

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 11

Rubrik: Ausstellungs- und Messeberichte

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: 23.01.2026

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

Die Abbildungen 2a und 2b zeigen die Schliffbilder von Kettengelenken zweier Ketten, welche unter gleichen Betriebsbedingungen und bei unzureichender Schmierung eingesetzt wurden. Bild 2a zeigt das Kettengelenk einer normalen Rollenkette. Die schwarze, sichelförmige Ver-

schleißfläche setzt sich aus dem Verschleiß an Bolzen und Hülse zusammen. Der Verschleiß an der zweiten Kette, welche mit Kunststoff-Gleitlagern ausgerüstet war, zeigt das Bild 2b. Hier ist deutlich die zwischen Bolzen und Stahlhülse liegende Kunststoff-Gleithülse erkennbar. Bolzen und Hülse zeigen ihre ursprüngliche Form. Der Verschleiß hat sich auf die Kunststoff-Gleithülse beschränkt. Die Verschleißgröße, gemessen an den Verschleißflächen, liegt bei weitem unter der der normalen Rollenkette.

Ebenso wie die übliche Rollenkette weist auch die Rollenkette mit Kunststoff-Gleithülsen eine starke Anfangslängung auf. Zum Unterschied von Rollenketten mit Stahlagerung im Kettengelenk ist hier die Anfangslängung größer. Dieses bedeutet, daß Ketten mit Kunststoff-Gleithülsen während des Einlaufens des öfteren nachgespannt werden müssen. Nach Beendigung des Einlaufverschleißes nimmt der Verschleiß nur langsam zu und steigt linear mit der Laufzeit an. Die Größe des Anstieges hängt naturgemäß, wie bei den üblichen Rollenketten, von den Zähnezahlen der Kettenräder, der Kettengeschwindigkeit, der Kettenbelastung usw. ab.

Um dem Verbraucher eine objektive Beurteilung zu ermöglichen, haben Ruberg & Renner in einem neutralen Forschungs-Institut das Verschleißverhalten von Rollenketten mit und ohne Kunststoff-Gleitbuchsen untersuchen lassen. Bild 3 zeigt die Verschleißcharakteristik zweier Ketten gleicher Abmessung und unter gleichen Versuchsbedingungen. Eine Kette ist mit Kunststoff-Gleithülsen versehen. Bei ca. 1000 Betriebsstunden ist die Verschleißlängung beider Ketten gleich. Danach steigt der Verschleiß der normalen Kette sehr stark an, während die Kette mit Kunststoff-Gleitlagerung einen sehr flachen Verlauf der Verschleißlinie zeigt und eine annehmbare Lebensdauer bis zum maximal zulässigen Verschleiß erwarten läßt.

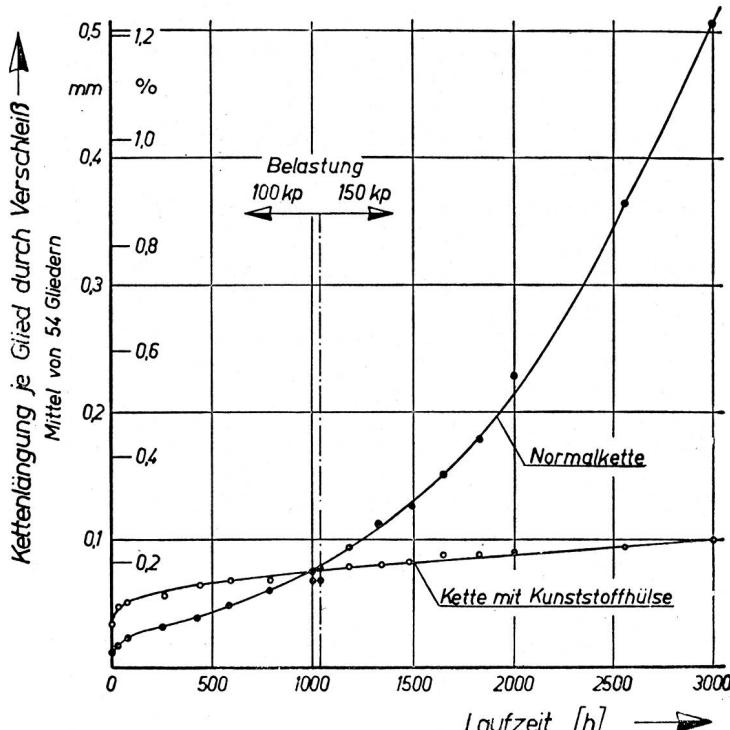


Bild 3

Ausstellungs- und Messeberichte

Eindrücke von der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover

Hans Rüegg (c/o W. E. Zeller, Unternehmensberatung)

Nach vierjährigem Unterbruch seit der Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand fand vom 22. September bis 1. Oktober 1963 im weltbekannten Messegelände von Hannover die vierte derartige Ausstellung statt. Wohl die ganze Textilfachwelt wartete mit Interesse auf dieses Ereignis, und viele Textilindustrielle werden mit der Tätigkeit ihrer nächsten Investitionen noch zugewartet haben, um an der Messe nicht unangenehm überrascht zu werden.

In der Tat wurde seit der Mailänder Veranstaltung im Textilmaschinenbau in jedem Sektor wieder Bedeutendes geleistet. Versucht man die Messen von 1959 und 1963 einander gegenüberzustellen, so darf allgemein wohl gesagt werden, daß in Mailand eher die Entwicklungsideen, in Hannover dagegen die ausgereiften Konstruktionen gezeigt wurden. Die Entwicklung von Textilmaschinen für den bisher üblichen Textilfertigungsprozeß strebt langsam einer «Schallmauer» entgegen. Um diese kräftig durchstoßen zu können, wären vollkommen neuartige Fertigungsverfahren notwendig, die von der Faser direkt zum flächenartigen Gebilde führen würden, also das heute notwendige Zwischenprodukt Garn überflüssig machen würden (Faserverklebung, papierartige Gebilde). Die Frage ist jedoch, ob eine solche Art Textilien überhaupt gewünscht wird, da feine modische Effekte und die Reißfestigkeit, wie sie mit Hilfe des Garnes erreicht werden können, höchst wahrscheinlich mit einem völlig neuartigen Verfahren wegfallen würden. Die Verbrauchergewohnheiten müßten sich somit entsprechend än-

dern. In den nächsten Jahrzehnten wird uns jedenfalls die Fertigung von Garnen noch intensiv beschäftigen. Mit der Entwicklung der Strick- und Wirkmaschine hat jedoch bereits ein Versuch um Verkürzung des Textilflächenfertigungsprozesses begonnen. Im Spinnereisektor sind ebenfalls Bestrebungen zur Kürzung des Fertigungsprozesses im Gange, werden aber verzögert, weil einerseits die immer höher entwickelten Maschinen im Weberei- und Maschensektor bessere Garne verlangen, anderseits aber die Naturfasermaterialien qualitativ nicht besser werden.

Die Konstrukteure sind heute durch die betriebswirtschaftlichen Erkenntnisse sowie durch die verarbeitungs- und maschinentechnischen Anforderungen in sehr enge Bahnen gelenkt. Eine Neukonstruktion wird nur dann einen Verkaufserfolg verzeichnen können, wenn sie wirtschaftlicher produziert. Die technischen Möglichkeiten, die dem Konstrukteur zur Verwirklichung der Automatisierung oder Automation zur Verfügung stehen, sind ungeahnt, und auch an genialen Ideen fehlt es kaum. Nachdem aber, wie bereits erwähnt, die Wirtschaftlichkeit die Entwicklung dirigiert, hat der Konstrukteur eine Gelegenheit abzuwarten, bei welcher ihm die Wirtschaftlichkeitsrechnung wieder Kapital zur weiteren Automatisierung frei gibt (z. B. steigende Lohnkosten des Bedienungspersonals bei gleichbleibenden oder gar sinkenden Kapitalkosten). Schwierigkeiten für den Textilmaschinenkonstrukteur erwachsen ihm ferner dadurch, daß er eine Idee zur Maschine entwickeln muß, bevor ihm die

Grundlagen zur Wirtschaftlichkeitsberechnung (Leistung, Bedienungsaufwand und Herstellkosten der Maschine sowie kostenmäßige Beeinflussung der folgenden Arbeitsprozesse) im voraus bekannt sind. Er geht dadurch vielfach bei der Konstruktion ein Risiko ein.

Allgemein gesehen sind die Bestrebungen zur Verbesserung der Konstruktionen seit Jahren gleich geblieben, nämlich: fortschreitende Automatisierung der Arbeitsvorgänge, Steigerung der Verarbeitungsgeschwindigkeit, Verbesserung des Produktes, größere und einheitlichere Formate und günstigere Anordnung der Bedienungselemente.

Auf dem Spinnereisektor wird die technisch sehr interessante Maschine, der Selfaktor, von der kostenmäßig viel günstiger produzierenden Ringspinnmaschine fast vollständig verdrängt. Am längsten konnte sich der Wagenspinner noch in der Streichgarnspinnerei halten, aber auch da liegen nun ausgereifte Konstruktionen von Großkops-Ringspinnmaschinen vor. Aehnlich ist es in der Weberei dem Schützenwechsel-Automaten ergangen, der durch den Spulenwechsel-Automat abgelöst wurde. Außer einigen wenigen Konstruktionen für Spezialgewebe wird er praktisch nicht mehr hergestellt.

In der Streichgarnspinnerei wird die Arbeitsbreite der Krempelsätze stets vergrößert und erreicht nun bereits 2,5 Meter.

Interessant sind ferner die Entwicklungen zur automatischen Entleerung der Mischkammern. Die Streichgarn-Ringspinnmaschinen weisen Kopsgrößen bis zu 50 cm Länge und 20 cm Durchmesser auf. Damit dürfte das Maximum aus Gründen der Wirtschaftlichkeit bald erreicht sein. In der Kammgarnspinnerei liegt das Hauptgewicht in der Verkürzung des Vorspinnprozesses (z. T. durch Regelstrecken), der Steigerung der Liefergeschwindigkeiten und der Vergrößerung der Kannen. Bemerkenswert war die Entwicklung einer ring- und läuferlosen Spinnmaschine einer japanischen Firma. Die Wirtschaftlichkeit dieser Maschine in unserer Gegend dürfte jedoch noch in Frage gestellt sein.

In der Baumwollspinnerei zeichnen sich die ersten Versuche zur gänzlichen Automatisierung ab. Während in Japan bereits eine vollautomatische Spinnerei in Betrieb steht, gehen die meisten Entwicklungen der westlichen Maschinenfabriken dahin, den Spinnprozeß vorerst einmal bis zur Kardenkanne zu automatisieren. Die automatische Spinnerei ist wiederum weniger ein technisches als ein wirtschaftliches Problem. Bemerkenswert sind die automatischen Ballenmischer oder -zupfer. Konstruktive Veränderungen lassen die Kardenproduktion bis zu 20 kg/h steigern. Ferner lassen die schmalen Rinnspinn- und Ringzwirnmaschinen Gebäudekosteneinsparungen zu. Der Streckwerkbau verzeichnet eine Neuerung durch die magnetischen Druckzylinder. Die automatische Kopsabziehvorrichtung an der Spinnmaschine ist wiederum am wirtschaftlichsten, je größer das Garn, je kleiner das Kopsformat und je größer die Liefergeschwindigkeit ist. Zu beachten ist jedoch, daß gerade bei den groben Garnen relativ häufig die Fadenresten auf der nackten Spindel entfernt werden müssen, d. h. dafür auch wieder Reservepersonal einsatzbereit gehalten werden muß. Von den sogenannten Mamutstreckwerken» (Einspinnprozeß, Streckenband — Garn) war wieder weniger zu vernehmen. Offenbar strauchelten diese Konstruktionen vorläufig an der Wirtschaftlichkeit und an den Garnqualitätsansprüchen. In der Zwirnerei wird das Doppeltdrahtzwirnverfahren technisch laufend verbessert.

Im Sektor Webereivorbereitung sind die X-Spulautomaten seit Mailand konstruktionsmäßig bedeutend verbessert worden und werden in Zukunft vermehrt zum Einsatz gelangen. Erwähnenswert sind auch die verbesserten elektronischen Garnreinigungsaggregate. In der Zettlerei wird immer mehr nach höheren Verarbeitungsgeschwindigkeiten tendiert, und in der Schlichterei scheint sich der Trommeltrockenapparat nun auch für Baumwolle

eindeutig durchzusetzen. Die automatische Einziehmaschine einer Schweizer Firma wird die Probleme der Spitzenbelastung in der Einzieherei weitgehend lösen. Ein großer Vorteil dieser Maschine steckt darin, daß keine speziellen Schäfte und Litzen dazu verwendet werden müssen.

Im Webereisektor ist ein weiteres Schußeintragungssystem entwickelt worden. Bei den zwei gezeigten Konstruktionen dient als Schußbeförderer ein in seinen Dimensionen etwas kleinerer Schützen, der den Schußfaden von den seitlich stationierten Garnkörpern übernimmt und durch das Fach zieht. Ein konventioneller Webstuhl kann auf dieses Eintragungssystem umgebaut werden. Die Firma Sulzer versucht nun mit ihrer Webemaschine auch in die Rayonstapelweberei vorzudringen. Pneumatische oder hydraulische Schußeintragungssysteme wurden keine mehr gezeigt. Dafür hat auf dem Gebiete der Greifermaschinen ein wahrer Entwicklungsrun stattgefunden. Entwicklungen mit den weitausragenden Uebertragungsgestängen dürften aus Gründen des vermehrten Platzbedarfes Probleme aufwerfen. Mit dem Vorteil der kleineren Fachbildung, als Ursache einer geringen Kettfadenbruchzahl, wird immer wieder argumentiert und dabei wissentlich oder unwissentlich übersehen, daß bei kleinerer Fachöffnung für eine saubere Fachbildung eine höhere Kettspannung erforderlich ist, die möglicherweise diesen Vorteil wieder weitgehend zunichte macht. Das größte Handicap dieser Maschinen bilden jedoch immer noch die unvollkommenen Gewebekanten.

Auf dem Gebiete der Färberei und Ausrüsterei geht die Tendenz in Richtung Verkürzung der Bearbeitungs- und Trocknungszeiten sowie Vergrößerung der Einheiten. Die egale Durchfärbung von größeren Garn- und Gewebekörpern wird die Konstrukteure noch stark beschäftigen. Die Grenzen für die Größe der Transporteinheiten im innerbetrieblichen Ablauf dürften bald erreicht sein, wenn nur z. B. an Vorspinnkannen von einem Meter Durchmesser oder an Kettbäume mit 80 cm Durchmesser erinnert werden darf.

Aufgefallen sind, vor allem in der Spinnerei, die sehr hoch gebauten Maschinen. Wie sollen da kleingewachsene Arbeiter eingesetzt werden können? Dies sind wiederum Details, die ein Konstrukteur zu berücksichtigen hat.

Im großen und ganzen gesehen hat sich in Hannover keine Revolution abgezeichnet. Ein Unternehmer, der seine Produktionsanlagen laufend erneuert hat, konnte mit Befriedigung feststellen, daß er für die Zukunft nichts Ernsthaftes zu befürchten hat. Wichtig ist das Vorhandensein einer Produktionsplanung auf längere Sicht, damit ein langfristiges Investitionsprogramm verwirklicht werden kann.

Zu der sehr gut organisierten Messe sei doch noch eine kleine Bemerkung zuhanden der künftigen Veranstalter und Aussteller erlaubt. Bei einer Industrieschau solchen Ausmaßes wäre es für den Besucher wünschenswert, wenn die Maschinen noch besser nach Gruppen geordnet werden könnten (z. B. Spinnerei, Spulmaschinen und Webereivorwerk, Weberei, Wirkerei/Strickerei, Färberei/Ausrüsterei, Näherei/Konfektion). Wenn bei den Spinnereimaschinen Ausrüstmaschinen und bei den Ausrüstmaschinen Webereimaschinen zu suchen sind, stört das die Uebersicht erheblich, vor allem wenn sich die Besucher eines Betriebes aus organisatorischen Gründen auf verschiedene Sparten aufteilen müssen.

Dieser Bericht soll nicht abgeschlossen werden, ohne die Leistungen der Schweizer Textilmaschinenindustrie hervorzuheben. Der Schweizer Textilindustrie nimmt immer wieder gerne Kenntnis vom hohen Stand der Textilmaschinenindustrie seines Landes, die sich ja doch schließlich aus unserer Textilindustrie heraus entwickelt hat.

Der nächsten derartigen Veranstaltung im Jahre 1967 in Basel darf mit unvermindertem Interesse entgegengesehen werden.

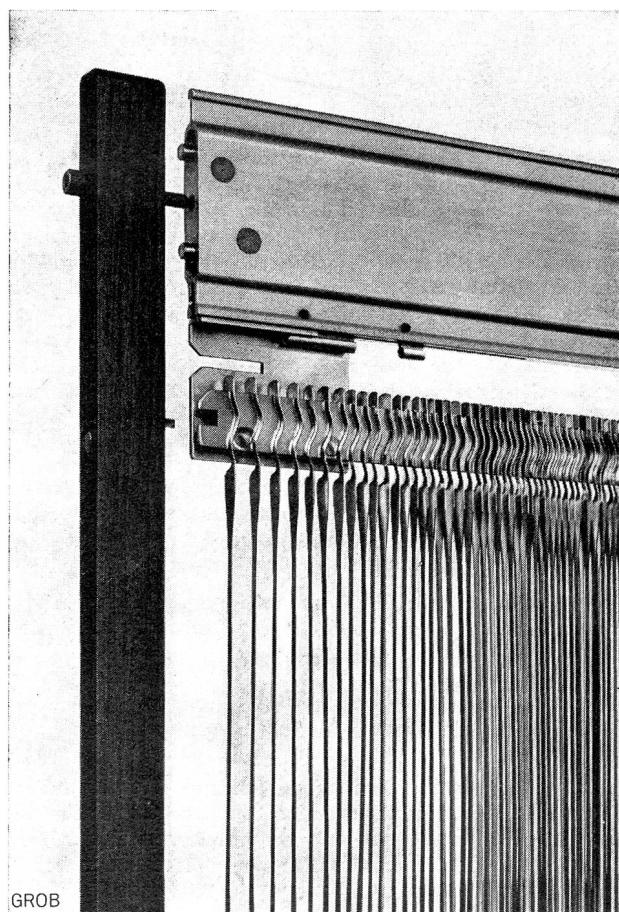
4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Grob & Co. AG Horgen (Schweiz)

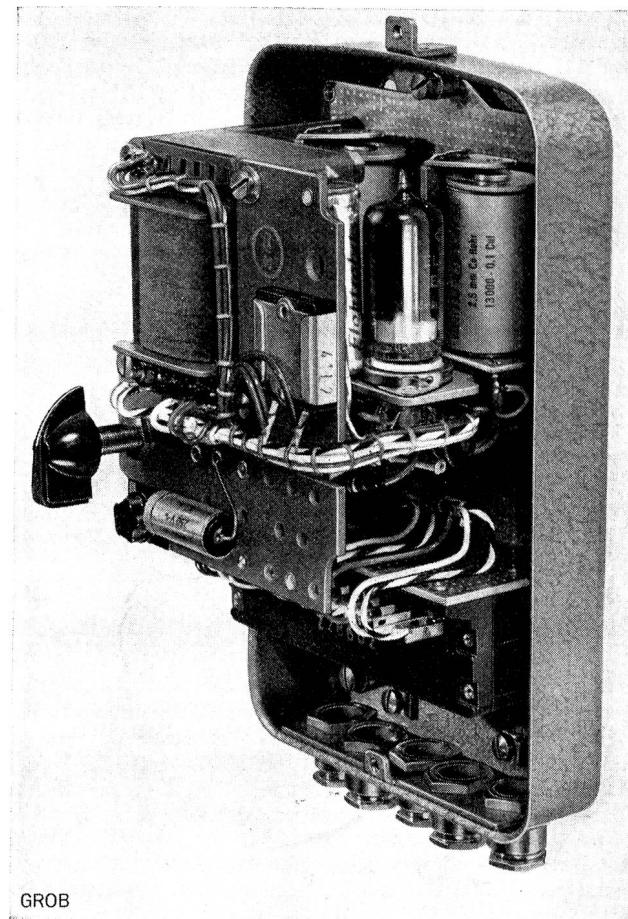
Anmerkung der Redaktion: Mit dem nachstehenden Artikel beginnen wir eine Berichterstattung über einzelne an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigte Textilmaschinen und Zubehöre.

Die Grob & Co. AG, das schweizerische Unternehmen für Flachstahl- und Rundstahl-Weblitzen, Lamellen und elektrische Kettfadenwächter, wartete mit verschiedenen Neuerungen auf. Neben den Flachstahl-Weblitzen mit zugespitzten Schmalkanten für die automatische Ketten-Einziehmaschine sind drei neue, besonders stabile Schaftstäbe aus Leichtmetall für die bekannten GROB Schiebereiter-Webschäfte zu erwähnen. Das stärkste Leichtmetallprofil hat die beachtenswerte Abmessung von 44/11 mm und erlaubt auch bei sehr breiten Webgeschrirren, mit wenig oder gar keinen Zwischenstreben auszukommen. Im Zusammenhang mit der automatischen Ketten-Einziehmaschine sind die neuesten Schiebereiter mit Verschluß SR 2155 zu erwähnen, denn sie erleichtern das Einsetzen der Litzentragsschienen in die Schaftrahmen und vermindern die Handzeit.

Großem Interesse begegnen die reiterlosen GROBTEX und GROBEXTRA Leichtmetall-Webgeschrirre. Ausgerüstet mit den ebenfalls durch Grob hergestellten Schlüssellochlitzen, eignen sich die reiterlosen GROBTEX Webgeschrirre zum automatischen Einziehen mit der Maschine der Barber-Colman Company. Die zum erstenmal der Öffentlichkeit vorgeführten reiterlosen GROBEXTRA Webgeschrirre wurden durch die Zellweger AG mit ihrer neuesten Einziehmaschine eingezogen und automatisch auf die Webschäfte aufgereiht. Dank den freistehenden



Reiterlose GROBEXTRA Webgeschrirre



GROB

Elektronisches Steuergerät SENSITRON
(Schutzdeckel entfernt)

Litzentragsschienen und den besonders ausgebildeten Endösen wird die ungehinderte Verschiebbarkeit dieser Weblitzen auch durch Staub und Flug nicht gehemmt, und die profilierte Litzentragsschiene verhindert jedes ungewollte Aushängen der GROBEXTRA Flachstahllitzen (siehe Abbildung).

Die in ihrer Konstruktion führenden elektrischen GROB Kettfadenwächter können neuestens mit Kontaktschienen mit asymmetrischer äußerer Stromschienen ausgerüstet werden. Diese Kontaktschienen passen für die geschlossenen GROBEXTRA Lamellen, wie sie für das automatische Einziehen mit der Maschine Typ EMU 31 erforderlich sind.

Im Zusammenhang mit den Abstellvorrichtungen für die elektrischen GROB Kettfadenwächter ist das elektronische Steuergerät SENSITRON besonders hervorzuheben. Das SENSITRON steigert die Empfindlichkeit der elektrischen Wächter ganz beträchtlich. So genügt es beispielsweise, eine der Kontaktschienen mit dem Finger zu berühren, damit der Webstuhl augenblicklich stillgesetzt wird. Dank der elektronischen Steuerung genügen geringste Stromstärken, wodurch die elektrischen GROB Kettfadenwächter gegen Verschmutzung der Kontaktschienen weitgehend unempfindlich werden. Selbstverständlich ist auch die beim SENSITOR und COMBI SENSITOR beliebte Umschaltmöglichkeit «fein/normal», d. h. mit und ohne Haltung des Abstellstromkreises, beibehalten worden (siehe Abbildung).

3. Internationaler Wäsche- und Miedersalon Köln 1963

Ein in Qualität und Darbietung hervorragendes internationales Angebot der Damenwäsche- und Miederindustrie, ein lebhafter Fachbesuch, gute Abschlüsse und weitgespannte Geschäftsverbindungen waren die Hauptmerkmale des 3. Internationalen Wäsche- und Mieder-Salons vom 17. bis 20. Oktober 1963 in Köln. Die wachsende Konsumbedeutung von Damenwäsche und Miederwaren in allen europäischen Ländern zeigte sich in dem Umfang und der modischen Vielfalt der Erzeugnisse von 257 Aus-

stellern aus 13 Ländern, unter denen 97 ausländische Unternehmen vertreten waren. Unter den 10 100 Fachbesuchern aus 33 Ländern befanden sich 2310 ausländische Interessenten. Damit erhöhte sich der Auslandsbesuch gegenüber der vorjährigen Veranstaltung um 28 Prozent. Die neun an der Messe vertretenen Schweizer Aussteller mit Damenwäsche, Miederwaren und Hauskleidung waren mit den getätigten Abschlüssen sehr zufrieden.

Kennzeichnung der Textilien

Die Qualitätskontrolle als Grundlage für die Pflegekennzeichnung

Tony Bolt, Textiltechniker

Vorwort des Verfassers: In Nr. 2 «Mitteilungen über Textilindustrie» wurde im Aufsatz «Wahrheit und Klarheit in der aufklärenden Kennzeichnung von Textilien» ganz besonders auf die dringende Notwendigkeit einer einheitlichen klaren, unmißverständlichen Faserbezeichnung hingewiesen.

Dabei wurde aber ausdrücklich betont, daß der Kreis — im Hinblick auf die Verbraucherforderungen erst durch Anweisungen für die Pflege von Textilien geschlossen werden könnte.

Im heutigen Beitrag soll versucht werden, dieses schwierige Problem ganz uneingenommen von bestimmten Fasern oder Fasergruppen zu beleuchten. «Die Nüsse sind ja zum Knacken da»:

Vor allem die Chemiefaserindustrie ist seit längerer Zeit bestrebt, daß nur gebrauchstüchtige Erzeugnisse aus ihren Produkten hergestellt werden. Man hat dort allgemein erkannt, daß dies die Voraussetzung für das Gedeihen ihrer Unternehmen ist.

Der Detaillist, gleichgültig, ob es sich um ein großes Kaufhaus oder um ein kleines Einzelhandelsgeschäft dreht, ist das letzte Glied in der Kette, das von der Industrie zum Endverbraucher führt. Weil er die Textilindustrie vor der Öffentlichkeit vertritt, hat er das größte Interesse an der Qualität und besonders an einem einwandfreien Gebrauchswert der Erzeugnisse.

Was erwartet der Verbraucher?

Obwohl der Einzelhändler dem Konsumenten so nahe steht, dürfte es recht schwierig sein, die Motive zu analysieren, die die Kunden bei ihren Einkäufen leiten. Eine Ausnahme bilden heute das Nylon-Webtricot-Hemd, das wirklich nicht zu bügeln werden braucht, oder Socken aus Nylon-Stretch-Garnen, die neben dem hohen Tragkomfort kaum geflickt werden müssen. Die Brauchbarkeit von Unterlagen, die mittels Fragebogen gesammelt werden, dürfen deshalb nicht hoch eingeschätzt werden. Dadurch soll aber die Bedeutung der Kennzeichnung der Faserrohstoffe für tägliche Gebrauchsartikel nicht geschmälerzt werden.

Der Verbraucher interessiert sich oft auch für Eigenschaften, die nicht von der Güte des Rohstoffes abhängig sind, sondern von einem späteren Verarbeiter eingeführt werden, wie vom Spinner, Zirner, Weber und Wirker, Ausrüster und nicht zuletzt vom Konfektionär, der den Erzeugnissen Stil und Mode gibt, bevor sie in den Detailhandel gelangen. Auch wenn die Faserrohstoffe für den vorgesehenen Verwendungszweck sehr günstige Eigenschaften besitzen, kann der Verbraucher sie letzten Endes ablehnen, wenn nicht auch das fachliche Können aller

zwischen Fasererzeugung und Verbraucher eingeschalteten Verarbeiter — das für den endgültigen Erfolg der Fertigerzeugnisse weitgehend ausschlaggebend ist — ebenso mitspielt.

Neben Preis- und modischen Aspekten eines Kleidungsstückes wird der Verbraucher wahrscheinlich allgemein auch von der Qualität und Eignung der Ware für den vorgesehenen Verwendungszweck beeinflußt. Wichtig ist das gute Aussehen und der gute Griff eines Kleidungsstückes nicht nur im neuen Zustand, sondern auch nach dem Tragen, Waschen oder chemischen Reinigen.

Der Kunde legt Wert darauf, daß sein Kleid ein möglichst knitterfreies und ordentliches Aussehen auch nach dem Tragen hat. Er muß überzeugt sein, daß ein Wäschestoff nicht eingeht und die Farben echt sind. Das Verhalten eines Textilartikels im Gebrauch oder die Behaglichkeit eines Kleidungsstückes sind die entscheidenden Faktoren. Die Bereitschaft des Kunden, dieselbe Ware nochmals zu kaufen, hängt weitgehend von seinen Erfahrungen mit dem ersten Einkauf ab.

Deshalb sind sich heute bereits die Mehrheit der Spinner, Weber, Manipulanten und auch die Konfektionäre über die Notwendigkeit einig, ein hohes Qualitätsniveau aufrechtzuerhalten oder zu fördern und den Markt durch eine Einschränkung in der Herstellung nur mittelmäßiger Ware gesünder zu machen. Dieser Entschluß, der in sehr hohem Maß zur Wahrung des guten Rufes der Firmen beiträgt, erfordert die Annahme eines Planes, der eine Qualitätskontrolle und der Einhaltung von praktischen, vernünftigen Gebrauchsnormen für Textilartikel vorsieht.

Wenn auch die Art dieser Prüfsysteme verschieden sein mag, so haben sie doch gemeinsam:

1. Die Aufstellung von Qualitätsrichtlinien unter Berücksichtigung des Endverwendungszweckes der Stoffe,
2. das Recht, Artikel zurückzuweisen, die den Anforderungen nicht entsprechen,
3. gut eingerichtete Prüfeinrichtungen, deren Entwicklung eng mit dem Fortschritt der Technik verknüpft ist,
4. eine wirkungsvolle Werbung und Einführung einer einheitlichen klaren Kennzeichnung.

Qualitätsrichtlinien nach Endverwendungszweck der Stoffe

Auch in unserem Land haben Spinner, Weber und Ausrüster die Notwendigkeit der Qualitätskontrolle ihrer Produkte, Überprüfung der verschiedenen Herstellungsstufen sowie der Instandstellung und Pflege der Anlagen und Apparate erkannt. Jede Qualitätskontrolle ist mit erheblichem Kostenaufwand verbunden, weshalb sich solche allgemein auf große Betriebe beschränken. Obwohl