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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 12

Rubrik: Tagungen

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

tierend durch die Maschine geschoben wird, und erzielen eine vierfache Reinigungswirkung. Mit Hilfe eines Zeitschalters (timer) kann die Bürstzeit der Verschmutzung der Blätter oder Geschirre angepaßt werden. Unabhängig vom Verschmutzungsgrad kann jedes Blatt oder Geschirr in einem einzigen Durchgang sauber gereinigt werden.

Programm II

Schleifen und Polieren von Webeblättern

Durch das Einsetzen der Schleif- oder Poliersteine können auf Programm II, bei ausgeschalteten Bürsten, die Blätter geschliffen oder poliert werden. Auf dem Zeitschalter kann die Schleifzeit bei stillstehendem Blatt eingestellt werden; nachher wird das Blatt bei abgehobenen Steinen um eine Steinbreite intermittierend vorgeschoben.

Programm III

Querschleifen von Blättern

Auf diesem Programm pendelt das Blatt während des Schleifprozesses hin und her, um einen Querschliff zu erreichen. Auch hier kann die Dauer des Arbeitsprozesses auf dem «timer» vorgewählt werden.

Normalerweise erstreckt sich die Pendelbewegung beim Querschleifen über die ganze Blattbreite; durch magnetische Endschalter kann jedoch der Querschliff auf eine bestimmte Partie begrenzt werden, so daß einzelne beschädigte Stellen besonders gründlich ausgeschliffen werden können.

Die Bürsten und die Schleifsteine sind auf beiden Seiten angebracht, so daß das ganze Webeblatt oder Geschirr in einem Arbeitsgang behandelt werden kann.

Durch die gegenläufige Drehrichtung der 4 Bürsten (auf jeder Seite 2 Bürsten) ist eine gute Reinigung bis zum Blattbund gewährleistet. Dank einem Magnetverschluß lassen sich die Bürsten, die mit Roßhaar-, Borsten- und Bronzebesatz lieferbar sind, mühelos ohne Werkzeuge auswechseln. Auch der Bürstenbelag kann leicht ersetzt werden (Spiralbürstensystem).

Zum Schleifen sind Bims-, Schmirgel- und Karborundumsteine erhältlich. Diese Steine sind durch einen Schnappverschluß in der Maschine befestigt und können deshalb leicht ausgewechselt werden.

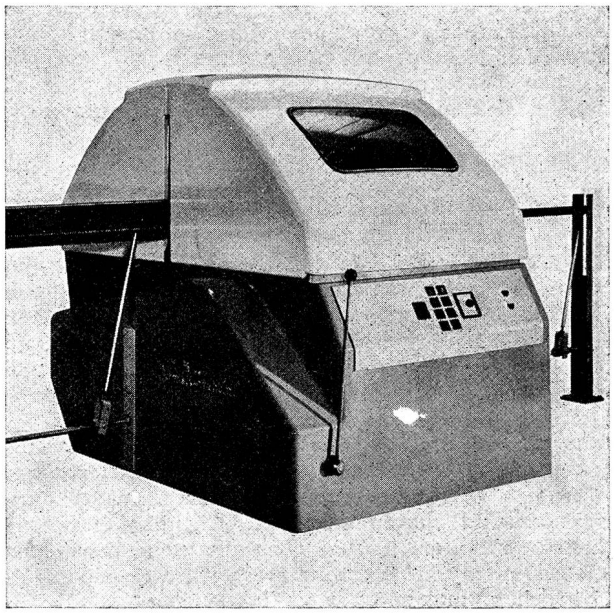
Um die Blätter oder Geschirre nicht zu beschädigen, werden die Bürsten oder Schleifsteine am Schluß des gewählten Programmes, oder wenn die Maschine abgestellt wird, automatisch abgehoben. Dieses Abheben findet bei Programm I und II auch statt, wenn das Blatt intermittierend vorgeschoben wird. Außerdem werden die Schleifsteine automatisch nachgestellt, wenn der Schleifmechanismus abgehoben wird, also bei Blattvorschub oder am Ende des Blattes. Dadurch wird die Steinabnützung kompensiert und ein regelmäßiger Schleifdruck gewährleistet.

Auf dem Bedienungstableau können die drei Programme durch einen Drehschalter gewählt werden. Weitere Drucktasten dienen zum Einrichten der Maschine; Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des Blattes oder Geschirres, Verstellung des Hubes (zwischen 0 und 500 mm) usw.

Es wurde großer Wert auf eine sehr einfache Bedienung gelegt. Die Webeblätter oder Geschirre brauchen nicht befestigt zu werden, ein bloßes Einschieben auf die Leitschiene genügt. Weitere Einstellungen hinsichtlich der Länge sind nicht nötig.

Außerdem ist die Maschine absolut «narrensicher», da alles vorgekehrt wurde, um Fehlschaltungen, die zur Zerstörung der Webeblätter, Geschirre, Bürsten oder Schleifsteine führen könnten, zu vermeiden. Bereits haben wir die automatische Abhebung der Bürsten und Schleifsteine erwähnt, somit können die Webeblätter und Geschirre gefahrlos entfernt werden. Das Blatt kann nur bei abgehobenen Bürsten oder Steinen verschoben werden.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß es sich hier um eine sehr wohl bis auf die kleinsten Details durchdachte Maschine handelt, die sich in den verschiedenen Webereien bestimmt sehr gut bewähren und sich durch ihre vorzügliche Arbeit sicherlich auch bezahlt machen wird.



Einige technische Daten:

Einspannhöhe für Blätter und Geschirre	0—700 mm
Blattlänge: praktisch unbeschränkt	
Hub der Bürsten	0—500 mm
Hub zum Schleifen und Polieren	0—140 mm
Bürstendrehzahl	1650 T/min
Gewicht der Maschine	950 kg

Tagungen

XIV. MITAM

Der XIV. MITAM (internationaler Textil-Konfektionsmarkt), der vom 12. bis 17. November in Mailand im Textilpalast auf dem Gelände der Mailänder Messe stattgefunden hat, hat einen bemerkenswerten Erfolg der Aussteller und der getätigten Geschäfte verzeichnet. 157 italienische und 49 ausländische Firmen waren anwesend.

Von den ausländischen Ausstellerfirmen waren 21 aus Frankreich, 8 aus Oesterreich, 6 aus Deutschland, 3 aus England, 3 aus der Schweiz, 1 aus Belgien, 1 aus Brasilien, 1 von Hongkong, 1 aus Indien, 1 aus Holland, 1 aus der Türkei, 1 aus den USA. Das belegte Areal in den zwei Salons des Textilpalasts erreichte 5384 Quadratmeter. Es waren somit außer Italien 13 Länder aus verschiedenen Erdteilen zugegen, die den Besuchern, Käufern und Wirtschaftsoperateuren der Textilbranche die Neuheiten in Geweben für die Herbst- und Wintermode 1964/1965 vorgeführt haben.

Während die allgemeine Wirtschaftskonjunktur eine Verlangsamung aufzeigt, kann man hingegen für die Textilbranche mit Freude feststellen, daß keinerlei Rückgang

besteht, die Nachfrage sehr lebhaft ist und die Produktion in vollem Schwung. Tatsächlich waren Verhandlungen, Abschlüsse und Verträge vom ersten Tage an sehr rege und dieser Rhythmus blieb bis zum letzten Tag des MITAM. Damit hat der XIV. MITAM auch die augenblickliche Stabilität des Textilmarktes widergespiegelt.

Von besonderer Bedeutung war auch das Meeting des permanenten Komitees für Textil-Modekonfektion, das das italienische Außenhandelsministerium ins Leben gerufen hat, um die verschiedenen nationalen Tätigkeiten auf diesen Sektoren zu koordinieren. Es wurde auch festgelegt, den MITAM mit dem Studium besonderer Pläne zu betrauen, um die «Promotion» zum Ausbau der italienischen Textilexporte durchzuführen.

Kurz vor Beginn des XIV. MITAM fand in Zürich auf Einladung der MITAM-Auslandswerbung ein Empfang mit einer kleinen Stoff- und Modeschau statt. Dr. Antich verglich MITAM und INTERSTOFF und stellte die Mailänder Veranstaltung vorwiegend als Informationsquelle vor, während diejenige von Frankfurt eine dynamische Verkaufsmesse sei. Abschließend sprach H. Hofmann (Schappe AG Basel) über die europäischen textilen Marktprobleme.

Session der Internationalen Seidenvereinigung in Tokio

Dr. Peter Straßer

Die diesjährige Sitzung des Direktionskomitees der Internationalen Seidenvereinigung fand auf Einladung der japanischen Delegation vom 7. bis 11. Oktober 1963 in Tokio statt. Obwohl es sich nicht um einen ordentlichen Kongreß handelte, war die Session doch recht zahlreich besucht. Dies war darauf zurückzuführen, daß neben den Sitzungen des Direktionskomitees und des Exekutivkomitees sogenannte Round-table-Konferenzen organisiert wurden, zu denen auch Delegierte Zutritt hatten, die nicht dem Direktionskomitee angehören. Dies gab mehreren interessierten Seidenindustriellen die willkommene Gelegenheit, die Reise in den Fernen Osten mitzumachen, das Land der aufgehenden Sonne, das heute mit Abstand die größte Seidenproduktion aufweist, näher kennen zu lernen und an den interessanten Debatten am runden Tisch teilzunehmen. Hier konnte man sich sozusagen an der Quelle mit den weitschichtigen wirtschaftlichen und handelspolitischen Problemen der Seidenproduktion vertraut machen und mit den Japanern ins Gespräch kommen. Neben den Problemen der Produktion und der Preise war eine besondere Sitzung den Fragen der Seidenpropaganda und ihrer Finanzierung gewidmet.

Die Tatsache, daß über 80 Seidenindustrielle auf 17 Ländern den Beratungen in Tokio folgten, kann als Erfolg gewertet werden und verlieh der Veranstaltung fast den Charakter eines kleinen Kongresses. Besonders zahlreiche Delegationen waren aus den USA, Frankreich und der Schweiz erschienen. Unser Land war durch 13 Teilnehmer vertreten, die sich aus Kreisen des Rohseidenimportes und -handels, der Zwirnerei, Weberei und des Seidenstoff-Großhandels rekrutierten. Die Delegation stand unter der Leitung des schweizerischen Nationaldelegierten R. H. Stehli (Zürich), Vizepräsident der Internationalen Seidenvereinigung.

Hauptthema sowohl der Komiteesitzungen als auch der öffentlichen Gespräche und der Pressekonferenz war die Forderung der Seidenverbraucher aller Länder nach einem auf vernünftiger Basis stabilisierten Seidenpreis. Im Schlußcommuniqué der Session wurde zu diesem wichtigen Postulat unter anderem die Notwendigkeit neuer, wirksamer Maßnahmen auf diesem Gebiet betont. Es wurde allgemein anerkannt, daß sich die außerordentlich starken Schwankungen der Seidenpreise an den Börsen in Yokohama und Kobe verhängnisvoll auf einen gleichbleibenden Seidenkonsum auswirken. Die Delegierten gaben ihrer Erwartung Ausdruck, daß die Japaner wirksame Maßnahmen ergreifen werden, um den Konsumenten stabile Preise auf einer Höhe zu sichern, die sowohl von den japanischen Produzenten als auch den Seidenverbrauchern in aller Welt akzeptiert werden können. Das Direktionskomitee, das unter dem Vorsitz des Präsidenten der Internationalen Seidenvereinigung, H. Morel-Journel (Lyon), tagte, nahm mit Genugtuung von den japanischen Projekten Kenntnis, die Börsenbestimmungen entspechend anzupassen und auszugestalten. Das gegenwärtige Stabilisierungsgesetz hat sich als unwirksam erwiesen und soll revidiert werden. Um seine Funktion richtig erfüllen zu können, muß es der Regierung erlauben, durch Seidenkäufe einen genügend großen Stock zu schaffen, der je nach der Preisentwicklung wieder abgebaut werden kann, ohne an eine feste oberste und unterste Preislimite gebunden zu sein.

Neben diesen Maßnahmen zur besseren Ueberwachung der Börsen und zur Stabilisierung des Seidenpreises stimmte das Direktionskomitee mit Einschluß der japanischen Delegierten der Forderung nach einer Steigerung der Rohseidenproduktion in Japan und den übrigen Produzentenländern (China, Südkorea u. a.) zu. Entsprechend der steigenden Nachfrage nach Seide und der erwarteten Zuwachsrate des Weltverbrauchs an Naturseide wurde eine jährliche Steigerung der Produktion um ungefähr 5 % als wünschbar erachtet. Das Komitee appellierte an die Produzenten, in ihren Anstrengungen zur Modernisierung und Rationalisierung der Seidenraupenzucht und zur Förderung der Rohseidenproduktion nicht nachzulassen.

Schließlich wurde gefordert, daß die Werbung für reine Seide in allen Ländern intensiviert werden müsse, um den Seidenverbrauch weiter zu fördern. Japan wurde eingeladen, vermehrte Propagandamittel für diese Zwecke bereitzustellen, und zwar durch die Industrie oder die Regierung oder am besten durch beide zusammen. Auch die Konsumentenländer wurden aufgefordert, ihre eigene Seidenwerbung zu intensivieren und die dazu nötigen Mittel zu beschaffen.

Die Teilnehmer an der Session hatten Gelegenheit, neben den Sitzungen am grünen Tisch auch noch einige Aspekte der japanischen Seidenindustrie an Ort und Stelle kennen zu lernen. Im Laufe der Kongreßwoche nahmen sie an der feierlichen Eröffnung einer großen Seidenausstellung in einem Warenhaus teil, bei welcher Gelegenheit auch zahlreiche prachtvolle Seidenkimonos vorgeführt wurden. Anläßlich eines Ausfluges nach Yokohama konnten sie die dortige Seidentrocknungsanstalt eingehend inspizieren und wurden u. a. über die von den Japanern betriebenen Forschungen auf dem Gebiet der elektronischen Prüfmethoden und der Klassifikation von Rohseide orientiert. Sodann wohnten sie einer Sitzung der Seidenbörse bei und konnten sich Rechenschaft über das Zustandekommen der Tageskurse für Rohseide geben. Auch das im gleichen Gebäude untergebrachte, sehr reich dotierte Seidenmuseum fand das rege Interesse der Besucher. Im Laufe einer Nachkongreßreise durch verschiedene landschaftlich und historisch interessante Gegenden Japans besuchten die Teilnehmer ferner eine ausgedehnte, nach modernsten Grundsätzen organisierte Maulbeerbaumplantage und Seidenraupenzucht in der Präfektur von Gifu sowie eine stark automatisierte Seidenspinnerei der Firma Gunze Silk Manufacturing Co.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Session der Internationalen Seidenvereinigung in Japan für alle Teilnehmer von großem Interesse war und viel zum besseren Verständnis zwischen Produzenten und Konsumenten der Seide beitrug.

Unternehmer-Tagung der Textilindustrie 1963

Unternehmungsplanung im Hinblick auf Wandlungen im Konsum und die Entstehung größerer Märkte

Der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) führte in Zusammenarbeit mit dem Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weberverein, der Schweizerischen Zwirnereigenossenschaft, dem Verein Schweizerischer Wollindustrieller, dem Verband Schweizerischer Leinenindustrieller, dem Verband Schweizerischer Kunstseidefabriken, dem Schweizerischen Wirkereiverein, dem Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und dem Arbeitgeberverband der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie am 26. November 1963 in Zürich eine Arbeitstagung über «Unternehmungsplanung im Hinblick auf Wandlungen im Konsum und die Entstehung größerer Märkte» durch.

«Die gegenwärtige Wirtschaft wird von einer starken Dynamik und einem starken Strukturwandel beherrscht. Diese Situation schafft Unsicherheit in der Beurteilung der Zukunft und erschwert ein Anpassen an zukünftige Verhältnisse. Vorausplanen war noch nie so notwendig wie heute.» Das waren die Aspekte, unter denen der Präsident des VATI, Herr G. Spälty-Leemann, rund 220 Unternehmer und Betriebsleiter zur Tagung begrüßen konnte — eine Veranstaltung, die von Herrn Dr. H. Rudin minutiös vorbereitet und durchgeführt wurde. Zwei deutsche und drei schweizerische Referenten behandelten die Probleme von der grundsätzlichen wie auch von der Praxisseite her.

Zukunftsprobleme des Textilmarketing — Erwartbare Wandlungen von Verbrauch, Produktion und Vertrieb

Dr. Herbert Groß, Wirtschaftspublizist in Düsseldorf, erklärte anhand von Verbundbeispielen, also Arbeitsgemeinschaften einzelner einkaufs-, produktions- und verkaufsmäßig zusammengeschlossener Firmen, wie ihre Spezialprodukte als Markenartikel erzeugt und abgesetzt werden. Marketing (die Ausrichtung der Teilbereiche einer Unternehmung auf das absatzpolitische Ziel und auf die Verbesserung der Absatzmöglichkeit) ist eine internationale und weltoffene Tätigkeit; deshalb geht es um die Entwicklung von Markenbildern, die international ansprechen. Der differenzierte Textilmarkt der Zukunft zeigt ein internationales Gepräge, in dem nationale Markenstile durchaus Eingang finden, wenn sie international akzeptabel sind. Ueberwinden sollte man eine Zersplitterung auf nur nationalen Märkten. Wir stehen am Anfang einer neuen Aera globaler Markterschließung.

Probleme der Neubestimmung der Sortimente

Sam. Voellmy, Mitglied der Geschäftsleitung der Firma Nabholz AG, Schönenwerd, erläuterte unter dem Begriff «Rationalisieren beginnt mit der Sortimentsgestaltung», wie die erwähnte Firma sich von zehn Fabrikationsgruppen mit 1130 verschiedenen Artikeln löste und jetzt nur noch innerhalb vier Gruppen fabriziert, mit der Konzentration auf die Fabrikation von Sportbekleidung. Die erwähnte hohe Zahl von Einzelartikeln erklärt sich durch den engen persönlichen Kontakt zwischen Lieferant und Kunde — der Hersteller wollte seinem Kunden alles liefern. Modische Tendenzen, Absatzstruktur, Marktanalyse, Maschinenpark, Personalanalyse, Finanzlage usw. waren die Faktoren zur Umstellung.

Es ist bemerkenswert, mit welcher Offenheit der Referent die Sortimentsumstellung in der erwähnten Firma schilderte. Er sagte u. a.: «*Was* wir beschlossen haben, ist nicht so wichtig, aber die Tatsache, *daß* wir Entschlüsse faßten und dazu hielten, muß festgehalten werden.»

Betriebswirtschaftliche Voraussetzungen der Realisierung neuer Sortimente

Walter E. Zeller, Unternehmensberater, Kilchberg, äußerte sich u. a. zur Frage der Sortimentsgestaltung in dem Sinne, daß diese keineswegs der einzige Gegenstand der Unternehmensplanung ist, sondern lediglich ein Teilgebiet derselben. Und doch wird gerade dieses Teilproblem ins Zentrum gerückt, und zwar deshalb, weil dieses Problem der Unternehmensplanung von künftigen Strukturveränderungen der Märkte am stärksten tangiert werden wird — auch deshalb, weil das weitaus schwerwiegendste Spannungsfeld in jeder Unternehmung um diesen Punkt kreist. Dieses Spannungsfeld ergibt sich ganz einfach aus dem Umstand, daß die Zielsetzungen bezüglich Sortiment zwischen Verkauf und Produktion diametral entgegengesetzt verlaufen. *Zielsetzung des Verkaufs: breites Sortiment. Zielsetzung der Produktion: schmales Sortiment.* Mit der dem Referenten bekannten Gründlichkeit erläuterte er eingehend die entsprechenden Zusammenhänge der Sortimentsgestaltung und schloß mit den Worten: «Die Realisierung eines neuen Sortimentes wird nicht etwa nur gesteigerte Anforderungen an die engsten Mitarbeiter und das betriebliche Kader stellen, sondern zu allererst eine Aufgabe des Unternehmers selbst sein.»

Konkrete Erfahrungen in einem integrierten Großmarkt

Dr. H. W. Staratzke, Hauptgeschäftsführer des Gesamtverbandes der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland (Gesamttextil Deutschland) sprach aus deutscher Sicht über die Erfahrungen mit der EWG. Die deutschen Erfahrungen brauchen aber nicht mit denen anderer Länder dieses Wirtschaftsraumes übereinzustimmen, weil die Voraussetzungen und Auswirkungen verschieden sind. Einerseits sind es die unterschiedlichen Steuersysteme und anderseits ist Deutschland, wie auch die Schweiz, ein Niedrigzollschutzland, während seine anderen großen Partner Hochschutzzolländer sind. Erst wenn die Zölle auf Null gesenkt sind, werden die Wettbewerbsbedingungen ausgeglichen sein. Der aus dieser Situation resultierende Textileinfuhrüberschuß steigerte sich von 121 Mio DM im Jahre 1957 — dem Beginn der EWG — auf 1488 Mio DM im Jahre 1962. Parallel entwickelten sich die Arbeitskosten je Stunde in der deutschen Textilindustrie von 1,80 DM im Jahre 1955 auf 3,71 DM im Jahre 1962. Die entsprechenden französischen Zahlen bewegten sich von 2,51 DM auf 3,17 DM und die italienischen von 1,77 DM auf 2,89 DM. Diese Verhältnisse weisen die meist mittelständischen 4500 deutschen Textilbetriebe zur Marktforschung und zur Gründung von Organisationen wie Einkaufs-, Musterungs-, Lizenz-, Forschungs-, Qualitätskontroll-, Werbe-, Marken-, Vertriebsverbund usw., die sich auch über die Grenzen bilden können. Beispiel: Triatex in Zürich.

Markt- und sortimentsgerechte Vertriebsmethoden

Prof. Dr. Heinz Weinhold-Stünzi, Leiter der Forschungsstelle für den Handel an der Hochschule St. Gallen, schloß den Kreis der Vorträge mit der Aussage: Marktgerechte und sortimentsgerechte Absatzmethoden setzen voraus, daß ein Ziel gesucht wird, das man realisieren will. Die vom Referenten umschriebenen Punkte lauten: 1. Stellung der Unternehmung im Markt; 2. Art der Bedürfnisse, die man befriedigen will; 3. Art der Produkte und Dienstleistungen, die man anbieten will; 4. Märkte, auf denen man absetzen will; 5. Umfang der Marktleistung, den man absetzen will. Die ersten beiden Punkte sind durch die Tatsache gegeben, daß eine Unternehmung spezielle Textilien für bestimmte Zwecke produziert. Die andern Punkte bedingen eine Zielplanung. Entscheidungen sind zu tref-

fen über Produkt- und Dienstleistungspolitik, über Preispolitik und Marktbearbeitungspolitik, zwecks Erstellung der Absatzpläne.

Die Organisatoren der «Unternehmer-Tagung der Textilindustrie 1963» können die Veranstaltung als großen Erfolg buchen. Die klaren und prägnanten Referate, die auf die Zukunft ausgerichtet waren, ergänzten sich in bester Art und hinterließen einen nachhaltigen Eindruck. Die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie» wird einige Vorträge auszugsweise veröffentlichen.

Entwicklungstendenzen im Textilmaschinenbau

Die diesjährige textiltechnische Herbsttagung des Vereins Deutscher Ingenieure, VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT), fand am 22. November 1963 in Frankfurt a. M. statt und stand unter dem Thema «Entwicklungstendenzen im Textilmaschinenbau». Der Vorsitzende, Dr.-Ing. H. Ude, konnte 450 Teilnehmer begrüßen. Aus der Schweiz waren 20 Fachleute aus namhaften Maschinenfabriken und Textilbetrieben erschienen. Dr. Ude umriß in seiner Begrüßungsansprache die Aufgabe dieser Tagung, die nicht darin bestand, nochmals eine bloße Uebersicht über all das zu geben, was man an der 4. Internationalen Textilmaschinenausstellung in Hannover sah, sondern sie sollte die allgemeinen Entwicklungstendenzen des Textilmaschinenbaues abzeichnen. Der Vorsitzende erwähnte, daß Hannover «Reifes und Unreifes» zeigte und stellte abschließend die Frage: Wohin führt der Weg im Textilmaschinenbau?

Das Programm der Fachreferate eröffnete der Präsident des Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile, Dr.-Ing. W. Reiners, Mönchengladbach, mit dem Thema:

Der deutsche Textilmaschinenbau im internationalen Wettbewerb

Der Referent zeichnete das Strukturbild des deutschen Textilmaschinenbaues und dessen Entwicklung von 1945 bis heute. Die deutschen Textilmaschinenfabrikanten stellen heute 50 Prozent mehr Maschinen her als 1939. Der westdeutsche Ausfuhrwert betrug im Jahr 1961 rund 1229 Mio Schweizer Franken mit einem Prokopfanteil von Fr. 23.50. (Der schweizerische Anteil beträgt 100 Franken bei einem Exportwert von 555 Mio Franken für 1961 und 570 Mio Franken für 1962.) Vom gesamten deutschen Fabrikationsvolumen werden heute zwei Drittel exportiert, gegenüber einem Drittel vor dem Krieg. 51 000 Menschen arbeiten im Textilmaschinenbau, aufgeteilt in 330 Firmen; davon beschäftigen aber nur 16 Betriebe mehr als 1000 Personen. Somit liegt hier ein mehrheitlich mittelständischer Industriezweig vor — ein Zweig, der exportmäßig an zweiter Stelle steht und nur von der Werkzeugmaschinenindustrie übertroffen wird. Die aufgeführten Zahlen zeigen, daß der deutsche Textilmaschinenbau, wie auch der schweizerische, mit einem wesentlichen Spezialmaschinenanteil ausgesprochen exportorientiert ist. Zwei Drittel des deutschen Textilmaschinenexportes gelangen in hochindustrialisierte Länder und nur ein Drittel in die Entwicklungsgebiete; die entsprechenden Exportzahlen anderer Industrieländer sind ähnlich — die schweizerischen noch ausgeprägter. Die Reihenfolge der Abnehmerländer von deutschen Textilmaschinen hat folgendes Bild: 1. Italien, 2. Frankreich, 3. USA, 4. Holland, 5. England, 6. Schweiz, 7. Belgien usw. Unter dem Gesichtspunkt der Kooperation im Textilmaschinenbau als Folge der hohen Kosten und auf Grund von Marktforschungen erwähnt Dr. Reiners, daß die deutsche Textilmaschinenindustrie in den letzten 10 Jahren mehr Kapital für die Forschung verwendete als früher innert 50 Jahren und wies auf die Probleme der Entwicklung von neuen Verfahren und Maschinen für die Textilindustrie hin, wie z. B. Maschinen mit großer Anwendungsfähigkeit und Anpassung an die verschiedensten Materialien und an die Automatisierung. In dieser Linie liegen die Behebungen der Strukturprobleme der Textilindustrie — sie sei voll von Ueberraschungen und übe ihre entsprechenden Einflüsse auf die Maschinenfabrikation aus. Der Referent vertritt die Ansicht, daß das allgemeine Spinnen und Weben in die Entwicklungsländer zu verlegen sei, um im eigenen Land das Gebiet der Spezialartikel zu bearbeiten, dies im Sinne einer internationalen Arbeitsteilung als Folge der Spezialisierung. Demzufolge kommt dem Kundendienst mit geschultem Personal eine besondere Bedeutung zu und im weiteren Sinne auch dem Bedienungspersonal, das durch die Automatisierung der Maschinen zum Ueberwachungspersonal aufsteigt. Bemerkenswert seien die Resultate, die mit geschultem Personal erzielt werden können. Es sind allgemein große Fortschritte erreicht worden, auch dank des freien Austausches über die Grenzen. Die Zolldiskriminierung zwischen EWG und EFTA hatte bis heute keinen Einfluß. Der Referent schloß seine prägnante und gehaltvolle Ansprache mit der Aussage, daß die Zukunft der Textilindustrie in der Weiterentwicklung des Textilmaschinenbaues liege, denn beide Sparten sind eng miteinander schicksalshaft verbunden.

In fünf Gruppensitzungen wurden anschließend die Entwicklungstendenzen innerhalb der einzelnen Textilmaschinensektoren besprochen:

Weberei-Vorbereitungsmaschinen

Prof. Dr.-Ing. habil. K. Weigel, Krefeld

In der dem Websaal zuliefernden Abteilung werden Vorgänge und Maschinen von drei Einflußsphären her bestimmt. Das sind 1. die unsere Zeit ganz allgemein kennzeichnende Automatisierung, 2. die Anstrengung, den Arbeitermangel zu überwinden und 3. die Rückwirkung der Vorgänge, die sich an der Webmaschine abspielen. — Der Anfall und der Durchsatz von Massengütern, die als Halbfabrikate verlangt werden, begünstigt die Automatisierungsmöglichkeit. Der Personalmangel und die -qualität unterstreichen die Notwendigkeit. Schließlich wandelt der Bedarf an Großraumspulen, die Herstellung und der Abzug derselben den Maschinenbestand ab oder schafft die Schußspulabteilung in gewissen Fällen ganz ab. Der Einzelspindelschußspulautomat verbindet sich mit der Webmaschine, oder letztere zieht den Schuß von dem großen Garnkörper direkt ab.

Objektiv und von neutraler Warte sehend, wies der Referent, der keine Firmen herausheben wollte, aber der Materie wegen doch einige erwähnen mußte, auf die typischen Neuheiten hin. Einerseits waren es die Antriebsprobleme beim Kreuzspulautomaten von W. Schlafhorst & Co. und anderseits der «Karussell-Kreuzspulautomat» von Franz Müller und derjenige der Schweiter AG wie auch der «Me-Co-Mat» von Fr. Mettler's Söhne. Bei den Schlichtmaschinen erwähnte Dr. Weigel die Umbäumverfahren der Gebr. Sucker wie auch die sinngemäßpraktische Schaltanlage bei der Zettelmaschine Typ 28 von Franz Müller. Bei den Zwirnereimaschinen wurde auf die Doppeldrahtzwirnmaschine von Volkmann & Co. wie auch auf die schwere Ringzwirnmaschine der Barmer Maschinenfabrik hingewiesen. Eine neue Bewicklungsart von Schußspulen mit ganzer horizontaler Fläche und Fadenreserve fand besondere Erwähnung (Hacoba), dann aber als typisch schweizerisches Erzeugnis die automatische Einziehmaschine USTER Typ EMU 31. In das Gebiet der Weberei-Vorbereitungsmaschinen gehört auch die Zweizylinder-Kopiermaschine Modell CD 502 für endloses Kartenpapier mit der Einrichtung für Positiv/Negativ- und Maßlesung von Carl Zangs AG.

Weberei-Maschinen

Prof. Dr.-Ing. habil. K. Weigel, Krefeld

Man hat sich ja hinter den Konstruktionsbrettern und den verriegelten Montageecken sorgsam ausgeschwiegen, so daß Hannover etwas den Charakter einer Denkmalsenthüllung bekam. Mindestens wurden weitere Lösungen oder Zwischenetappen bekannt und es offenbarte sich auch, welche Firmen sich mit dem Ersatz des konventionellen Webverfahrens beschäftigen. Sowohl der durchziehende Flugkörper wie die einziehenden Greifer verfolgten das Ziel, bisherige Halblösungen zu verbessern und feineres Fadenmaterial in Kette und Schuß zu verwenden. Neben dem vollständig neuen Schußeintrag sind der Ausbau der Webautomaten, die Steigerung der Schußfarbenzahl, die Erhöhung der Tourenzahl ein Bestandteil der Entwicklungstendenz. Sei es der Kunststoffschützen, sei es die vereinfachte Steuerung an Schaftmaschinen oder die Anpassung der Fachbildeelemente ganz allgemein — vieles liegt auf dem Weg des Fortschrittes und damit im allgemeinen Interesse des Fachmannes.

Instruktiv erläuterte Prof. Weigel anhand einer schematischen Darstellung den Weg der Automatisierungszusammenhänge zum Webautomaten bzw. zur Webmaschine. Das große Interesse galt selbstverständlich letzterer Gruppe. Die Systeme von IWER, Crompten-Knowles, Güsken, Dornier, Draper, Snoeck, Alco u. a. besitzen «Bringer-Nehmer»-Fadensysteme bzw. Greifersysteme. Die Neuentwicklungen von Saurer und Zangs arbeiten mit Greiferschützen. Bei allen Webmaschinenarten sind ihre Erbauer bemüht, die Gewebekantenprobleme zu lösen, sei es durch Einlegen der Fadenenden oder durch Dreherbindungen. Mit der Frage, welche von den mehr als 20 Webmaschinensystemen sich im industriellen Einsatz befinden, erreichte die sehr lebhaft geführte Diskussion ihren Höhepunkt. Aus dem Kreis der anwesenden Fachleute wurde bestätigt, daß neben dem unbestrittenen Einsatz der Sulzer-Webmaschine nur die Maschine von Draper von Bedeutung ist, die mit 4000 Exemplaren industriell ausgewertet wird. Maschinen, die mittels Wasser oder Luft den Schußfaden eintragen, sind ganz von der Bildfläche verschwunden.

Streichgarnspinnereimaschinen

Dir. Dr.-Ing. E. Sattler, Bad Hersfeld

Der Referent berichtete im wesentlichen über die technische Entwicklung seit der Ausstellung in Mailand 1959 bis zur Ausstellung in Hannover 1963. Hierzu gehören u. a. im Bereich der Wolferei: Ballenbrecher und Mischanlage sowie die mechanisch entleerte Mischkammer, die zu einer vollständigen Automatisierung in dieser Stufe der Streichgarnspinnerei führt.

Das Bestreben der Einsparung manueller Arbeiten setzt sich in der Krempelei fort. Für die Wiegeapparate wurden Füllschächte entwickelt, die pneumatisch beschickt eine kontinuierliche Speisung der Krempel über mehrere Stunden vornehmen. Die Leistung der Krempelmaschinen wurde einerseits durch weitere Vergrößerung der Arbeitsbreite auf 2500 mm, durch Steigerung der Anzahl der Kardierstellen und Vergrößerung der Kardierflächen sowie weitere zusätzliche Einrichtungen bei den Hackern und Florteilern erreicht. Durch automatische Regelung versucht man die Gleichmäßigkeit des Vorgarnes einerseits zu verbessern und anderseits die höchstmögliche Auslastung der Maschinen zu erreichen. Es wurde darüber hinaus über konstruktive Neuerungen, z. B. den Verzicht auf die üblichen Gestellwände und Traversen, berichtet.

Im Bereich der Feinspinnerei setzt sich die Ringspinnmaschine immer mehr durch. Sehr deutlich ist hier der Trend zu Spindeln mit Spinnkopf zu erkennen, einerseits eine Lösung mit Fadenballon, anderseits das ballonlose Spinnen und schließlich als Kompromißlösung ein solches mit verkleinertem Ballon. In jedem Falle können die Spinngeschwindigkeiten erheblich bis nahezu zur Höchstgrenze der Ringläufergeschwindigkeit gesteigert werden. Auch hier ist der Trend zum Großkopsformat, d. h. zur Verminderung der Stillstandszeiten, sehr deutlich zu erkennen. Die vorwiegend eingesetzten Falschdrahtstreckwerke weisen zum Teil einige Verbesserungen auf.

Als klassische Spinnmaschine mit verhältnismäßig breitem Anwendungsbereich, speziell aber für feine Garnnummern, steht praktisch nur noch ein Standspinner ohne Antriebsseile und Spindelschnüre zur Verfügung.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß 1. Automatisierung, 2. Leistungssteigerung, 3. Qualitätssteigerung die Hauptmerkmale der Neukonstruktionen sind, die auf der Messe in Hannover gezeigt wurden.

Entwicklungstendenzen auf dem Zwirnereimaschinengebiet und bei Maschinen für Bauschgarne

Dipl.-Ing. W. Morawek, Krefeld

Das Referat, das sich auf die Textilmaschinenausstellung in Hannover bezog, befaßte sich mit den in den letzten Jahren aufgetretenen Entwicklungstendenzen in diesen beiden Sparten. Im Rahmen der Zwirnereimaschinen wurden sowohl die Ringzwirnmaschinen als auch Etagenmaschinen behandelt. Auf beiden Gebieten sind durch verstärkte Konstruktionen, Kombinationen von Zwirnvorgängen, Spindelkonstruktionen usw. Leistungssteigerungen erzielt worden. In dieses Gebiet fallen nicht nur die Ringzwirnmaschinen, sondern auch Etagen- und Doppeldrahtmaschinen.

Unter den Maschinen für Bauschgarne sind alle Bauschverfahren behandelt worden, die auf der Messe vertreten waren. Maschinenkonstruktionen, Leistung sowie Wirtschaftlichkeit der verschiedenen Bauschverfahren, auch die nach dem Bauschverfahren erzeugten Garne und deren Anwendung, wurden besprochen.

Entwicklungstendenzen in der Baumwoll- und Zellwollspinnerei

Dipl.-Ing. G. Egbers, Aachen

Der Referent besprach die Oeffnung und die Reinigung der Baumwolle. Von besonderer Wichtigkeit sind diejenigen Probleme, die bei der direkten Speisung der Karde auftreten. Eingehend trat er auf die Fortschritte in der Entwicklung von Hochleistungskarden und von Vorspinnmaschinen hoher Produktion ein. Bei der Besprechung der Vorspinnerei wurden die Einsatzmöglichkeiten von Convertern erläutert und das Kannenspinnverfahren mit dem klassischen Dreizylinderspinnverfahren verglichen. Da automatische Absetzvorrichtungen ständig an Bedeutung gewinnen, wurden sie ausführlich beschrieben; auch die Möglichkeit, sie an vorhandene Spinnmaschinen anzubauen, fand eingehende Untersuchung. Abschließend wurden die Vor- und Nachteile einer vollautomatischen Spinnerei besprochen.

Maschinen der Kammgarnspinnerei

Ing. H. Riedel, Wuppertal

Die Internationale Textilmaschinenausstellung in Hannover bot auch auf dem Gebiete der Maschinen der Kammgarnspinnerei einen umfassenden Ueberblick über den derzeitigen Stand in der Verfahrenstechnik und in der Ausführung der Maschinen, die im allgemeinen zu einer weiteren Steigerung der Arbeitsgeschwindigkeit und somit der Produktion führen. Sie brachte außerdem vorsichtige Andeutungen über kommende Entwicklungen, unter denen vor allem die Frage des spannungslosen oder spannungsarmen Spinnens besondere Aktualität hat — ein jahrzehntealtes Problem, das erneut aktuell geworden ist unter besonderer Berücksichtigung technologischer Fragen und der heute zur Verfügung stehenden besseren Untersuchungsmethoden.

Weiterhin zeichnet sich eine stärkere Automatisierung der Arbeitsvorgänge ab, die wiederum zu einer Vereinfachung der Bedienung durch Fach- oder Führungskräfte führt. Eine fortschreitende Typisierung in den Abmes-

sungen der Maschinen und Maschinenelemente und eine gewisse Normierung in Maschinenteilungen erleichtert den Käufern ohne Zweifel die Auswahl.

Textilveredlungsmaschinen für Baumwolle und Zellwolle

Dr.-Ing. G. Dierkes, Krefeld

Von der anwendungstechnischen Seite her betrachtet, sind es in erster Linie die Zirkulationsapparate für die Hochtemperaturbehandlung, die Maschinen für die kontinuierliche Arbeitsweise sowie die Regel- und Steuertechnik für die neuen Aggregate, die den Fortschritt der letzten Jahre kennzeichnen. Leitgedanke bei allen diesen Entwicklungen war es, die wertvollen Fasereigenschaften zu erhalten, die Qualität des Fertigfabrikates zu heben und so wirtschaftlich wie möglich zu arbeiten. Für die Konstruktion gibt es meistens mehrere Möglichkeiten. Der Referent stellte diese Möglichkeiten nebeneinander, und anhand von Dias erläuterte er dabei unabhängig von allem Aeußerlichen den effektiven Fortschritt.

Textilveredlungsmaschinen für Wolle und Wolle/Synthetiks

Betriebsing. H. Scherberich, Krefeld

Die stete Aufwärtsentwicklung von Geweben aus Wolle und insbesondere aus Wolle in Mischung mit synthetischen Fasern hat dem Veredlungsmaschinenbau starke Impulse zum technischen Fortschritt gegeben. Im Bereich der Hauptfertigungsmaschinen zum Waschen, Färben und Endausrüsten fand man interessante Neuentwicklungen. Das Höchstmaß der Forderung — beste Qualität bei möglichst rationeller Arbeitsweise — dürfte bald erreicht sein.

Sehr erfreuliche und zukunftsweisende Neuerungen gehen in das Gebiet der Kontinuefertigung. Hier werden oft interessante, phantasievolle Wege beschritten.

Kontinuierlich arbeitende Veredlungsverfahren durch Zusammenfassung mehrerer Maschinen zu Fertigungseinheiten und «Straßen» ergaben lehrreiche Ausblicke auf zukünftige wirtschaftlichere Fertigung.

Marktberichte

Baumwolle

P. H. Müller

Das *Weltangebot in Baumwolle* wird in allerletzter Zeit höher als früher eingeschätzt, was vor allem auf Rekorderträge zurückzuführen ist. In den USA rechnet man mit einem Ertrag per Acre, der bis jetzt nie erreicht wurde, so daß die Ernteschätzung die 15-Millionen-Ballen-Grenze überschritten hat. Auch in den kommunistischen Ländern wird der Ertrag etwas höher angegeben, so daß sich nunmehr die *statistische Baumwollage der Welt* ungefähr wie folgt stellt:

Weltangebot- und Weltverbrauch

(in Millionen Ballen)	1961/62	1962/63	1963/64
Uebertrag 1. August	20,0	19,4	22,4
Weltproduktion:			
Demokratische Welt	33,9	36,8	36,3
Kommunistische Welt	12,1	12,0	12,3
Totalangebot	66,0	68,2	71,0
Verbrauch:			
Demokratische Länder	32,6	31,6	31,6*
Kommunistische Länder	14,1	14,3	14,3*
	46,7	45,9	45,9*
Uebertrag Ende Saison	19,3	22,3	25,1

* unveränderte Annahme wie im Vorjahr

Normalerweise sollte der Weltverbrauch eher zunehmen, vorsichtshalber wurde dieser unverändert angenommen, in welchem Falle der Uebertrag am Ende dieser Saison rund 2,5 bis 3 Millionen Ballen höher ausfallen dürfte als im Vorjahr, sofern nichts Unerwartetes eintrifft.

Allerdings muß man hiezu hervorheben, daß die rückläufige Tendenz im Verbrauch nur in den USA, Westeuropa und Japan zu verzeichnen war. Alle anderen Verbraucher wiesen eine Verbrauchszunahme auf. Es sind aber auf der ganzen Welt Anzeichen vorhanden, daß der tiefste Punkt erreicht und überschritten ist. Die Gewinnmargen lassen in gewissen Ländern stets noch zu wünschen übrig. Es ist aber damit zu rechnen, daß sich auch diese Uebergangsperiode sukzessive ausgleicht. Die gegenwärtige Lage übt aber naturgemäß noch einen starken Druck auf die Baumwollpreise aus.

Trotzdem hat dies auf die Preisentwicklung nicht den Einfluß, der oft angenommen wird. Vor allem herrscht in der laufenden Saison eine Lage, die sehr selten ist. *Baumwolle amerikanischer Saat* ist genügend vorhanden, und es ist kein Grund zu Beunruhigung. Die *US-Baumwolle* blieb konkurrenzfähig, und sie scheint ihre Position auch weiterhin behaupten zu können, sofern die Haltespesen für die Monate des nächsten Jahres diese nicht zu sehr verteuern und sofern die *zentralamerikanische Baumwolle,* deren Ernte bevorsteht, mit direkten Lieferungen aus den Feldern nicht billiger zu stehen kommt. Dies bezieht sich nur auf die Baumwolle amerikanischer Saat allgemein. Wünscht ein Verbraucher eine besondere Qualität, zu der diese Saison die *mexikanische Baumwolle,* insbesondere die Matamoros gehört, deren Ernte größtenteils verkauft ist, wird die Lage schon schwieriger und dementsprechend sind die Preise auch fest. In der *extralangstapligen Baumwolle* ist die Ernte in *Aegypten* und mit Ausnahme der tiefen Qualitäten auch im *Sudan* ausverkauft. Aegypten ist momentan bemüht, von den USA 100 000 Ballen extra-langstapliger ägyptischer Baumwolle von dem Kriegslager aus früheren Ernten zurückzukaufen. Auch in *Uganda* sind die Spitzenqualitäten ausverkauft, und zwar bevor die Baumwolle überhaupt geerntet war. Großkäufer waren China und Indien. Das Angebot in *Peru* ist zu klein, um diese Lücke ausfüllen zu können. Mangels Regen und infolge Knappheit von Wasser für die künstliche Bewässerung in gewissen Baumwolldistrikten *Pakistans* fällt die *kurzstaplige Baumwollernte* sehr knapp aus. Es ist jetzt schon schwer, hohe Qualitäten aufzutreiben. Die Totalernte *Indiens* wird auf 425 000 Ballen kurzstapliger Baumwolle geschätzt, wovon Indien selbst 200 000 Ballen oder mehr verarbeitet. Von der bewilligten Exportquote von 200 000 Ballen dürften rund die Hälfte benutzt worden sein, so daß nicht mehr viel für den weiteren Auslandverkauf übrigbleibt. In *Burma* ist alles verstaatlicht. Es gibt in Europa sporadisch vereinzelte Offerten, deren Preise sind aber im Verhältnis zu den anderen Provenienzen zu hoch. Bekanntlich sind die großen Abnehmer von Burma-Baumwolle die Oststaaten,