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

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

**Band:** 67 (1960)

**Heft:** 11

**Rubrik:** Betriebswirtschaftliche Spalte

**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**

der Maschinenfabrik Reggiani in Bergamo. Sie arbeitet vollautomatisch und druckt in einem Arbeitsgang bis zu zehn Farben aus; die angebaute Trockenapparatur gewährleistet auch den unmittelbaren Durchlauf des Stoffes durch die Trocknung. Nach dem Zweiphasendruck dessiniert die Firma aus Baumwolle und Zellwolle sowie Mischgewebe für Vorhänge, Kleider, Steppdecken und Frottierwaren. Die Tagesleistung beträgt 4000 Meter. Bisher wurde diese Kollektion nur auf Rouleauxmaschinen bedruckt. Selbstverständlich stehen dem Unternehmen auch erste Fachkräfte für ihre neue Maschine zur Verfügung, wie auch sonst nur fortschrittliche technische Mittel angewandt werden, um große Mengen hochwertige Drucke in kürzester Zeit auf den Markt zu bringen. Damit gehört Josef Otten zu den europäischen Filmdruckern von Namen. Daß die Montage der italienischen Filmdruckmaschine binnen fünf Wochen einwandfrei durchgeführt werden konnte, läßt auf Präzision der Type und des Personals schließen. Die herausgebrachte Ware hat bei den Kaufleuten und den Verbrauchern eine gute Aufnahme gefunden. Sie wird auch in engsten Fachkreisen günstig, d. h. in jeder Hinsicht allen Anforderungen entsprechend beurteilt.

## Synthetische Fasern und Synthetics mit Wolle auf dem nordamerikanischen Markt stark im Kommen

Ein starker Trend zu synthetischen Fasern und zu Mischungen aus synthetischen Fasern mit Wolle ist gegenwärtig in den USA zu verzeichnen. Dies ist das Ergebnis von Untersuchungen, die eine Studiengruppe von Gerrit van Delden & Co., Gronau in Westfalen, durchführte. Die Gruppe hielt sich vier Wochen in den Vereinigten Staaten auf und bereiste die wichtigsten Textilzentren.

Die Tendenz, entweder synthetische Fasern oder Mischungen aus synthetischen Fasern mit Wolle zu verarbeiten, ist gleichermaßen sowohl auf dem Bekleidungssektor als auch auf dem Heimtextiliengebiet festzustellen.

**Zellwoll-Entwicklung in USA**

Bemerkenswert ist, daß die Zellwolle, die jahrelang eine führende Marktposition in den USA hatte, stark in Mißkredit geraten ist. Dies, sagen führende amerikanische Textilfabrikanten, ist die Folge eines harten, über den Preis geführten Konkurrenzkampfes. Der ständige Preisabbau hat zu einem Qualitätsverfall katastrophalen Ausmaßes geführt. In dieser Entwicklung liegt in erster Linie das «Come Back» der Wolle begründet.

Die Gefahr für ein Herunterwirtschaften der Qualitäten besteht im übrigen auch bereits bei den synthetischen Fasern. Amerikanische Industrielle zweifeln nicht daran, daß — wird der Konkurrenzkampf auf Kosten der Qualität fortgeführt — hier in einigen Jahren die gleiche Situation eintritt, wie sie heute bei der Zellwolle besteht.

Indessen hat es den Anschein, als ob sich allmählich die Auffassung durchzusetzen beginnt, der Konkurrenzkampf dürfe nicht zu einem rücksichtslosen Qualitätsabbau führen. Die europäische Industrie sollte ihre Folgerungen aus der amerikanischen Zellwollentwicklung ziehen und unter allen Umständen an den bestehenden Qualitätsnormen festhalten. Damit wäre der Bestand des prosperierenden Zellwollgeschäftes auf lange Sicht gewährleistet.

**Annäherung an den europäischen Geschmack**

Interessant auf dem Oberbekleidungsgebiet ist eine wachsende Annäherung an den europäischen Geschmack. Dies gilt für Schnittformen und Dessins, dagegen weniger für Gewebe, die durchweg leichter als hier sind. Bei Herren-Oberbekleidung gewinnen gedeckte Farben, vor allem dunkle Grautöne, stark an Boden. Bei Damen-Oberbekleidung sind teils gedeckte, teils aber auch noch sehr kräftig-bunte Farben — etwa im Rosarot-Violett-Bereich — festzustellen. Von einer einheitlichen Entwicklung kann hier noch nicht gesprochen werden.

Bemerkenswert sind im übrigen die sehr umfangreichen Arbeiten an Ausrüstungsverfahren für Baumwolle im «Wash and Wear»-Bereich. Hier dürften in absehbarer Zeit verschiedene interessante Neuentwicklungen zu erwarten sein.

Auf dem Teppichsektor werden in zunehmendem Maße Ton-in-Ton-Dessins in hellen Farben bevorzugt. Hauptfarben sind Grau, Beige, Hellbraun, Gelb, Hellgrün und Hellblau.

**Gute Export-Aussichten nur für hochmodische Kleidung**

Wie die Studiengruppe weiter feststellte, bestehen zurzeit gute Exportaussichten, jedoch nur für hochmodische Fertigkleidung. Für Damen- und Herrenkleiderstoffe, Heimtextilien und technische Gewebe sind dagegen in der Saison 1960/61 die Absatzmöglichkeiten gering, es sei denn, es handelt sich um ausgesprochene Neuheiten.

Gespräche mit führenden amerikanischen Importeuren zeigten, daß an sich in den USA ein starkes Interesse an Textilerzeugnissen aus dem EWG- und EFTA-Raum besteht. Die Frachtkosten und die außerordentlich hohen Zölle — Gesamtbelastungen zwischen 40 und 50 Prozent sind keine Seltenheit — machen jedoch den Absatz für den weitaus größten Teil der in Europa hergestellten Ware unmöglich.

Trotz der hohen Belastungen besteht aber, wie bereits festgestellt, in den Vereinigten Staaten ein aufnahmefähiger Markt für hochmodische Bekleidung. Dies ergibt sich aus der Tatsache, daß in den USA zum überwiegenden Teil Stapelartikelfertigung erfolgt.

# Betriebswirtschaftliche Spalte

## Zusammenhänge zwischen Spulenformat und Spulereikosten

Walter E. Zeller, Zürich

Die Probleme der Materialaufmachung im Zusammenhang mit den Fabrikationskosten stellen sich in allen Zweigen der Textilindustrie. Dabei wird ausnahmslos zu den größtmöglichen Materialaufmachungen hintendiert, soweit es die technischen und technologischen Möglichkeiten überhaupt zulassen. Vielfach ist dabei jedoch festzustellen, daß man sich über die tatsächlichen kostenmäßigen Zusammenhänge nicht richtig im klaren ist und deshalb die konkrete Bedeutung der Fragen der Materialaufmachung auch nicht kostenmäßig richtig erfaßt. Am Beispiel der Kreuzspulerei wird ohne Schwierigkeiten klar, daß die Verarbeitung eines Copsformates von 50 g doppelt so viele Copswechsel je Kilo erfordert wie die Verarbeitung einer Aufmachung von 100 g. Wie wirkt sich dies aber nun kostenmäßig aus?

Die Kosten des Spulens sind bei gegebener maschineller Ausrüstung einer Spulereianlage von folgenden drei Faktoren abhängig:

a) Copsformat (Gramm Garn netto je Cops)

b) Kreuzspulenformat (Gramm Garn netto je Kreuzspule)
c) Fadenbruchhäufigkeit (Anzahl Fadenbrüche je Kilo Garn netto)

Da diese drei Faktoren den Arbeitszeitaufwand der Spulerin bestimmen, sind diese auch maßgebend für die Bemessung des Akkordsatzes (und zwar unabhängig davon, ob dieser als Zeitakkord oder als Geldakkord zur Auszahlung gelangt). Akkordtarife, welche diese drei Faktoren nicht berücksichtigen, sind im vornherein als falsch zu bezeichnen. Es sei speziell darauf hingewiesen, daß die Garnfeinheit (Garn-Nummer) kein Kriterium für den Arbeitszeitaufwand der Spulerin darstellt und deshalb bei der Bemessung von Vorgabezeiten bzw. von Akkordsätzen nicht berücksichtigt werden darf.

Für die Bedienung von Kreuzspulmaschinen in der Baumwollindustrie ist — einschließlich der nötigen Zuschläge für Ueberwachung, Erholung, sachliche und persönliche Verteilzeit — etwa mit folgenden Richtwerten zu rechnen:

| | |
|---|---|
| a) Copswechsel | 0,3 Min. |
| b) Kreuzspulenwechsel | 0,3 Min. |
| c) Fadenbruch (mit Handknoter) | 0,2 Min. |

Als Beispiel sei ein Garn angenommen, welches einmal auf 80 g Cops (Fall A), ein anderes Mal auf 120 g Cops (Fall B) angeliefert wird. Das Kreuzspulenformat betrage 1000 g und die Fadenbruchhäufigkeit 2 Fadenbrüche je Kilo. Die Arbeitszeit je Kilo Garn ermittelt sich wie folgt:

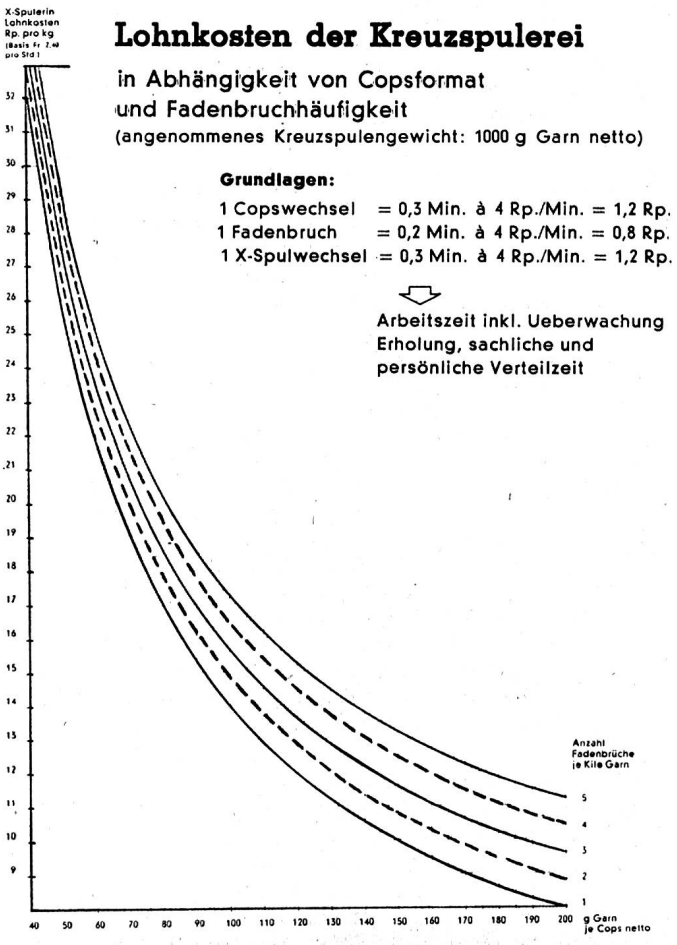
Fall A

| | |
|---|---|
| a) Copswechsel | 1000 : 80 = 12,5 × 0,3 Min. = 3,7 Min. |
| b) Kreuzspulenwechsel | 1000 : 1000 = 1 × 0,3 Min. = 0,3 Min. |
| c) Fadenbrüche | 2 × 0,2 Min. = 0,4 Min. |
| insgesamt je Kilo Garn | 4,4 Min. |

Fall B

| | |
|---|---|
| a) Copswechsel | 1000 : 120 = 8,3 × 0,3 Min. = 2,5 Min. |
| b) Kreuzspulenwechsel | 1000 : 1000 = 1 × 0,3 Min. = 0,3 Min. |
| c) Fadenbrüche | 2 × 0,2 Min. = 0,4 Min. |
| insgesamt je Kilo Garn | 3,2 Min. |

Werden die Lohnkosten je Arbeitsstunde mit Fr. 2.40 (einschließlich Lohnzusatzkosten wie Ferienentschädigung, Feiertagsvergütungen, AHV, SUVAL, Arbeitslosenbeiträge usw.) angenommen, dann kostet eine Arbeitsminute 4 Rp. Im Fall A (80 g Cops) stellen sich die Lohnkosten je Kilo Garn demnach auf 4,4 × 4 Rp. = 17,6 Rp. je Kilo Garn, im Fall B (120 g Cops) auf 3,2 × 4 Rp. = 12,8 Rp. je Kilo. Bei gleichem Kreuzspulenformat und gleicher Fadenbruchhäufigkeit beläuft sich die Lohnkostendifferenz bei 80 g Cops gegenüber 120 g Cops demnach auf 4,8 Rp. je Kilo Garn. Werden diese Kostenrelationen graphisch dargestellt, dann ergibt sich das beigefügte Bild. Nachzutragen wäre dazu noch, daß der Maschinennutzeffekt mit zunehmendem Vorlageformat ebenfalls ansteigt, was allerdings bei Spulmaschinen von relativ geringer kostenmäßiger Auswirkung ist.




In wesentlich stärkerem Ausmaß fällt ins Gewicht, daß die Vorstufe der Spulerei, also die Spinnerei, bei größeren Formaten ebenfalls rationeller arbeitet als bei kleineren Formaten, soweit größere Formate die Drehzahl der Ringspinnmaschinen nicht herabsetzen. Auch die Einlegerei arbeitet bei größeren Copsformaten billiger als bei kleinen.

Selbstverständlich gelten die getroffenen Feststellungen in ihrem Grundsätzlichem nicht lediglich für das angeführte Beispiel der Spulerei, sondern für alle Fabrikationsprozesse, wobei etwa an das Fassungsvermögen der Kannen in der Baumwoll- und Kammgarnspinnerei, an die Vorgarnwalzenformate der Streichgarnspinnerei, an die Kettlänge der Weberei, die Stücklänge in Weberei und Veredlung erinnert werden soll. Ueberall wo eine Vergrößerung der Materialaufmachungsformate zu Kostensenkung führt, sollte auch in dieser Richtung rationalisiert werden.

# Spinnerei, Weberei

## Der Kreuzspulautomat AUTOCONER technisch und wirtschaftlich

Von W. Schlafhorst & Co.

Von der Spinnerei kommt der Faden auf verhältnismäßig kleinen Einheiten, den Spinncops. Er enthält Fehler wie spitze und dicke Stellen, Andreher usw. Aufgabe der Kreuzspulerei ist es nun, diese verhältnismäßig kurzen Garnlängen auf einen großen Garnkörper zu bringen, nämlich die Kreuzspule. Der Umspulprozeß bietet gleichzeitig die Möglichkeit, alle unerwünschten Stellen im Garn durch gute Reinigung auszuscheiden und durch saubere, haltbare Knoten zu ersetzen. Die Fadenbrüche bei den nachfolgenden Arbeitsprozessen lassen sich so auf ein Mindestmaß drücken, das Endprodukt wird besser und erzielt einen höheren Preis.

Die bekannten Großgruppen-Kreuzspulautomaten, wie sie hauptsächlich in der amerikanischen Textilindustrie Eingang gefunden haben, spulen zwar das Garn von Spinncops auf Kreuzspulen, jedoch muß nach jedem Fadenbruch der Copsrest in die Hand genommen und neu vorgelegt werden. Das Personal ist deshalb bestrebt, die Fadenbrüche so gering wie möglich zu halten. Auch bei handbedienten, d. h. nicht automatischen Kreuzspul-