

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 71 (1964)
Heft: 7
Rubrik: Tagungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 22.11.2024

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

Tagungen

9. Internationaler Seidenkongreß in Zürich



Der 9. Kongreß der Association Internationale de la Soie (AIS) ist am Freitag, 19. Juni 1964, in Zürich zu Ende gegangen. An einer Pressekonferenz erstattete der von der Generalversammlung in seinem Amt bestätigte Präsident der AIS, M. Hugues Morel-Journal, Bericht über die Arbeiten des Kongresses. Der Präsident der einladenden Schweizer Delegation, R. H. Stehli, sowie Delegierte der wichtigsten Mitgliederstaaten (Belgien, Deutschland, England, Frankreich, Indien, Italien, Japan, Spanien, USA usw.) nahmen an dieser Schlußsitzung ebenfalls teil.

18 der 26 Mitgliedstaaten der AIS waren mit rund 300 Delegierten am Kongreß vertreten. Der Direktionsausschuß hat den Beitritt von Fachorganisationen der Seidenzucht in Jugoslawien und Madagaskar in die Vereinigung ratifiziert. Vertreter von Berufsorganisationen aus Volkschina, Bulgarien und Marokko haben die Arbeiten des Kongresses als Beobachter verfolgt. Der Ausschuß hat beschlossen, im Rahmen der Statuten ein allfälliges Aufnahme gesuch von zuständigen Institutionen der Republik Volkschina und anderer Produzentenländer in positivem Sinne entgegenzunehmen.

Zum neuen Generalsekretär der AIS wurde Jean Vasschalde gewählt. Er tritt die Nachfolge von Henri Bonvallet an, der zum Secrétaire Général Honoraire ernannt wurde.

Der Leitende Ausschuß der AIS hat folgende Beschlüsse und Empfehlungen der verschiedenen Sektionen und Kommissionen genehmigt:

Produktion

In Anbetracht der Bevölkerungszunahme und der Erhöhung des Lebensstandards ist eine jährliche Zunahme des Seidenverbrauchs von 5% vorzusehen. Dies würde eine Verdoppelung der heutigen Produktion innert 20 Jahren bedeuten. — Um den Ausgleich von Angebot und Nachfrage aufrechtzuerhalten, sollten die traditionellen Exportländer Japan, China und Korea ihre Produktion laufend erhöhen können. Wünschbar ist ebenso die Förderung einer exportfähigen Seidenzucht in anderen Ländern mit günstigen wirtschaftlichen Voraussetzungen. Auf Wunsch der Sektion Seidenzucht hat der Ausschuß eine finanzielle Unterstützung der AIS zur Entsendung von Spezialisten (vor allem aus Japan) in interessierte Länder grundsätzlich befürwortet.

Preise

Für eine ersprießliche Zukunft der Seide ist eine Stabilisierung des Preises ein absolutes Erfordernis. Die von der japanischen Regierung festgesetzten Interventionslimiten werden als vernünftig betrachtet. Es ist äußerst wichtig, daß diese strikte eingehalten werden. Der Ausschuß hofft vertrauensvoll, daß die japanische Regierung die angemessenen Maßnahmen zur Verhinderung weiterer Spekulationen treffe.

Propaganda

Eine wirksame und moderne Werbung ist zur Belebung des Seidenkonsums notwendig. Sie muß dem Publikum vor allem die Vorteile der Seide und die Vielfalt ihrer Anwendung vor Augen führen. Ein Sonderausschuß wurde bestellt, um die Möglichkeit der Einführung einer internationalen Qualitätsmarke in einzelnen Ländern zu studieren.

Im Laufe ihrer Fachgespräche sind innerhalb der Sektionen folgende wichtige Entschlüsse gefaßt worden:

Die Sektion Seidenhandel hat sich für den Ersatz der bisher gebräuchlichen Testmethoden durch elektronische Einrichtungen ausgesprochen, sobald diese Einrichtungen in zufriedenstellender Weise funktionieren.

Die Sektion Stoffhandel hat den Bericht über verschiedene neue Ausrüstungen (minicare, knitterfrei usw.) mit Interesse zur Kenntnis genommen. Sie befürwortet eine Fortsetzung von Versuchen in dieser Richtung. Mit der Sektion Färberei hat die gleiche Sektion die Frage des Färbens und des Ausrüstens von Seidenstoffen in kleinen Mengen studiert.

Die Sektion Nähseide hat sich neben den technischen Anliegen zugunsten einer verstärkten Propaganda für Nähseide ausgesprochen und verlangt, daß die AIS Anstrengungen unternimmt, um die Diskriminierung zwischen Nähseiden und anderen Nähfäden bei den Zolltarifen zu verhindern.

Die Sektion Detailhandel wünscht, daß die Zusammenarbeit zwischen Fabrikanten und Detaillisten enger gestaltet wird. Damit sollen gemeinsam jene Stoffe gefunden werden, welche den Wünschen der Kundschaft von morgen und vor allem der Jugend entsprechen.

Die Sektion Haute Couture stellt mit Genugtuung fest, daß der Prozentsatz von Seidenmodellen in den Kollektionen der Haute Couture weiter gestiegen ist. Es sollte möglich sein, diese Entwicklung durch geeignete Maßnahmen von seiten der Seidenindustrie weiter zu fördern.

Als Nachfolger von Dr. Smith (England) wurde Paul Rochas, Direktor des Centre de Recherches de la Soie et des Industries Textiles, Lyon, zum neuen Präsidenten der technologischen und wissenschaftlichen Kommission gewählt. Diese hat die von den Sektionen unterbreiteten Fragen (Automation, Ausrüstung usw.) behandelt.

Die nächste Sitzung des Leitenden Ausschusses wird auf Einladung der italienischen Delegation im Mai oder Juni 1965 in Como stattfinden. Der nächste Kongreß der AIS wird Ende Mai 1966 in Form einer Kreuzfahrt auf dem östlichen Mittelmeer zur Durchführung gelangen, wobei internationale Modeschauen in Italien, Griechenland, der Türkei und im Libanon das weltweite Prestige und die echte Eleganz der reinen Seide wirksam betonen sollen.

Die internationale technische Tagung des CIRFS in Wien

Ergebnisse und Zusammenfassung

Die anlässlich der Arbeitstagung des technischen Komitees des internationalen Chemiefaserverbandes am 25. und 26. Mai 1964 in Wien gehaltenen Referate ergaben ein klares Bild, wo und wie die Eigenschaften der Chemiefasern von denen der Naturfasern abweichen. Diese Unterschiede sind einerseits für die Textilindustrie in Fragen der Verarbeitung von Interesse, andererseits aber auch für den Konsumenten im Hinblick auf die Verschiedenartigkeit der Eigenschaften der Endprodukte. Diese Unterschiede erscheinen sofort selbstverständlich, wenn man bedenkt, daß die Chemiefasern unter ganz anderen Umständen produziert werden als die natürlichen Fasern. Ein Beispiel mag dies erläutern: Die Baumwolle hat eine Produktionsgeschwindigkeit von 3 oder 4 cm pro Saison; etwas höher liegt schon die Wolle, denn sie kommt auf 10 bis 15 cm pro Jahr. Hingegen rechnen wir bei den Chemiefasern mit 100 bis 1000 m pro Minute. Man kann sich vorstellen, daß sich aus solchen Produktionsgeschwindigkeiten ganz neue Probleme, aber auch ganz neue Möglichkeiten ergeben.

Bei der Produktion synthetischer Fasern wird ein endloses Garn mit so vielen feinen Filamenten erzielt, als die Spinndüse Löcher besitzt. Man kann nun dieses Garn endlos belassen, geschnitten erhält der Spinner von Baumwolle und Wolle einen ihm entsprechenden Rohstoff. In der Baumwoll- und Wollspinnerei wird die Fasermasse durch Öffnen, Krempeln und Kämmen zur Lunte umgewandelt, in der die Fasern parallel liegen. Bei den Synthetics ist es wünschenswert, die parallele Lage der Filamente beim Schneiden beizubehalten, das heißt, daß man direkt vom Spinnkabel zur Lunte gelangt und dem Spinner das Öffnen, Krempeln und Kämmen erspart. Die Fortschritte in dieser Richtung hat **P. Muller** (Frankreich) in seinem Referat aufgezeigt und technische Einzelheiten sowie zur Verfügung stehende Maschinen besprochen. Prof. Dipl.-Ing. **W. Herzog** (Oesterreich) hat ergänzend dazu ein Bild von den Möglichkeiten der Fasermischungen gegeben. Die Produzenten von Chemiefasern haben in den letzten 20 Jahren eine enorme Entwicklungsarbeit nicht nur im Hinblick auf die Produktion neuer Fasern geleistet, sondern auch auf dem Wege wissenschaftlicher Untersuchungen die besten Eigenschaften der Endprodukte zu ermitteln getrachtet. Dabei ist man durch das Mischen verschiedener Fasern mit divergierenden Eigenschaften dem Endziel, der «idealen Faser», viel näher gekommen. Die für jeden Artikel gewünschten Eigenschaften werden ja schon von vornherein bestimmt, und so ist es möglich, auch die richtigen Mischungen «gezielt» festzulegen. Da hierbei viele Faktoren eine Rolle spielen, handelt es sich um keine einfache Aufgabe. Zu berücksichtigen sind z. B. Preis, Trageigenschaften, Aussehen und Griff, leichte Pflegebarkeit. Prof. Herzog hat in seinem Referat die Grundsätze umrissen, die zu optimalen Resultaten führen können. Wiewohl die Hersteller von Baumwolle und Wolle in ihrer Werbung nicht gern auf die Frage der Fasermischungen eingehen, gipfelte sein Vortrag in der Feststellung, daß die Mischung von Chemiefasern mit Naturfasern neue Möglichkeiten sowohl im Interesse der Textilindustrie wie auch der Verbraucher zu schaffen vermag.

Dr. **Bosco** (Italien) griff in seinem Referat einen besonders wichtigen Fragenkomplex aus dem Gebiete der Fasermischungen heraus. Er behandelte nämlich die Mischungen mit synthetischen Fasern zur Erreichung von «wash and wear»-Eigenschaften. Heute wünscht der Konsument Kleidungsstücke, die nicht nur beim Tragen möglichst knitterfrei sind, sondern diese Eigenschaften auch noch nach dem Waschen beibehalten, so daß man sie auch

nach dem Trocknen ohne Bügeln gleich wieder tragen kann. Erfreulicherweise besitzen die synthetischen Fasern diese gewünschten Eigenschaften in hohem Maße, und zwar ohne die Notwendigkeit von Nachbehandlungen, welche andere Eigenschaften wieder gefährden könnten. Gerade die «wash and wear»-Eigenschaften haben viel zu dem schnellen Anwachsen der Produktion von synthetischen Fasern beigetragen — eine Tatsache, die übrigens auch im Hinblick auf die schnell anwachsende Weltbevölkerung eine Notwendigkeit darstellt.

J. Devernay (Frankreich) stellte in seinem Vortrag die Positionen der Weberei und der Wirkerei/Strickerei dar. Für den Faserproduzenten müßte es an sich gleichgültig sein, ob die Verarbeitung seiner Produkte in den Webereien oder in der Maschenindustrie erfolgt. Für die verschiedenen Zwecke sind aber meistens andere Garne oder andere Aufmachungen nötig.

Ueber die Beschaffenheit und Möglichkeiten von texturierten Garnen sprach Dr. **H. F. Brown** (England). Bei der Texturierung wird die ursprünglich parallele Lage der feinen, glatten und geraden Filamente zerstört, indem man ihnen durch hohe Temperaturen eine Kräuselung gibt. Dabei ändert sich das Garn wesentlich, und das Volumen des Fadens nimmt sehr stark zu. Grundsätzlich unterscheidet man zwei Arten: die erste, bei welcher es nur um das Volumen geht, wird für die gestrickte Oberbekleidung, aber auch für Damenunterbekleidung verwendet und ist auf dem Webwarenssektor noch in den Anfängen. Ein neuer Artikel ist Kräuselgarn für Teppiche. Bei der zweiten Art kommt zum Volumen auch die Elastizität hinzu. Seit längerem ist ihre Verwendung bei Herrensocken, Damenstrümpfen, aber auch bei Skihosen und Badeanzügen bekannt. Heute steht eine Neuentwicklung im Mittelpunkt des Interesses. Der Trend zur Elastizität führt dazu, daß querelastische Stoffe entwickelt werden, die freiere Bewegung und größere Bequemlichkeit gewährleisten.

Während die bisherigen Vorträge Fragen der Weberei und Wirkerei behandelten, referierte Dr. rer. nat. **H. Jörder** (Deutschland) über Textilverbundstoffe, ihre Entwicklung und Bedeutung in der Textilwirtschaft. Hier handelt es sich um neue Methoden der Verarbeitung von Fasern zum Vlies und die dabei gegebenen Möglichkeiten, die Fasern miteinander zu verbinden. Als Einlage und Zwischenfutter in der Kleidung haben sich diese Materialien schon stark durchgesetzt. Man erwartet jedoch noch weitere interessante Möglichkeiten zur Herstellung von Stoffen ohne Weben und Wirken. Eine andere Entwicklung besprach Dr. **O. Glenz** (Deutschland), der sich mit der Verwendung von Schaumstoffen und deren Aufbringung auf Textilstoffe durch Hitze oder durch Klebmittel befaßte. Derartige Artikel haben den Vorzug einer guten Wärme-Isolierung bei leichtem Gewicht. Dr. Glenz vertrat übrigens die Meinung, daß diese Produkte keinesfalls andere schon vorhandene vom Markt verdrängen werden, sondern vielmehr eher eine Bedarfslücke füllen würden.

Zum Schluß sei noch auf den Vortrag von **J. C. Meijberg** (Holland) hingewiesen, der über die technische Prüfung von Stoffen und Kleidern mit Rücksicht auf die Markenpolitik sprach. Da sich die Faserproduzenten mit ihrer Werbung direkt an den Konsumenten wenden, um oftmals teure Materialien mit speziellen Eigenschaften gut verkaufen zu können, muß auch dafür gesorgt werden, daß die Argumente ihrer Werbung durch das Endprodukt nicht entkräftigt werden. Daher wurden seitens der Chemiefaserproduzenten Kontrollsysteme entwickelt, wobei jeder Artikel genauestens untersucht wird, bevor der Ge-

brauch der Marke dafür freigegeben wird. Die Marke ist daher letzten Endes nicht nur eine Angabe über die Verarbeitung der betreffenden Chemiefaser, sondern auch ein Qualitätssymbol, mit welchem die Chemiefaserindu-

strie den Konsumenten einen guten Dienst leisten will. Zugleich darf man darin aber auch eine Basis für eine gesunde Weiterentwicklung der Chemiefaserwirtschaft erblicken.
Dr. R. K.

Schweizerische Seidenindustrie

Der *Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten* hielt kürzlich seine Generalversammlung unter dem Vorsitz seines Präsidenten, *H. Weisbrod*, Hausen am Albis, in Erlenbach ZH ab. Nach Abwicklung der ordentlichen Traktanden sprach sich die Versammlung über die gegenwärtige Lage der Seidenstoffweberei aus und nahm Stellung zu aktuellen Fragen der Preispolitik, der Auswirkungen der sogenannten Konjunkturdämpfungsmaßnahmen auf die Seidenindustrie und der Finanzierung der Seidenpropaganda. Der Vorsitzende konnte anhand von Zahlenmaterial feststellen, daß die schweizerische Seidenweberei in den letzten Jahren dank intensiven Rationalisierungsmaßnahmen eine beachtliche Steigerung ihrer Produktivität zu erzielen vermochte.

An die Generalversammlung des Fabrikantenverbandes schloß sich traditionsgemäß jene der *Zürcherischen Sei-*

denindustrie-Gesellschaft, der Dachorganisation der Seidenindustrie, an, welche von ihrem Präsidenten, *R. H. Stehli*, Zürich, geleitet wurde. Die Versammlung gedachte ehrend des verstorbenen Textilindustriellen *Hartmann Müller*, welcher der Textilfachschule Zürich ein Legat von über 800 000 Franken hinterlassen hat, das in einem *Hartmann-Müller-Fonds* angelegt wurde. Der Vorsitzende konnte sodann *L. Abraham*, dem Leiter der bekannten Großhandels- und Manipulantenfirma *L. Abraham & Co. Seiden-AG*, zu seiner 50 jährigen erfolgreichen Tätigkeit in der Branche Dank und Glückwunsch der Gesellschaft übermitteln. Nach dem geschäftlichen Teil hielt *Dr. K. Jacobi*, schweizerischer Delegierter beim GATT, ein grundsätzliches, mit großem Interesse aufgenommenes Referat über «Die Kennedy-Runde, das GATT und die Schweiz».

Arbeitgeberprobleme der Textilindustrie

Der *Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie* (VATI) hielt kürzlich in Zürich seine ordentliche *Generalversammlung* ab. Der Vorsitzende, *G. Spälty-Leemann* (Netstal), führte in seiner Präsidialadresse aus, daß die Firmen der Textilindustrie vor überaus schwierigen Personalproblemen stehen. Die Rekrutierung sowohl der in- wie ausländischen Arbeitskräfte in minimal benötigter Zahl und mit einigermaßen befriedigenden Qualifikationen erfordert enorme Anstrengungen. Die neue behördliche Fremdarbeiterregelung hat in der Textilindustrie zu zahlreichen Härtefällen geführt. Diese Einschränkungen werden von den Textilfirmen, die in den letzten Jahren im ganzen sinkende Belegschaftsbestände aufweisen und an der Ueberexpansion keine Schuld tragen, als ungerecht empfunden. Besonders stoßend sind die neuesten zusätzlichen Restriktionen für Arbeitskräfte aus entfernteren Ländern. Dadurch hat die Fremdarbeiterregelung entgegen den Versprechungen der Behörden gegenüber der Wirtschaft eine weitere Verschlechterung erfahren. Der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie wird sich mit aller Energie gegen die zu weitgehenden Eingriffe wie auch gegen zukünftige Regelungen wehren müssen, welche die Betriebe vor fast unlösbare Personalprobleme stellen würden. Abschließend wies der Präsident des VATI auf die großen Anstrengungen auf dem Gebiete der Ausbildung, der maschinellen Rationalisierung, der Neugestaltung der Sortimente und der zwischenbetrieblichen Zusammenarbeit hin.

In der *Berichterstattung* des Sekretariates wies *Dr. J. Müller* (Zürich) auf die Gefahren hin, die bei Gewährung einer uneingeschränkten Freizügigkeit für Fremdarbeiter entstehen würden. Die verschiedenen Branchen der Textilindustrie könnten einer solchen Lösung nicht zustimmen. Die staatlichen Eingriffe auf Grund der Konjunkturbeschlüsse behindern viele Textilbetriebe in der Anpassung an die rasch wechselnden Marktverhältnisse. Bei stark gedrückten Preisen stiegen die Löhne im abgelaufenen Jahr im Durchschnitt um 7 bis 8 Prozent. Nur ungefähr die Hälfte dieser Personalkostensteigerung konnte

durch Rationalisierung aufgefangen werden, so daß sich in verschiedenen Sparten Preisanpassungen aufdrängen. Die Arbeitszeit hat sich in den letzten Jahren auf 45 bzw. 46 Wochenstunden eingespielt; weitergehende Verkürzungen müssen im Hinblick auf die Kostenentwicklung und die Konjunkturlage abgelehnt werden. Das Inkrafttreten des neuen Arbeitsgesetzes wird auch für die Textilindustrie neue Auflagen bringen. Es ist zu hoffen, daß das Gesetz in den Ausführungsverordnungen keine Verschlechterung zu Lasten der Arbeitgeber erfährt.

In seinem Referat über das Thema «*Stärkung der Gewerkschaften mit Hilfe der Arbeitgeber?*» nahm *Dr. H. Rudin* (Zürich) kritisch zum Problem der Solidaritätsbeiträge für nicht gewerkschaftlich organisierte Arbeitnehmer und zur Frage der Mithilfe der Arbeitgeber bei der gewerkschaftlichen Mitgliederwerbung Stellung. Die Arbeitgeber müssen die Mitwirkung an der Ausübung eines irgendwie gearteten Organisationszwanges verweigern, da die Freiheit des einzelnen, einer Gewerkschaft beizutreten oder ihr fernzubleiben, gewahrt werden muß. Die Erfahrung beweist ferner, daß die Stärke der Gewerkschaften keine Garantie für den Arbeitsfrieden ist. Auch namhafte Gewerkschaftsführer warnen davor, die Dienste der Arbeitgeber bei der gewerkschaftlichen Mitgliederwerbung in Anspruch zu nehmen, weil dadurch das System der Gesamtarbeitsverträge eher geschwächt als gestärkt würde. Die wirtschafts- und sozialpolitischen Zielsetzungen der Gewerkschaften weichen im übrigen in vielen prinzipiellen Fragen von denjenigen der Arbeitgeber ab und entspringen einem andern politischen Leitbild. Die Ablehnung des Organisationszwanges bildet andererseits kein Hindernis für eine loyale, korrekte und verständnisvolle Zusammenarbeit von Arbeitgebern und Arbeitnehmern in den Betrieben und im Rahmen der in der Textilindustrie außerordentlich verbreiteten Gesamtarbeitsverträge.

Die Generalversammlung stimmte der Fortsetzung der bisherigen Politik und Tätigkeit des Arbeitgeberverbandes der Textilindustrie zu und genehmigte einstimmig die statutarischen Geschäfte.

Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft

Die Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft, welcher 69 Zwirnereien und Handelsfirmen angehören, hielt ihre diesjährige Jahresversammlung unter dem Vorsitz von *Dr. H. R. Leuenberger*, St. Gallen, in Weesen ab. Die Be-

schäftigungslage in der Zwirnereiindustrie ist zurzeit erfreulich. Die zahlreichen neuen Gespinste sowie neue Verarbeitungsverfahren, wie das Texturieren von Garnen, haben zu einer wünschbaren Verbreiterung des Produk-

tionsprogrammes geführt. Besonders gefragt sind zurzeit feine Baumwollzwirne aller Art, wie z. B. für Voilegewebe. Beim Zwirnexport macht sich die zunehmende Zolldiskriminierung der EWG-Länder fühlbar. So ist eine Stagnation im Geschäft mit den Beneluxländern und Deutschland unverkennbar. Andererseits hat sich der Zwirnexport nach den EFTA-Ländern sehr günstig entwickelt. 1960 exportierte unser Land für 33 Mio Franken Zwirne aus Baumwoll- und Chemiefasergarnen nach den EFTA-Staaten; 1963 waren es bereits 47 Mio Franken. Die größte Exportzunahme entfiel auf Kräuselgarne.

Eine der größten Sorgen der Zwirnereindustrie bildet die Beschaffung der erforderlichen Arbeitskräfte. Die mit griechischen Arbeitskräften bisher gemachten Erfahrungen sind über Erwarten günstig ausgefallen. Es ist für die Zwirnereindustrie deshalb unverständlich, daß die Eidg. Fremdenpolizei inskünftig die Hereinnahme von griechischen Anlernkräften, wie sie die Zwirnerei benötigt, nicht

mehr zulassen will, trotzdem die Firmenkontingente bei weitem nicht ausgeschöpft sind. Eine Ueberprüfung dieser Maßnahme ist unerlässlich. Die Versammlung nahm ferner mit Befremden davon Kenntnis, daß von den Bundesbehörden auf Anfang 1965 eine Neuregelung der Fremdarbeiterkontingentierung erwogen wird, und zwar in dem Sinne, daß für die einzelnen Firmenkontingente als Basis nur noch die Fremdarbeiter und nicht mehr wie bisher die Gesamtbelegschaft (Schweizer und Ausländer zusammen) maßgebend sein soll. Gerade für die Textilindustrie müßte ein solches Vorgehen zu einem neuen Aderlaß führen, indem dem Abwerben von Schweizern Tür und Tor geöffnet würde. Die Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft appelliert daher an die Bundesbehörden, an der gegenwärtigen Firmenkontingentierung, die den einzelnen Betrieben einigermaßen den bisherigen Arbeiterbestand gewährleistet, nichts zu ändern, solange die einschränkenden Bestimmungen aufrechterhalten werden müssen.

Die Baumwollspinnerei vor neuen Entwicklungen

Vortrag von Henning Kurth, gehalten an der Hauptversammlung der VST

Das Interesse eines jeden Besuchers der 4. Internationalen Textilmaschinenausstellung in Hannover war es wohl, die Entwicklungsrichtung der Maschinen zu erkennen, um für die künftige Ausstattung der Betriebe mit neuen Maschinen die richtigen Entscheidungen treffen zu können.

Viele erwarteten von Hannover neue Impulse zur Automatisierung der Spinnerei. Wer sich jedoch Gedanken über die möglich erscheinenden Lösungen gemacht hatte, konnte nicht mit völlig Neuem rechnen. Im folgenden soll ein kurzer Ueberblick über die in Hannover gezeigten Möglichkeiten gegeben werden.

Bei der Automatisierung muß man unterscheiden zwischen der Automation jeder einzelnen Maschine und der Automation des Materialflusses. Bislang widmeten sich die Maschinenhersteller überwiegend der Entwicklung und Vervollkommnung jeder einzelnen der herkömmlichen Maschinen.

Die schon lange verwirklichte Einprozeßanlage in der Putzerei wurde vervollkommenet durch Ballenzupfer, die das Abnehmen der Baumwolle vom Ballen und Auflegen auf ein Lattentuch durch einen Arbeiter ersetzen. Der automatische Wickelauswurf wurde so weit entwickelt, daß sogar der Wickeldorn herausgezogen wird, der Wickel auf eine Waage rollt und diese Waage bei Unter- oder Uebergewicht direkt auf die Regulierung der Schlagmaschine einwirkt (Hergeth).

Für die Karde und die Strecke wurden die automatischen Kannenwechsler entwickelt, der Flyer bekam eine Fadenbruchabstellung, zuletzt entstanden für die Ringspinnmaschinen automatische Kopsabziehvorrückungen. Letztere sind aber, von wenigen Ausnahmen abgesehen, noch nicht als betriebsreif zu betrachten. Damit verbunden waren größere Packungsgewichte und Leistungssteigerungen der Maschinen. Besonders erwähnt seien hier die Karden und die Strecken. An modernen Hochleistungskarden erreicht man heute ca. 20 kg/h. Erreicht wurde diese Leistung durch eine Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit aller Teile. Dabei ist es notwendig, die große Staubentwicklung durch eine geeignete Absaugung zu unterbinden. Zur Verwendung gelangen allgemein Ganzstahlgarnituren auf Tambour und Abnehmer und halbstarre Garnituren auf den Deckeln. Die Abnahme des Vlieses erfolgt meist durch Walzenpaare. Die Crosrol-Vorrichtung hat sich bewährt und wird offenbar als unerlässlich für eine Hochleistungskarde betrachtet.

Die modernen Strecken sind meist ein- oder zweiköpfig gebaut und arbeiten mit 250 bis 350 m/min Auslaufgeschwindigkeit. Das bedingt wieder, wie schon an der

Karde, eine gutdurchdachte Staubabsaugung. Als Streckwerke kommen 3-über-4- und 4-über-5-Streckwerke zur Verwendung. Eine interessante Konstruktion ist das Druckstangenstreckwerk von Platt. Allen Konstruktionen liegt das Prinzip zugrunde, durch eine teilweise Umschlingung der Riffelzylinder eine größere Rückhaltekraft auf die Fasern auszuüben und damit die Parallelität der Fasern im Band zu steigern. Darüber hinaus wird ein solches Streckwerk unempfindlicher gegen Stapelschwankungen. Zusammen mit der elektronischen Regulierung ist das Endziel, mit einer Streckpassage im Spinnprozeß auszukommen.

Bei den Flyern und Ringspinnmaschinen ist das Doppelriemchenstreckwerk ungeschlagener König. Bemerkenswert ist, daß die Streckwerke meist Einstellmöglichkeiten von 2" und mehr zulassen, also Stapellängen zu verarbeiten gestatten, die die Baumwolle nie erreicht hat. Dies ist ohne Zweifel ein Einfluß der zunehmenden Verarbeitung von Chemiefasern in der Baumwollspinnerei.

Die Ringspinnmaschinen der verschiedenen Hersteller haben sich in ihrem Aufbau einander sehr angenähert. Man kann dies sicher als ein Zeichen der technischen Ausgereiftheit dieser Maschine betrachten. Durchgesetzt hat sich die schmale Bauart mit 500 bis 700 mm Breite. Die möglichen Spindeldrehzahlen werden mit 13 000 bis 15 000 U/min angegeben. Eine andere Frage ist dabei, wie sich die hohen Spindeldrehzahlen auf die Garnqualität auswirken und ob die dabei auftretenden höheren Fadenbruchzahlen mit der Wirtschaftlichkeit noch in Einklang zu bringen sind. Durch das ballonlose Spinnen mit «Sika»- oder ähnlichen Spindelaufsätzen können in der Baumwollspinnerei kaum noch wesentliche Leistungssteigerungen erzielt werden, weil die obere Leistungsgrenze weniger von der Fadenspannung als durch die Reibung des Läufers am Ring bestimmt ist.

Der Automation jeder einzelnen Maschine sind Grenzen durch die Band-, Vorgarn- und Fadenbrüche gezogen. Es gibt noch keinen Weg, diese automatisch zu beheben, und nach unserem heutigen Vorstellungsvermögen wird es auch kaum je einen geben.

Um so mehr wird, bedingt durch den Arbeitskräftemangel, die Automation des Materialflusses gefordert. Gelöst ist heute die Ausschaltung der Wickelbildung am Bateur. Rieter und Trützschler arbeiten mit Füllschächten an den Karden, SACM baut einen Wiegekassetten-speiser hinter seine Karde.

Der nächste Schritt ist die direkte Zuführung der Kardenbänder zur Strecke. Bedingung dafür ist eine einköpfige Regelstrecke, die den Ausfall eines Kardenbandes

auszugleichen vermag. Diese die Nummernhaltung des Bandes bestimmende Regulierung kann vielleicht mechanisch wie bei den Kammgarnregelstrecken erfolgen. Die von Ingolstadt gezeigte Maschine wirkte jedoch noch nicht ausgereift. Inwieweit durch eine elektronische Regelung zusätzlich eine Verbesserung der Gleichmäßigkeit auf kurze Längen erreicht werden kann, muß die Zukunft zeigen. Der Aufwand wird sicher erheblich sein. Als Ziel steht der Spinnprozeß mit nur einer Streckpassage.

Von der ersten zur zweiten Streckpassage, von der zweiten Streckpassage zum Flyer und vom Flyer zur Ringspinnmaschine erfolgt dann ein Unterbruch des Materialflusses, der beim Festhalten an den bisherigen Maschinentypen kaum zu umgehen ist. Um so wichtiger werden große Packungseinheiten, die es gestatten, die Zahl der notwendigen Transportgänge klein zu halten.

Erwähnt sei noch das Bandspinnverfahren. Bisher wurde es nur für grobe Nummern praktiziert, und auch da kann von einem durchschlagenden Erfolg keine Rede sein. Der hohe Staubanfall im Streckwerk und die Unterbringung der Kannen an der Ringspinnmaschine werfen bislang ungelöste Probleme auf.

Mit der Ringspinnmaschine läßt sich, zusammen mit der Kopsabziehvorrichtung, eine Spulmaschine kombinieren. Speziell im Hinblick darauf scheint die automatische Spulmaschine von Mettler entworfen zu sein.

Als Neuerung für die Kammspinnerei zeigte Platt einen Wickelbildner, dem Kardenbänder vorgelegt werden. Damit ist die Kehrstrecke ausgeschaltet. Neu war die Kammmaschine der SACM mit Bandspeisung wie beim Wollkammstuhl und nur zwei Kämmköpfen. Der sicher relativ hohe Preis wird ein großes Hindernis bei der Verarbeitung dieser Maschine sein.

Der verantwortliche Betriebsleiter muß sich nun fragen, wie Neuinvestitionen am sinnvollsten einzusetzen sind. Meiner Ansicht nach wird man künftig vom bisher üblichen abteilungsweisen Erneuern der Maschinen abgehen und sich mehr auf die Anschaffung von vertikalen Maschinenzügen durch den ganzen Betrieb konzentrieren müssen. Nur so lassen sich die Hochleistungsmaschinen optimal aufeinander abstimmen, und eine Zerrissenheit des Maschinenparkes kann vermieden werden. Außerdem wird die Gefahr von Fehlinvestitionen kleiner. Das bedingt allerdings auch eine gewisse Einschränkung im zu spinnenden Nummernbereich, denn die Uebereinstimmung der Hochleistungsmaschinen ist naturgemäß nur in einem kleinen Nummernbereich gewährleistet. Als Beispiel sei nur der Anbau eines Spulautomaten an eine Spinnmaschine genannt.

Die vollkontinuierliche Spinnerei vom Ballen bis zur Kreuzspule ist nach dem herkömmlichen Spinnverfahren nicht möglich. Dafür müssen völlig neue Techniken entwickelt werden, und bis heute zeichnet sich noch keine solche Entwicklung ab.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Dieser Bericht bildet den Abschluß der laufenden Saison 1963/64. Am 1. August 1964 beginnt die Saison 1964/65. Blickt man auf die zu Ende gehende Saison zurück, so kann dazu bemerkt werden, daß allgemein die Rohbaumwolle in der Textilindustrie immer mehr an Boden verliert und die Kunstfasern im Verbrauch zunehmen. Auf dem Gebiet der Baumwolle werden von den verschiedensten Seiten beachtliche Anstrengungen zur Stabilisierung des Baumwollpreises gemacht. Wenn dabei ein Erfolg erzielt wurde, ging dieser fast stets auf Kosten einer Reduktion der Preisbasis, trotzdem die Anbaukosten eine steigende Tendenz aufweisen und eine Produktionsverbilligung nur mit teuren Rationalisierungsmaschinen erkaufte werden konnte. Es ist nicht leicht, für dieses Problem eine Lösung zu finden, wenn Länder mit dem größten Einfluß auf die internationalen Marktverhältnisse und Preise sich nicht zu einer normalen Handelspolitik entschließen. Die USA haben nunmehr das Doppelpreissystem abgeschafft, und es ist zu hoffen, daß auch andere Produktionsländer zu einer Handelspolitik übergehen, die auf einer normalen, gesunden Praxis beruht, was nicht nur ihnen selbst, sondern auch den Verbrauchern zugutekommen würde.

In *Baumwolle amerikanischer Saat* ist vor allem zu erwähnen, daß sich in einigen Sorten besserer Qualitäten und längerer Stapel eine Verknappung gebildet hat, die sich unangenehm bemerkbar macht. Aus Allgemeinberichten mit statistischen Angaben ist dies nicht ersichtlich, und es darf daher nicht überraschen, daß die Preistendenz für diese Sorten nicht nur fest, sondern ständig steigend ist. In amerikanischer Saat besteht ein allgemeines Mißverhältnis zwischen Angebot und Nachfrage, das vor allem dadurch entstanden ist, weil die Gesamt-Weltproduktion wesentlich höher ausfiel als auf Grund der Anpflanzungsgebiete angenommen worden war. In manchen Ländern hätte gemäß Anpflanzungsareal der Ertrag

wesentlich kleiner ausfallen sollen als im Vorjahr, wogegen die Produktion zunahm. Man muß sich auch für die Zukunft darüber klar sein, daß die Produktion, selbst bei gleichem Produktionsgebiet, eher zunimmt. In den USA hätte die Ernte normalerweise um rund eine Million Ballen zurückgehen sollen, effektiv nahm aber der Ertrag um 400 000 Ballen zu. Ähnlich verhielt es sich in der Sowjetunion. In Mexico war die Ernte kleiner, in Zentralamerika und im Mittleren Osten dagegen größer. In Brasilien war der Ertrag auf Grund der ungünstigen Witterungsverhältnisse im Süden für Sao-Paulo-Baumwolle schlecht. Brasilien ist bemüht, in jeder Beziehung einwandfreie Baumwolle zu liefern, und die früheren Reklamationen der Verbraucherschaft über Qualitätsmängel und Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung der Baumwolle verursacht wurden, sind verschwunden. Das bisherige demokratische Anbausystem von Großgrundbesitzern und kleinen Produzenten will man mit allen Mitteln beibehalten und weiterhin unterstützen. Uganda wies im Jahr 1963 einen Ertrag von rund 358 000 Ballen aus, was beinahe dem doppelten der Vorsaison entspricht. In Zukunft beabsichtigt man, die Produktion durch Erreichung eines größeren Ertrages zu erhöhen. Die Baumwollkampagne der Saison 1963/64 in der Türkei mit einem Ertrag von rund 250 000 Tonnen kann als beendet betrachtet werden. Der türkische Aufbauplan sieht neben der Erweiterung der Anbaufläche eine ca. 57prozentige Bewässerung bis zum Jahr 1967 vor. Syrien produzierte in der Saison 1963/64 rund 150 000 Tonnen Baumwolle und plant, dieses Quantum bis zum Jahr 1970 auf ca. 200 000 Tonnen zu steigern. Dem syrischen Baumwollproduzenten garantierte die Regierung bis jetzt einen Minimalpreis von 19 Cents je lb. Interessanterweise hatte dieses Land in den letzten fünf Jahren nie Absatzschwierigkeiten. Die Produzenten konnten jeweils die ganze Ernte zu höheren Preisen als den Minimalpreisen verkaufen, so