Die Produktion von Maschinen, Einzel- und Ersatzteilen ist von 84 100 t (1957) auf 83 100 t (1958) zwar nur eine Kleinigkeit zurückgegangen, aber im ersten Halbjahr 1959 um über 15 % auf rund 36 000 t (i. V. 42 566) gesunken. Zubehörteile boten keinen Ausgleich. An jenem Rückschlag hat sich bis an die Schwelle des Herbstes so gut wie nichts geändert. Das unterscheidet die Textilmaschinenindustrie erheblich vom Durchschnitt des gesamten Maschinenbaues, der 1958 und mit kurzer Unterbrechung auch 1959 die Produktion weiter erhöht hat. Dabei wäre zu bedenken, daß die Textilmaschinenindustrie stark ausfuhrintensiv, d. h. in sehr hohem Grade von Auslandsaufträgen abhängig ist, in einzelnen Gattungen bis zu 70 % und mehr, während umgekehrt die deutsche Textilindustrie Maschinen aus fremden Quellen bezieht. Die Textilkonjunktur war aber in fast allen Ländern der freien Welt seit Herbst 1957 rückläufig. Kein Wunder, wenn Aufträge und Produktionsumfang an Textilmaschinen erheblich abgenommen haben.

#### Die Aussichten?

Ob bis Ende 1959 die vorjährige Maschinenerzeugung noch erreicht werden kann, ist füglich zu bezweifeln. Dazu müßten in den letzten vier Monaten noch rund 42 000 t komplette Maschinen, Einzel-, Ersatz- und Zubehörteile ausgebracht werden, also im Monatsdurchschnitt 10 500 t, während im bisherigen Spitzenjahr 1957 «nur» 9000 t gefertigt worden sind. Ein solches Aufholen ist sehr unwahrscheinlich, selbst wenn sich die Auftragslage wesentlich gebessert hat.

## Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Der im letzten Bericht hervorgehobene Aufschwung in der Produktion und im Absatz von Kunstfasern in Großbritannien dauert ungeschmälert an, und die Industrie berichtet im allgemeinen von vollen Ordrebüchern sowohl im ausgesprochen textilen wie auch im industriellen Sektor. Eine Anzahl von Webereien in Lancashire verfügt über Aufträge in Kunstfasergeweben, die eine Vollbeschäftigung bis Ende März 1960 gewährten; in einzelnen Fällen wurden Aufträge über diesen Termin hinaus nicht angenommen. Infolge der Ferienperiode bringt der Monat August gewöhnlich eine Produktionssenkung, aber der verflossene August bildete mit einem Produktionsvolumen von 39 660 000 Gewichtspfund (à 453 g) eine Ausnahme mit einem Zuwachs von 60 % über das Produktionsniveau vom August 1958 (24 780 000 Gewichtspfund). Im einzelnen belief sich die Zunahme bei endlosem Garn auf fast 50 % von 12 320 000 Gewichtspfund im August 1958 auf 18 190 000 Pfund und bei Stapelfasern auf nahezu 75 % von 12 460 000 Pfund auf 21 470 000 Pfund. In den ersten acht Monaten erreichte die gesamte Kunstfaserproduktion 325 300 000 Pfund — 18 % mehr als in der gleichen Zeitspanne 1958 (276 120 000 Pfund), obwohl sie noch etwas unter jener lag, die sich in den Vergleichsmonaten 1957 ergeben hatte (339 200 000 Pfund). Bei Terylene werden Rekordabsätze, namentlich im industriellen Sektor, gemeldet; dieser Faser, wie auch Nylon, kommt neuerdings in der Ausfuhr steigende Bedeutung zu. Die betonte Expansion des Automobilabsatzes hat auch zur Festigung der Nachfrage nach Rayon für die Cordproduktion geführt.

British Nylon Spinners, neben Courtaulds führend in der britischen Synthesefaserindustrie, hat seit kurzem für Nylon seiner Produktion zwei registrierte Handelsbezeichnungen eingeführt: «Bri-Nylon» und «Bri-Lon». «Bri-Nylon» ist die für Wäsche, Strümpfe, Abendroben sowie für alle leichteren und luftigeren Gewebe, die in der Gedankenwelt des Käuferpublikums gewöhnlich mit Nylon assoziiert werden, bestgeeignete Nylonart; andererseits eignet sich «Bri-Lon» vornehmlich für Strickartikel, Sweaters, wärmere Nachtbekleidung, warme Gewebe für Bekleidung bei Tag und im allgemeinen für Gewebe schwererer Struktur. Die Einführung dieser Markenbezeichnungen begründet British Nylon Spinners damit, daß «Nylon» keine registrierte Warenmarke darstellt und dieser Name daher nicht zur ausschließlichen Verwendung durch einen einzigen Fabrikanten in Anspruch genommen werden kann. Bei den Namen «Bri-Nylon» und «Bri-Lon» wird dagegen das Publikum wissen, daß es sich um in Großbritannien hergestelltes und für die entsprechenden Verwendungszwecke spezialisiertes Nylon handelt. Die Einführung der neuen Namen wurde in ganz Großbritannien durch eine intensive Publizitätskampagne in der Presse, durch den Rundfunk und das Fernsehen unterstützt — auch mit Rücksicht auf die korrekte Aussprache der Silbe «Bri» als «Brai».

Imperial Chemical Industries, der führende Chemieindustriekonzern in Großbritannien, übernahm vor kurzem käuflich von der Firma Cheslene and Crepes in Macclesfield bei Liverpool die britischen Patentrechte auf ein neuartiges, von dieser Firma entwickeltes bauschiges, endloses Garn, das nunmehr die Handelsbezeichnung «Crimplene» führt. I. C. I. hat die Lizenzrechte für die ganze Welt erworben und die Lizenzherstellung von «Crimplene» in Großbritannien an sechs Firmen vergeben. «Crimplene» wird als ein absolut neuartiges bauschiges Garn bezeichnet, das aus der Terylene-Polyesterfaser hergestellt wird. Es soll sich in hervorragender Weise für Handstrickwolle eignen; zum erstenmal wurde «Crimplene» im verflossenen September an der Strickwollmesse in Harrogate bei Leeds zur Schau gestellt. Bekleidungsartikel aus «Crimplene»

fühlen sich weich und warm an und können auch in Waschmaschinen gewaschen werden, ohne Gefahr einer Verformung, Verfilzung oder des Einlaufens.

### Besserung in der Wollindustrie

Auch in der Wollindustrie hält die sich seit Monaten abzeichnende Besserung an; in den ersten sieben Monaten 1959 übertraf die Produktion das in den gleichen Monaten 1958 erreichte Niveau um 9 %. In derselben Vergleichsperiode wuchsen die Ablieferungen an Wollgeweben, ausschließlich Decken, um 5 % an; in diesem Zeitraum hielten sich die Ablieferungen von Kammgarngeweben allerdings in engeren Grenzen als in derselben Zeitspanne 1958, doch muß hierbei in Betracht gezogen werden, daß der Aufschwung in diesem Sektor erst im zweiten Vierteljahr eintrat.

Nach Studien, die sich über 35 Jahre erstreckt haben, wurde vor kurzem durch die Universität Leeds ein neues Wollappreturverfahren bekanntgegeben, das unter der Bezeichnung «Immacula»-Verfahren durch die Firma Proban (eine gemeinsame Tochtergesellschaft der Bradford Dyers sowie der Albright and Wilson Co.) auf den Markt gebracht worden ist. Im Grunde handelt es sich hier um ein Dauerfaltverfahren, das Professor Speakman der vorgenannten Universität erfunden hat. Marks and Spencer, das bekannte Londoner Warenhaus, hat, überzeugt von der hervorragenden Güte dieses Verfahrens, sich die bezüglichen Lizenzrechte gesichert.

### Die Sanierung der britischen Baumwollindustrie

Das Sonderkomitee des Cotton Board (Baumwollamtes), dem gemäß dem Baumwollgesetz (Cotton Industry Act) die Durchführung der Reorganisation der britischen Baumwollindustrie obliegt, gab kürzlich bekannt, daß nach Beendigung der Verschrottungsaktion Ende März 1960 13 500 000 Spindeln übrigbleiben werden, verglichen mit 16 500 000 Spindeln, die im April 1959 tätig waren, als der Reorganisationsplan erst Gestalt anzunehmen begann. Dies bedeutet eine Reduktion um 18,2 %. Was Doublierspindeln (Zwirnspindeln) anbelangt, standen im April 1959 1 046 000 Einheiten im Betrieb; im März 1960 werden 1 015 000 Spindeln übrigbleiben. Bei den Webstühlen wird die Veränderung 16 % ausmachen, von 183 000 auf 153 000 Einheiten; bei den 183 000 Webstühlen handelte es sich um 45 500 automatische Webstühle, von denen 7000 drei Schichten und 20 000 zwei Schichten liefern, während 2500 stilllagen. (Bei den Spindeln schätzt man die Anzahl der Einheiten, die mehr als eine Schicht arbeiteten, auf rund eine Million.)

Die vorgenannten Zahlenangaben betreffen, wie erwähnt, ausschließlich Einheiten, die im April 1959 noch im Betrieb standen. Zieht man die damals untätig liegende Kapazität in Betracht, ergeben sich auf Grund der offiziellen Angaben, die das vorerwähnte Komitee am 1. Oktober herausgab, weit höhere Gesamtzahlen von Textilmaschinen, die Ende September zur Verschrottung angemeldet waren, und zwar: Äquivalent von Mulespindeln: 12 443 963 Einheiten; Doublierspindeln (Zwirnspindeln): 570 431 Einheiten; Kardiermaschinen: 15 123 Einheiten; Webstühle: 104 747 Einheiten.

Beträchtliche Unsicherheit herrscht bei der Arbeiterschaft hinsichtlich der Kompensation, welche Arbeitskräfte gebührt, die auf Grund der Reorganisation um ihre Stelle kommen; außerdem weigern sich einzelne Firmen, die in bezug auf die Verschrottung ihrer Ueberschusskapazität noch keinen definitiven Entschluß gefaßt haben, gut qualifizierte Arbeiter zu entlassen. Jedenfalls ist die Lage so, daß die britische Baumwollindustrie heute weni-

ger als 200 000 Arbeiter zählt — ein Tiefstand, der seit mehr als einem Jahrhundert nicht vorgekommen ist. 1914 verfügte dieser Industriezweig über mehr als 600 000 Arbeitskräfte. Gemäß dem Cotton Board wurden am 13. Ok-

tober 199 920 Arbeitskräfte gezählt, verglichen mit 210 400 Ende Juni 1959 (122 100 im Spinnerei- und Doubliersektor, einschließlich 79 000 Frauen, und 88 300 in den Webereien usw., einschließlich 56 600 Frauen).

## Gute Aufträge der Vorarlberger Textilindustrie

Die Vorarlberger Textilindustrie meldet gegenwärtig einen guten Ordereingang aus dem Inland und im Exportgeschäft. Sie hat in einigen Sparten das Produktionsniveau vor der internationalen Textilkrise bereits überschritten. Sehr gut sind die Baumwollfabriken, die Wirkereien, Strickereien und die Stickereiindustrie beschäftigt. Einige Großunternehmen verlegen Textilfertigungen in Gebiete, die noch freie Arbeitskräfte aufweisen. So werden im Bregenzerwald neue industrielle Nähereien für die Konfektion der Stoffe errichtet. Diese Dezentralisierung hat den Vorteil, daß für die Arbeiterinnen keine Wohnungen gebaut werden müssen, die Verkehrsmittel entlastet werden und die Dorfgemeinden zusätzliche Einnahmen aus Löhnen und Steuern erzielen. Auch im Montafon, das bis-

her nur als Ziel zahlreicher Touristen bekannt war, wurde eine Wäschefabrik als Filiale eines Unternehmens im Rheintal eröffnet. Die meisten Textilbetriebe realisieren ein weitgestecktes Investitionsprogramm, um möglichst viele Arbeitsgänge von der Flocke oder vom Garn bis zum hochmodischen Fertigprodukt in eigenen Anlagen vorzunehmen und Kosten einzusparen. Diese Pläne werden im Hinblick auf die bevorstehende Integrierung auch der Republik Oesterreich in die Kleine Freihandelszone vorwärtsgetrieben, um nicht von der Konkurrenz aus dem Markt geworfen zu werden. Man sieht der Entwicklung in Vorarlberg mit Optimismus entgegen und begrüßt alle Bemühungen zur Schaffung eines gemeinsamen Wirtschaftsraumes in Europa.

# Betriebswirtschaftliche Spalte

## Maßnahmen zur Produktivitätserhöhung

Von Ing. Walter Schulze

In einem westdeutschen Betrieb der Baumwollindustrie ist es üblich, daß die Automatenweber selbst das Einlegen der Schußspulen in die Magazine der Automatenstühle besorgen.

In einem anderen Werk, das über 20 000 Ringspindeln verfügt, besorgen die Ringspinnerinnen selbst das Abziehen der vollen Kopse, ohne daß Abzugskolonnen eingesetzt sind.

In einem anderen Falle — es handelt sich dabei um eine Tuchweberei — ist es Aufgabe der Weber, selbst ihre Ketten zu knüpfen und ihre Stühle zu putzen.

Gerade auf dem Gebiete der Arbeitsteilung herrschen innerhalb der Textilindustrie die unterschiedlichsten Verhältnisse, die weniger auf bestimmten grundsätzlichen Erkenntnissen beruhen, als vielmehr auf gewissen traditionellen Gepflogenheiten.

Nun gibt es jedoch gerade auf dem Gebiete der Arbeitsteilung bestimmte Grunderkenntnisse von allgemeiner Gültigkeit, deren Nutzanwendung zu wesentlichen Produktivitätssteigerungen beizutragen vermag, ohne daß sich dabei irgendwelche zusätzliche Investitionskosten ergeben.

Auf diese Erkenntnisse, die aus der Praxis vieler Textilbetriebe geschöpft sind, sei im folgenden nun hingewiesen.

Zunächst einmal kommt es darauf an, jedem Mitarbeiter wirklich die ihm gemäße Tätigkeit zuzuteilen — unter Vermeidung aller Verrichtungen, die für ihn eine Belastung bedeuten und zu Produktionsverminderungen führen. So ist es sinnlos, einem Weber, den man mühsam im Verlaufe vieler Monate ausbildete, auch noch damit zu betreuen, neue Ketten einzuziehen, Spulen einzulegen, Stühle zu putzen und dergleichen. Eine Uebertragung derartiger Arbeiten würde nämlich in den meisten Fällen zwangsläufig zu Webstuhlstillständen und damit zu Produktionsverlusten führen.

Es ist vorteilhafter, z. B. das Füllen von Automatenmagazinen oder das Putzen der Stühle besonderen Hilfskräften zu übertragen. Auch das Einziehen neuer Ketten am Stuhl oder das Auflegen bereits eingezogener Schaft-

ketten wird man Spezialkräften übertragen, nicht jedoch dem an vielen Webstühlen tätigen Weber.

Auch lohnmäßig ergeben sich durch eine derartige Arbeitsteilung Vorteile: In den meisten Fällen sind die mit Hilfsarbeiten betrauten Mitarbeiter, deren Anlernzeit wesentlich kürzer ist als diejenige einer Spinnerin oder eines Webers, geringer entlohnt — und warum soll man diese Differenzierung unberücksichtigt lassen?

Die Durchführung der Arbeitsteilung, die selbstverständlich den jeweiligen Betriebsverhältnissen Rechnung tragen muß, läßt sich besonders gut bewerkstelligen, wenn man jeweils von folgender Fragestellung ausgeht: Was muß ich tun, um zu erreichen, daß meine Produktionsmaschinen möglichst ohne Unterbrechung laufen? Beim Durchdenken dieser Frage kommt man, wie die Praxis lehrt, fast von selbst auf die zu treffenden Maßnahmen. So wird man den eigentlichen «produktiven» Mitarbeiter, der Dutzende von Webstühlen und Hunderte von Spindeln bedient, so weit entlasten, daß es ihm möglich ist, auch alle Produktionseinheiten weitgehend in Tätigkeit zu erhalten. Völlig unrationell ist es — wie man es teilweise erleben kann —, wenn z. B. Mehrstuhlweber sich damit beschäftigen, Stuhlreparaturen auszuführen, während ein Teil der zugeteilten Webstühle steht, oder wenn man erleben muß, wie Ringspinnerinnen Transportarbeiten verrichten und zeitweise ihre Maschinen ohne Aufsicht lassen.

Es sollte heute möglich sein, daß ein Betriebsleiter auch «kostenbewußt» denkt und daß es sein Bestreben ist, dafür zu sorgen, daß wirklich alle Produktionseinheiten laufen, soweit dies bei textiler Fertigung möglich ist. Produktionseinbußen, die sich lediglich auf Grund unüberlegter Arbeitsteilung und unrationellen Personaleinsatzes ergeben, sollten vermieden werden — und sie lassen sich auch weitgehend vermeiden!

Die Durchführung einer spezialisierten Arbeitsteilung setzt nun allerdings voraus, daß man auch für eine klare Abgrenzung der Arbeitsgebiete sorgt. Es ist unrationell, einen zu häufigen Wechsel in der Art der Tätigkeit zu gestatten, indem man beispielsweise einen Stuhlputzer