

# Rohstoffe

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **67 (1960)**

Heft 5

PDF erstellt am: **07.05.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

gewesen, von einem merklichen, durch den zunehmenden ausländischen Druck verursachten und mit einer dauernden Verkleinerung der Produktionsserien (Auflagegrößen) verbundenen Rückgang der Produktivität (und auch der Unternehmerrgewinne) zu sprechen. Wenn nun schon die «Textil-Revue» keine Begründung der genannten Hypothesen bringt, dann sieht sich dazu natürlich noch viel weniger die Gewerkschaftspresse verpflichtet. Sie übernimmt vorerst diese Formulierung und sublimiert sie dann in eine «Ueberforcierung der Arbeitskräfte als Folge der profitbringenden Produktivitätssteigerung». Nicht genug damit, daß die Gewerkschaften dauernd höhere Löhne verlangen und damit zu einer unablässigen Steigerung der Lohnkosten verhelfen — sie diskriminieren gleichzeitig noch die Produktivitätssteigerung bedenkenlos als «profitbringend». Jedermann, auch in Gewerkschaftskreisen, ist sich darüber im klaren, daß die ständig steigenden Lohnkosten in der Textilindustrie nicht einfach auf die Verkaufspreise abgewälzt werden können. Selbst wenn dies möglich sein sollte, wäre es volkswirtschaftlich falsch, und die Gewerkschaften ließen sicher nicht lange auf sich warten, um aus einer Fortsetzung der Teuerung ihre wohlbekanntesten Schlußfolgerungen bezüglich weiterer Lohnerhöhungen abzuleiten. Nachdem nun aber Kosten-erhöhungen nicht einfach den Verkaufspreisen angehängt werden können, zwingen die Gewerkschaften mit ihren Forderungen den Unternehmer bedingungslos zu einer forcierten Produktivitätssteigerung — es sei denn, er ziehe es vor, zu kapitulieren und seinen Betrieb in Bälde zu schließen. Was die Gewerkschaften dann zu sagen haben, kann man sich leicht ausmalen.

Im Zusammenhang mit dem erwähnten Aufsatz im «Industriearbeiter» wird weiter eine interessante betriebswirtschaftliche Lektion erteilt. Man liest dort nämlich, «daß die Arbeitszeitverkürzung — allen pessimistischen Vorhersagen zum Trotz — einen spürbaren Vorteil für die Industrie darstellt, indem bei den Betriebs- und Hilfskosten Einsparungen möglich wurden». Wenn also pro Woche eine Stunde weniger lang gearbeitet werden muß, dann spart man zum Beispiel während einer vollen Stunde die Stromkosten ein! Jeder Unternehmer sollte sich dieses famose Rezept zunutze machen und die Arbeitszeitverkürzung beschleunigt forcieren. Je weniger Stunden man pro Woche arbeitet, desto weniger Stromkosten laufen auf, und das Maximum an Einsparungen ist erreicht, wenn die wöchentliche Arbeitszeit einmal auf Null reduziert werden kann. Mit dem neuen Gesamtarbeitsvertrag in der schweizerischen Leinenindustrie «gelang dem STFV der erfreuliche Durchbruch zur 45-Stunden-Woche». Diese Industrie wird sich außerordentlich freuen, wiederum für eine volle Stunde pro Woche ihre Energiekosten eingespart zu haben!

Die Gewerkschaften bekommen von Unternehmerseite immer wieder zu hören, ihre forcierten Forderungen nach Arbeitszeitverkürzung würden zu vermehrter Schichtarbeit zwingen. Diese Entwicklung ist schon aus betriebswirtschaftlichen Gründen nicht aufzuhalten. Wenn gerade zum Beispiel die Leinenindustrie heute noch vorwiegend einschichtig arbeitet (und in dieser Beziehung für die Gewerkschaften zweifellos als Vorbild gilt), ist nicht daran

zu zweifeln, daß auch eine Leinenweberei, wenn sie 100 einschichtig betriebene alte Stühle zu ersetzen hat, nur das Kapital für höchstens 50 neue Maschinen einsetzen und diese dafür zweischichtig laufen lassen wird. Etwas anderes wäre bei den heutigen Maschinenpreisen und Kapitalkosten ein unternehmerischer Fehlentscheid. Die Gewerkschaftspresse sieht sich jedoch veranlaßt, gegen die Schichtarbeit Stellung zu nehmen, und zwar vorwiegend mit der Begründung, diese sei gesundheitsschädlich. Auch eine solche Feststellung müßte durch eine statistische Untersuchung über eine größere Zahl von Schichtarbeitern einerseits und von Nichtschichtarbeitern andererseits erhärtet werden, bevor sie übernommen werden kann. Nicht zu vergessen ist ferner, daß eine sehr große Zahl von Arbeitnehmern die Schichtarbeitszeit vorzieht; aus welchen Gründen braucht hier nicht untersucht zu werden. Das Unlogische an der gewerkschaftlichen Haltung besteht jedoch in folgendem: Kein Betrieb kann gegenwärtig einer Gewerkschaft eine größere Freude bereiten, als wenn er die Arbeitszeit verkürzt. «Leider» tut er dies meist nur nach langwierigen Verhandlungen, weil er eben weiß, daß dadurch seine Produktionskosten steigen und seine Konkurrenzfähigkeit gefährdet wird. Geht nun der gleiche Betrieb auf zwei Schichten über, dann reduziert er meistens die Arbeitszeit völlig freiwillig, denn die Schichtarbeit ist ja in der Regel um einiges kürzer als die Normalarbeitszeit. Die meisten Schichtarbeiter in der Seidenweberei arbeiten 44 Wochenstunden, die Maschinen demnach 88 Wochenstunden. Geht ein Unternehmen, das beispielsweise 47 Stunden arbeitet, auf Schichtarbeit über und läßt jede Schicht 44 Stunden in der Woche arbeiten, dann verwirklicht es eine freiwillige Arbeitszeitverkürzung von 3 Stunden in der Woche. Aber die Gewerkschaften sind gegen diese Art von Arbeitszeitverkürzung!

Der weitere Uebergang der Textilbetriebe auf Doppelschicht ist nicht aufzuhalten. Der Schreibende ist der Auffassung, daß die meisten Textilbetriebe überhaupt nur dann einen modernen Maschinenpark amortisieren und ihr Kapital verzinsen können, wenn sie in zwei Schichten arbeiten. Je länger je weniger wird ein Unternehmen noch neue Anlagen beschaffen, um diese während zwei Dritteln des Tages stillzusetzen, d. h. nur während einer einzigen Schicht zu arbeiten. Diese Entwicklung wird durch keine Gewerkschaft aufzuhalten sein. Man sollte in der Textilindustrie deshalb den Ausdruck «Normalarbeitszeit» nicht mehr auf den einschichtigen Tagesbetrieb zur Anwendung bringen, sondern unter «Normalarbeitszeit» den zweischichtigen Betrieb verstehen. Dieser wird für unsere Textilindustrie aus Gründen der Sicherung der Existenz zum Normalfall werden. Die dritte Schicht wird wohl die Ausweichmöglichkeit für Zeiten erhöhten Beschäftigungsvolumens bleiben, aber die einschichtige Tagesarbeit dürfte mehr und mehr der Vergangenheit angehören. Die einschichtige Tagesarbeit sollte deshalb nicht mehr als «normale», sondern als anormale Arbeitszeit betrachtet und bezeichnet werden.

Gewerkschaftliche Äußerungen der genannten Art haben den Vorzug, daß sie zum Nachdenken anregen; als solche sind sie durchaus nützlich.

## Rohstoffe

### GERRIT-Faserproduktion

Das GERRIT-Markengarn-Programm 1960 der Firma *Gerrit van Delden, Gronau in Westfalen*, ist an der Internationalen Frankfurter Frühjahrsmesse über alles Erwarten gut aufgenommen worden. Seine Ausrichtung auf die besonderen Bedürfnisse eines gesamteuropäischen

Marktes — eines Marktes also, der auch die Freihandelszone der «Aeußeren Sieben» mit einschließt — erwies sich sowohl für die in- als auch für die ausländische Textilindustrie in gleicher Weise interessant und wurde bereits zu einem verhältnismäßig frühen Zeitpunkt auf den ge-

samteuropäischen Markt ausgerichtet. Der Grund dafür war ein schon 1959 deutlich spürbarer Trend in dieser Richtung.

Das Programm 1960 umfaßt drei Hauptgruppen:

1. GERRIT-Synthetic-Langfasergarn (fettfrei gesponnen)
2. GERRIT-Synthetic-Feingarn und Synthetic-Kammgarn
3. GERRIT-Feingarn und Langfasergarn (fettfrei gesponnen)

Der stärkste Ausbau ist dabei auf dem Synthetic-Gebiet erfolgt. Neben der amerikanischen Acrylfaser ACRILAN und neben PERLON verarbeitet die Firma jetzt auch DRALON und DIOLEN. Die Aufnahme der beiden letzteren Fasern erfolgte speziell im Hinblick auf den europäischen Markt. Trotz der augenblicklich etwas schwierigen Preissituation wird den Acrylfasern eine besonders gute Chance gegeben, und die Firma ist überzeugt, daß den Acrylfasern noch eine große Zukunft bevorsteht.

Das Unternehmen erzielte im vergangenen Jahr auf dem Synthetic-Gebiet sehr beachtliche Fortschritte. Der Kundenservice entwickelte — in enger Zusammenarbeit mit der garnverarbeitenden Industrie — zahlreiche neue Artikel, besonders auch auf dem Modesektor. Sehr erwähnenswert sind hier Anzug-, Kostüm- und Kleiderstoffe aus Acrylfasern und Wolle, flauschige Rohware aus ACRILAN für Mantel- und Rockstoffe sowie Berufskleidung aus Acrylfasern mit Spezial-Zellwolle. Weitere Artikel werden zurzeit entwickelt, unter anderem auch aus einem Synthetic-Garn, das aus DIOLEN mit Baumwolle hergestellt wird. Der Trend zur Acrylfaser ist auch auf dem Heimtextilengbiet deutlich bemerkbar. Interessant ist die Aufnahme von Synthetic-Langfasergarn aus DRALON in der Tufting-Teppich-Industrie und aus ACRILAN bei Möbelbezugstoffen. Die Acrylfasern sind darüber hinaus auf dem Deckensektor im Vordringen begriffen.

Der Langfasergarnsektor wurde der europäischen Entwicklung angepaßt, und um die sehr unterschiedlichen

Kollektionswünsche erfüllen zu können, fand die Farbkollektion eine ganz erhebliche Erweiterung. Die Teppich-Musterkartei umfaßt zurzeit 1000 verschiedene Farben und dürfte damit eine der umfassendsten in Europa sein. Das Langfasergarn aus Wolle (fettfrei gesponnen), das 1959 zum erstenmal auf den Markt kam, erfreut sich einer weitaus höheren Nachfrage als ursprünglich erwartet worden war. Mit einer stark steigenden Wollproduktion ist zu rechnen, wie auch mit einer Produktionserhöhung an Langfasergarn aus fettfrei gesponnener Spezial-Zellwolle. 1960 sollen insgesamt 5 Mio Kilo Langfasergarn fabriziert werden. Das ist fünfzigmal mehr als 1956, dem Jahr, in welchem dieses Garn zum erstenmal auf den Markt kam. 1959 wurden 2,7 Mio Kilo GERRIT-Langfasergarn erzeugt. Einen sehr wesentlichen Anteil an der sprunghaft gewachsenen Langfasergarn-Erzeugung hat zweifellos die Entwicklung auf dem Tufting-Teppich-Gebiet gehabt. Gerrit van Delden & Co. sind von Anfang an eng mit dieser Entwicklung verbunden gewesen.

Neben dem Ausbau der Markengarnkollektion und einer Produktionserhöhung auf insgesamt 12 Mio Kilo ist ein umfassendes Repräsentantennetz in allen wichtigen Textilzentren Europas eingerichtet worden. Außerdem wurde der Kundenservice erweitert. Wie im Inland führt er auch im Ausland technische Beratungen und Entwicklungsarbeiten kostenlos aus.

**Polyesterfasern in der Tschechoslowakei.** — Die Tschechoslowakei hat von den Imperial Chemical Industries Limited, London, eine Lizenz auf gewisse Patente für die Herstellung von Polyesterfasern erworben. Das Abkommen sieht weder das Recht für die Lieferung technischer Informationen vor, noch darf für die tschechische Polyesterfaser die Handelsmarke «Terylene» gebraucht werden.

(Mitgeteilt von den ICI)

## Färberei-Ausrüstung

### Moderne Tuchschermaschine

Die bei Wollgeweben in qualitativer Hinsicht an eine gute Schur gestellten Anforderungen blieben, im ganzen gesehen, seit Jahren unverändert. Andererseits erwachsen konstruktiv zusätzliche Aufgaben, um der allgemein bekannten Tendenz in Form der Zunahme von Mischgeweben, insbesondere unter Zuziehung vollsynthetischer Fasern, gerecht zu werden. Schließlich ging es weiter darum, die wirtschaftliche Seite dieses Ausrüstungsganges zu verbessern und die Leistung der Maschine ohne Qualitätsminderung der Schur und ohne Bedienungsschwierigkeiten zu erhöhen, also schneller und billiger zu arbeiten. Zahlreiche neue Versuche auf dem Gebiet des Schermaschinenbaues haben dabei auch zu Konstruktionen geführt, die durch völlige Aenderung bisher bewährter Prinzipien in der Anordnung der Schneidezeuge, nämlich durch Uebereinanderlegen derselben, eine verhältnismäßig hohe Leistung durch mangelnde Uebersicht erkaufen. Die Firma *Ketting & Braun, Alleinhersteller Fr. Drabert Söhne, Minden/Westf., Vertreter für die Schweiz: Wild & Co., Richterswil*, hat dagegen ihre Schermaschine «Schermeister» in bisheriger Form konstruktiv weiterentwickelt und kam dabei zu einem Ergebnis, das nachstehend beschrieben werden soll.

#### 1. Anpassung an verarbeitete Textilrohstoffe

Die Tendenz zu Mischgeweben auch unter Zumischung vollsynthetischer Fasern wurde eingangs bereits gestreift.

Um solche Gewebe einwandfrei zu scheren, gilt es an die Schnittfähigkeit des Schneidezeugs erhöhte Anforderungen zu stellen. Die neukonstruierte Tuchschermaschine für Kahlschurwaren hat deshalb Spezialhärtung der Schermesser. Aber auch die Anwendung erprobter Feilhebzuführen trägt ebenso dazu bei wie die genau abgepaßte Form, Lage und Härte des Untermessers.

In solchem Zusammenhang interessiert auch das Entladegerät «Elektrostop», das übrigens auch zum Anbau an andere Schermaschinenkonstruktionen geliefert wird. Mit Hilfe elektrischer Hochspannung wird die elektrostatische Aufladung, die sich sowohl bei reinen Wollgeweben als auch bei den verschiedensten Fasermischungen mit vollsynthetischen Fasern bildet, beseitigt. Erst hierdurch macht sich die gründliche Entfernung der Scherhaarflocken durch die Reinigungsbürsten möglich. Andererseits erhalten die abzuscherenden Haare dergestalt die Möglichkeit, aufrecht den Gewebegrund zu überragen und sich so dem Schneidezeug darzubieten, während sie bisher vielfach vom elektrostatisch gleichpoligen Schneidezeug abgestoßen wurden und seitliche Ausweichbewegungen ausführten. Darüberhinaus bewirkt die starke Scherhaarabsaugung am Schneidezeug, wie aus Abbildung 2 ersichtlich, das Aufrichten der abzuscherenden Haare und führt diese durch den kräftigen Sog dem Schnitt zu. Die abgeschnittenen Scherhaare werden hinter dem Messerzylinder abgesaugt.