

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	77 (1970)
Heft:	5
Artikel:	Stärker gepresst - billiger transportiert
Autor:	Dürr, Philipp
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-677593

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>

stanzt sind, die verschiedenen Fehlerbezugslängen entsprechen.

Dieser Correlator wird nun so auf die GRADES gelegt und in vertikaler Richtung verschoben, bis sich eine der Correlatorkurven mit der markierten Reinigungsgrenze deckt.

Aus dieser Lage des Correlators kann nun einerseits die Einstellgrösse für den Fehlerquerschnitt abgelesen werden, die durch einen Pfeil des Correlators direkt auf den GRADES angezeigt wird, und anderseits die Fehlerbezugslänge, die durch die Bezeichnung der Correlatorkurve gegeben ist, die sich mit der Reinigungsgrenze deckt.

Mit dieser Einstellung werden nun alle Garnfehler entfernt, die oberhalb der Reinigungsgrenze liegen, während alle Fehler darunter im Garn verbleiben.

Die soeben beschriebene Garnreinigung nach Mass wird natürlich durch den Einsatz der Garnfehlerklassieranlage wesentlich verbessert. Mittels der Anlage werden die Garnfehler der zu reinigenden Partie ermittelt, gemessen, klassiert und gezählt. Die Zählergebnisse werden auf 100 000 m umgerechnet und in das Prüfprotokoll übertragen, das in der Gestaltung den GRADES entspricht, zusätzlich aber Spalten zur Eintragung der Zählergebnisse enthält.

Zur Ermittlung der Reinigungsgrenze wird auch hier wie bereits beschrieben vorgegangen. Auf dem Prüfprotokoll werden die kleinsten im Garn nicht mehr geduldeten Fehlerklassen markiert und durch eine Treppenkurve entlang der Klassengrenzen miteinander verbunden.

Anschliessend wird der Correlator so auf das Prüfprotokoll gelegt, dass eine der Correlatorkurven mit der eingezeichneten Treppenkurve übereinstimmt, welche die Reinigungsgrenze darstellt.

Aus dieser Lage können nun wieder direkt die Einstellungen für Fehlerlänge und Fehlerquerschnitt abgelesen und auf die Garnreinigungsanlage übertragen werden. Anhand der Fehlerhäufigkeit, die im Prüfprotokoll eingetragen ist, kann ausserdem die bei der Reinigung zu erwartende Schnitt- bzw. Knotenzahl im voraus bestimmt werden. Zur näherungsweisen Ermittlung werden einfach aus den Spalten die Fehlerzahlen addiert, die von der Treppenkurve geschnitten werden.

(Fortsetzung folgt)

Oberingenieur Hermann Mundel 60jährig

Am 19. April 1970 vollendete Hermann Mundel sein 60. Lebensjahr. Er wuchs im Textilzentrum Asch im Egerland auf, und an der dortigen Höheren Staatslehranstalt für Textilindustrie wurde der Jubilar in den Jahren 1925 bis 1929 zum Ingenieur der Fachrichtung Wirkerei und Strickerei ausgebildet. Im väterlichen Betrieb wie auch im Textilmaschinenbau erwarb er sich reiche Kenntnisse über die Problemstellungen der Wirkerei- und Strickereibranche. Seit dem 1. Oktober 1946 gehört Hermann Mundel dem Redaktionsstab der Melliand Textilberichte an. Sein reiches Wissen findet in dieser bedeutenden Fachschrift grosse Resonanz.

Den «Mitteilungen über Textilindustrie» war Hermann Mundel immer in offener kollegialer Art zugetan – ihm sei herzlich gratuliert und für alle Zukunft Glück und Segen gewünscht.

Stärker gepresst – billiger transportiert

Wollerzeuger modernisieren die Verschiffung und Vermarktung

In den wichtigsten Wollerzeugerländern hat man angefangen, die Handling- und Transportverfahren rigoros zu modernisieren, um dadurch die Leistungsfähigkeit des Systems entscheidend zu verbessern und die Kosten spürbar zu senken. Beschleunigt wurde die Entwicklung in dieser Richtung durch die Einführung von Container-Schiffen zwischen Australien und Europa und durch die Verladung von Ballen in Sammelnetzen seit Anfang dieses Jahres. Zwischen Neuseeland und Europa wird der Dienst 1971/72 aufgenommen.

Auf der Australienfahrt sind bis jetzt acht Container-Schiffe eingesetzt, ein neuntes steht vor der Ablieferung. Zusätzlich zu diesen britischen und australischen Schiffen werden kontinental-europäische Gesellschaften 1970 fünf Container-Schiffe in Dienst stellen. Außerdem sind am Wolltransport eine Anzahl «Roll on/Roll off»-Frachter beteiligt. Auf ihnen wird die Wolle in Sammelnetzen von je 54 Ballen befördert, die schnelles Be- und Entladen möglich machen.

Die bisher eingesetzten konventionellen Schiffe werden schrittweise aus dem Wolltransport herausgezogen. Ihre Jahreskapazität im Australiendienst betrug durchschnittlich 2,2 Hin- und Rückfahrten. Die neuen Frachter schaffen dagegen 5,5. In Tagen ausgedrückt heißt das, dass der Zeitraum zwischen Zuschlag bei der Auktion und Auslieferung in Europa von 80 Tagen auf 40 zusammenschrumpft.

Neben der Verkürzung der Reisezeit soll auch eine Reduzierung des Ballenvolumens wesentliche Verbesserungen bringen. In den bisher üblichen Ballen war die Wolle auf 0,51 m³ bzw. 0,42 m³ zusammengepresst. Die jeweils gleiche Menge presst man jetzt zu Ballen von 0,33 m³ (MD = Mittlere Dichte) oder 0,25 m³ (HD = Hohe Dichte) zusammen, je nachdem, welche Dichte der Verlader wünscht. Bei den HD-Ballen sind zwar einige Probleme aufgetreten, trotzdem werden sie von einigen Abnehmern bevorzugt.

Die MD-Ballen werden gegenwärtig noch erprobt. Es erscheint jedoch ziemlich sicher, dass Einsparungen erhalten bleiben. Gewisse Schwierigkeiten, die man mit HD-Ballen hat, fallen hier fort. Da die Container-Schiffe mit Ladungen für Bradford zurzeit etwa gleich grosse Partien an MD-, HD- und konventionellen Ballen befördern, sollte man schon bald einen brauchbaren Kosten- und Effizienzvergleich anstellen können.

Wenn man nur noch HD-Ballen auf der Australienfahrt verwenden würde, so käme das theoretisch einer Frachtkosten-einsparung von bis zu 50 % gleich; man würde für die gesamte Wollmenge jährlich 35 bis 40 Schiffsladungen weniger brauchen. In der Praxis sieht es nicht ganz so günstig aus. Die an der Wollbeförderung beteiligten Schiffslinien weisen darauf hin, dass schon jetzt ein Missverhältnis zwischen dem Frachtaufkommen von und nach Australien besteht und deshalb die durch das reduzierte Volumen der Wollladungen frei gewordene Kapazität gar nicht ausgenutzt werden könnte.

Vertreter der Wollwirtschaft ihrerseits meinen, das sei kein Grund, sie nun nicht voll in den Genuss entsprechend ge-

senkter Frachttarife kommen zu lassen. Dafür müssten dann die Verlader von Fracht für Australien entsprechend höher belastet werden. An diesem Punkt werden jedoch die Exportbemühungen einiger europäischer Länder berührt. Wie die Frachtraten schliesslich lauten werden, lässt sich daher noch nicht absehen.

Die praktische Kosteneinsparung beträgt heute bei durchgehenden Container-Transporten aus Australien mit mindestens 55 Ballen 3 s 2 d je Ballen. Ausserdem gibt es Tarifabschläge für den Landtransport, 15 % für MD-Ballen und 25 % für HD. Das macht z. B. in Grossbritannien vom Entdehafen bis Bradford 10 d bzw. 1 s 7 d aus.

Die Verarbeiter sind verschiedener Meinung darüber, wie weit diese Kosteneinsparung bei ihnen überhaupt zum Tragen kommt. Sie sind sich jedoch darin einig, dass die Einsparung von 40 Transporttagen bei den gegenwärtigen hohen Zinssätzen für die Finanzierung doch einen entscheidenden Vorteil gebracht hat. Bei einigen Verarbeitern in Bradford spricht man von Einsparungen bis zu 1 £ je Ballen für gewisse Wolltypen.

Nicht vereinfacht wird die Antwort auf die Frage, in welchem Umfang die Wollwirtschaft von den Neuerungen finanziell profitieren sollte, durch die Form der Kostenberechnung in Australien. Dort werden die Kosten für das Pressen der Ballen, die Verpackung und die Beförderung bis zum Schiff nicht einzeln ausgeführt. Sie sind Teil der Schiffsfrachtgebühren. In dieser Situation, so meinen einige Beteiligte, werde es unmöglich sein, die Wolle in den vollen Genuss der Einsparungen zu bringen; der Hauptvorteil würde wohl an die Verlader gehen.

Ein weiteres Projekt, mit dem sich die Kosten des Woll-Marketing senken liessen, ist das «Woll Village», mit dem man sich in Australien zurzeit intensiv beschäftigt. Ein solches «Village» würde die Woll-Broker eines ganzen Gebietes unter ein Dach bringen. Geplant sind riesige Gebäude, in denen die modernsten Aufmachungs-, Abfertigungs- und Lagerungsmethoden verfügbar sind. Beim augenblicklichen Stand haben viele Broker verstreut liegende kleine Lager, die die Anwendung moderner Verfahren unmöglich machen.

Das Wool Village für Sydney, dessen Planung am weitesten vorangetrieben ist, bedarf noch der offiziellen Genehmigung – und der vorherigen Lösung einiger komplexer Probleme, wie z. B. die künftige Verwendung der vorhandenen Lageranlagen. Man rechnet jedoch schon bald mit positiven Schritten. Sobald das Wool Village in Sydney Wirklichkeit wird, hat die regierungseigene Eisenbahngesellschaft von New South Wales eine Frachttarifsenkung zugesagt, die für die dort pro Jahr durchlaufenden eineinhalb Millionen Ballen eine Einsparung von einer Million Austral-Dollars bringen würde. Auch hier bestünde allerdings wieder das Problem, wie bei der nicht spezifizierten Berechnungsweise die Wollwirtschaft in den vollen Genuss des ihr zustehenden Einsparungsanteils gebracht werden kann.

Allseitiges Interesse richtet sich auf die verschiedenen Versuche, die bisher unvermeidliche Verschmutzung durch die Juteverpackung auszuschalten. Südafrika arbeitet mit Packpapier. 30 % der australischen Wollschur werden dieses Jahr in Kunststoffverpackung verschifft. Sie ist übrigens so viel leichter als Jute, dass theoretisch eine halbe Million Austral-Dollars jährlich an Frachtkosten eingespart werden könnten. Neuseeland experimentiert mit Pappkartons für die

Wollballen. In Australien wird an einer Fünfballeneinheit gearbeitet, die bei mitteldichter Pressung (MD) weniger Raum einnimmt, als fünf einzelne HD-Ballen.

In Neuseeland machen Broker und Käufer gemeinsame Versuche, den Verkauf auf der Basis von Mustern durchzuführen, um die Zahl der Ballen zu verringern, die bei der Auktion zur Inspektion durch die Einkäufer geöffnet werden müssen. Ein 90-Kilo-Muster wird aus insgesamt 24 Ballen gezogen. Das wird ermöglicht durch die in Neuseeland verbesserte einheitliche Klassifizierung der zum Angebot gebrachten Wolle.

Die aktuellste Entwicklung in Australien ist der Vorschlag, eine regierungsunabhängige Marketing-Organisation aufzuziehen, die sich aus Erzeugern, Maklern und Käufern zusammensetzt. Die Organisation würde Lose von weniger als vier Ballen zu grösseren Sammellosen zusammenfassen, um Zeit und Raum bei der Auktion zu sparen. Den Farmern würde die Organisation den Durchschnitt der bei der Auktion für diese Kategorie erzielten Preise zahlen. Die australische Regierung hat einem solchen Projekt unter gewissen Bedingungen für die ersten drei Jahre Laufzeit finanzielle Hilfe zugesagt. Unter der neuen Organisation würde die Wolle weiterhin verauktioniert werden, doch liessen sich rationellere Methoden im gesamten Verfahrensablauf einführen.

Philipp Dürr

Firmennachrichten (SHAB)

AG für Seidengaze-Weberei, in Zürich 2. Die Prokura von Ernst Spielberger ist erloschen. Neu haben Kollektivprokura zu zweien: Wilhelm Fritschi, von und in Winterthur; Hans Saettele, von Kreuzlingen, in Adliswil; Kurt Sperisen, von und in Zürich, und Jakob Schweizer, von Mogelsberg, in Bonstetten.

Testex AG. Neue Umschreibung des Zwecks: Ermittlung des Handelsgewichtes von Textilien sowie Untersuchung und Prüfung von Garnen und Geweben aller Art, insbesondere auch von synthetischen; kann Seide und andere Waren für Rechnung Dritter einlagern und hiefür Lagerscheine ausgeben sowie ferner, im Rahmen ihres Zwecks, Liegenschaften erwerben, verwalten und veräussern.

AG Ausrüstwerke Steig-Herisau, in Herisau, Betrieb eines Textilveredlungsunternehmens. Zu Prokuristen wurden ernannt: Josef Böni, von Amden, in St. Gallen; Franz Dürr, von Gams, in Herisau; Alfons Geisser, von Altstätten, in Herisau; Karl Graf, von Oberuzwil, in St. Gallen, und Willi Zoller, von Au SG, in Herisau; sie zeichnen kollektiv mit einem Mitglied der Direktion.

E. Frey-Gaetzi AG, in Degersheim, Herstellung und Vertrieb von Textil- und Lederwaren aller Art usw. An der Generalversammlung vom 28. Januar 1970 wurden die Statuten teilweise geändert. Der Verwaltungsrat besteht nun aus mindestens zwei Mitgliedern. Ernst Frey ist nicht mehr Präsident, er und Berta Frey-Gaetzi bleiben weiterhin Mitglieder des Verwaltungsrates; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Hans Scheitlin, von St. Gallen, in Worb, Präsident, und Oscar Scheitlin, von St. Gallen, in Teufen, Delegierter und Direktor; beide führen Einzelunterschrift. Walter Hans Willi ist nun Vizedirektor und führt anstelle der Prokura nun Einzelunterschrift.