Aus aller Welt

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **63 (1956)**

Heft 11

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

mit Israel in der schweizerischen Textilindustrie mit gemischten Gefühlen aufgenommen wurde. Man kann sich schon fragen, ob es in ähnlichen Fällen nicht angezeigt wäre, je nach Branchen abgestufte Prämien zu erheben. Schließlich weiß jedermann, daß die Uhren-, Chemie- und auch die Maschinenindustrie eher in der Lage sind, ohne allzu große Schmälerung ihrer Margen Exportprämien zu bezahlen. Dagegen ist es kein Geheimnis, daß die Textilindustrie bezüglich ihrer Verdienste nichts zu lachen hat.

In letzter Zeit wird viel vom

europäischen Markt

gesprochen. Das Stichwort «Europäische Freihandelszone» wurde vom britischen Schatzkanzler Macmillan gegeben, als er aus einer gewissen Verstimmung gegenüber der Suez-Politik Amerikas zum Ausdruck bringen wollte, daß England sich näher an Europa anschließen werde. Ob aus dieser politischen Deklaration eine ernsthafte wirtschaftliche Initiative zur Schaffung einer europäischen Freihandelszone herauswächst, ist allerdings noch durchaus offen. Verfolgt man die Stellungnahmen der verschiedenen Wirtschaftskreise Englands und Frankreichs, so werden mit dem europäischen Markt so viele Wenn und Aber verknüpft, daß der Glaube an eine nahe Verständigung auf dem Gebiete der Zollermäßigungen im innereuropäischen Verkehr immer mehr schwindet. Insbesondere in der Textilindustrie der beiden genannten Länder fehlt der Mut, sich dem europäischen Konkurrenzwind auszusetzen. Recht deutlich zeigte sich diese Haltung und Unentschlossenheit an der letzten Tagung der Internationalen Vereinigung für Chemiefaserverbraucher (AIUFFAS) in Arnhem vom 18. bis 20. Oktober, als die Diskussion über die Schaffung einer europäischen Freihandelszone mit der Erklärung abgetan wurde, es sei Sache der Regierungen, sich zunächst zu diesem Problem zu äußern. Wir glauben, gerade die europäische Textilindustrie hätte allen Grund, sich endlich mit den Vor- und Nachteilen eines europäischen Marktes seriös auseinanderzusetzen, anstatt nur — wie die Regierungen — im Großen, Unverbindlichen davon zu reden.

Japan — Textilausfuhr. — Im japanischen Gesamtexport nimmt die Textilausfuhr den wichtigsten Platz ein. Man hat, als sich diese Tendenz nach dem ersten Weltkrieg abzuzeichnen begann, dies als Folge eines Dumpings hinzustellen versucht. Man darf indessen dabei vor allem den Umstand nicht außer Betracht lassen, daß die Textilerzeugung von den Arbeitsunkosten abhängig ist und sich daher infolge der niedrigen Löhne an sich schon billiger stellt als anderwärts. Daß andere Maßnahmen der Regierung auch bei der Preiserstellung für den Export mitgespielt haben — und heute vielleicht auch schon wieder mitspielen —, sei nicht bezweifelt, aber Japan macht darin leider keine Ausnahme. Bekanntlich beginnen damit schon jene Länder, die textile Rohstoffe erzeugen; die Vereinigten Staaten für Baumwolle obenan. Was den japanischen Textilexporten im weiteren entgegenkam, ist die Tatsache, daß sich die Japaner sehr anpassungsfähig zeigten und den Wünschen der Kunden zu entsprechen versuchten. So kommt es, daß japanische Textilien nach allen Ländern der Welt gehen und dieser Export eine Säule der Gesamtwirtschaft wurde. Die Entwicklung dieses Exports erhellt aus nachstehender Uebersicht:

Jahr	Gesamtexport	Textilexport	Textilexport in % des Gesamtexports
	(in Millionen Yen)		
1950	298,021	143,550	48,2
1951	488,777	224,129	45,9
1952	458,243	162,915	35,6
1953	458,943	165,721	36,1
1954	586,562	236,515	40,3
1955	723,816	269,786	37,3

Wie man daraus entnehmen kann, weist der Anteil des Textilexports am Gesamtexporterlös prozentual keine größeren Veränderungen auf, wenn man von den beiden Jahren 1950 und 1951 absieht, in denen der Koreakonflikt eine Exporthausse bewirkt hatte. Um diese Exportquote behaupten zu können, versucht Japan ständig Qualitätsverbesserungen, um der Konkurrenz anderer Länder wirksam begegnen zu können. Daneben geht die Suche nach neuen Märkten weiter. Neuerdings richtet Japan sein besonderes Augenmerk auf Afrika, wo Sachverständige die Situation in einigen Ländern studieren. Im Gegensatz zu England und Amerika will nämlich Japan nicht unbedingt seine Serienerzeugnisse anderen Ländern aufdrängen, sondern seine Erzeugung den Gegebenheiten des Publikums anpassen, wenn die Absatzaussichten entsprechend sind. So will man eben jetzt für die verschiedenen Eingeborenen entsprechende Gewebe herausbringen, weil man sich davon ein neues Exportventil verspricht. lst.

Aus aller Welt

Arbeitstagung

der Farbenfabriken BAYER AKTIENGESELLSCHAFT, Leverkusen, für die schweizerische Seidenindustrie

Die Farbenfabriken BAYER AKTIENGESELLSCHAFT in Leverkusen haben sich das Ziel gesetzt, mit ihren Kunden zusammenzuarbeiten. Um einen ersten Kontakt zu schaffen, organisierte das vielseitige deutsche Textilfaserwerk am 3. Oktober 1956 eine besondere für die schweizerische Seidenindustrie ausgerichtete Arbeitstagung. Eine größere Zahl von schweizerischen Webereivertretern ließ sich im modern eingerichteten Bayer-Faser-Institut in Leverkusen von fachmännischer Seite über das Produktionsprogramm der Farbenfabriken BAYER AG. orientieren. Die zahlreichen Vorträge vermittelten sowohl den anwesenden Herren der kaufmännischen und technischen Leitung als auch denjenigen des Ein- und Verkaufs und der Musterung wertvolle Anregungen.

Zur Begrüßung sprach Herr Dir. Dr. Kramer über die Farbenfabriken BAYER AG. in der Textilwirtschaft, worauf ein Filmstreifen aus dem Reich der BAYER-Fasern gezeigt wurde. Herr Kox gab eine Uebersicht über den Einsatz der BAYER-Fasern in der Seidenweberei, während Herr Wiehe einige Betrachtungen über das ungedrehte Perlon anstellte. Der eindrücklichste und für die Tagungsteilnehmer auch interessanteste Vortrag hielt Herr Prof. Dr. Mecheels über die «Bekleidungsphysiologischen Eigenschaften von DRALON-Erzeugnissen». Ueber die mit dem Färben, Bedrucken und Ausrüsten von Dralon-Geweben zusammenhängenden Fragen orientierten die Herren Dr. Neufang und Dr. Gassner. Das Thema der Verkaufswerbung der BAYER-Faser-Erzeugnisse wählte sich Herr Schuster, während Herr von Obernitz einige «Gedanken eines Moderedaktors» anstellte.

Eine Sonderschau «Modische Stoffe» war den Erzeugnissen aus BAYER-Fasern gewidmet. Mehr als 600 neue Stoffe aus BAYER-Fasern wurden für diese Ausstellung im BAYER-FASER-INSTITUT dekoriert. Die

Teilnehmer an der Arbeits-Tagung erhielten dadurch einen guten Ueberblick über die Eigenschaften und Verwendungsarten der Chemiefasern «CUPRESA», «ACETA», «BAYER-PERLON» und «PAN», sowie die Spinnfasern «CUPRAMA», «BAYER PERLONFASER» und «DRALON».

Das BAYER-FASER-INSTITUT hat es verstanden, den Besuchern aus der Schweiz in neuer Weise umfassend und gründlich die Bedeutung der BAYER-Fasern für die Webereien auf Grund fachlicher Vorträge und Diskussionen und in Form einer großangelegten Stoffschau darzulegen.

Konjunkturgunst der westdeutschen Seiden- und Kunstseidenweberei

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die Seiden- und Kunstseidenweberei der Bundesrepublik kann sich über die Konjunktur nicht beklagen; sie bewegt sich seit Jahren in einem aufwärts gerichteten Trend; die üblichen Schwankungen, durch den Wechsel der Jahreszeiten und durch Launen des Wetters bedingt, verstehen sich dabei von selbst. An der Spitze der vielgestaltigen Erzeugung stehen die Kleider-, Blusen- und Wäschestoffe; ihnen folgen die Futterstoffe, gleichrangig mit den Steppdeckenstoffen und mit den Samten und Plüschen; die Schirmstoffe reihen sich an; die Krawattenstoffe beschließen den bunten Reigen. Die Skala reicht in einer Musterfülle sonder Zahl vom Seidenstoff für hohe Ansprüche und festliche Gewänder bis zum Tagesbedarf breitester Schichten, von der hochmodischen Neuheit bis zum billigen Stapelartikel, vom Kleidersamt bis zum Afrikaplüsch, von der Fellimitation bis zum technischen Samt. Die Einflüsse der Moden und Sitten — zum Teil exotischer Ueberschwang — sind in einer solchen Industrie das Lebenselement; sich ihrer zu bedienen, ja sie zu fördern, war noch stets eine schöne Aufgabe — der Kunst nahe verwandt.

Kunstseide in Führung

Die zur Vollkommenheit entwickelte Kunstseide ist längst zum herrschenden Rohstoff in dieser Industrie aufgerückt; heimische, Schweizer und holländische Fäden genießen den Ruf, unübertroffen zu sein. Vor dem ersten Weltkriege, als die Kunstseide noch in den Kinderschuhen steckte, wurden rund 60 % Baumwolle und 40 % Naturseide verarbeitet; heute dagegen wird der Anteil der Kunstseide mit 70 % beziffert, während sich die Naturseide mit gut 1 % begnügen muß; der Rest wird von der Zellwolle (16), der Baumwolle (5,3), den vorrückenden synthetischen Fasern und Fäden (5) und der Wolle (2,5) bestritten. In diesen Umschichtungen der letzten 50 Jahre drückt sich ein ungewöhnlicher Strukturwandel aus. Viele Erzeugnisse sind vom Luxusgut einer schmalen Oberschicht zu Verbrauchsartikeln des Volkes geworden — eine Entwicklung, vorzüglich den Errungenschaften der Chemie zu danken, ohne die der breite Bedarf an schönen, erschwingbaren modischen Stoffen nicht zu befriedigen wäre.

Produktionsrekorde

Von der Gunst der Konjunktur der Seiden- und Kunstseidenweberei zeugen Umsätze, Garnverbrauch und Gewebeerzeugung. Die Umsätze haben 1955 mit rund 850 Mill. DM (i. V. 769) einen neuen Rekord erzielt. Der Garnverbrauch ist gemäß folgender Reihe (in Tonnen) ständig gestiegen: 1951: 26 670, 1952: 28 210, 1953: 35 910, 1954: 36 236, 1955: 40 089, 8 Monate 1956: 28 520 (i. V. 24 495). Die Fortschrittsrate des Zeitraumes Januar — August gegenüber der Vergleichszeit des Vorjahres betrug über 15 %; sie steht damit an der Spitze aller westdeutschen Textilzweige. Die Gewebeproduktion wuchs (in Millionen laufenden Metern) von 206 (1951) auf 257 (1955) und wird für die ersten 8 Monate 1956 auf etwa 200 geschätzt (i. V. rund 170). Der neuerliche Zuwachs von fast 20 % ist hier noch größer als beim Garnverbrauch — ein Ergebnis, das sich höchstwahrscheinlich aus der Verfeinerung der Produktion und aus der Tendenz zu leichteren Garnen erklärt; das niedrige spezifische Gewicht synthetischer Fasern und Fäden, die sich immerhin schon einen Verbrauchsanteil von 5% gesichert haben, wird dabei merklich im Spiele sein.

Die Ausfuhr muß funktionieren

Die Konjunkturtendenz wird von Fachexperten nach wie vor als «gut» bezeichnet, freilich nicht ohne Einschränkung: das Exportventil darf nicht versagen. Die westdeutsche Seiden- und Samtindustrie ist einer der eifrigsten Ausfuhrzweige; durchschnittlich rund 20 % ihrer Produktion gehen ins Ausland. Wichtige Märkte sind England, die nordischen Staaten, Oesterreich, die Benelux-Länder, die Schweiz, zu kleineren Teilen das übrige Europa und Gebiete in Uebersee, darunter Westafrika, Australien, Neuseeland. Samte und Plüsche stehen mit Ausfuhranteilen von fast 50 % weit voraus an der Spitze, Krawattenstoffe brachten es auf 40 %, Schirmstoffe auf 33 %. Das sind nicht nur die höchsten Exportraten in der westdeutschen Textilindustrie, sondern für die Seiden- und Kunstseidenweberei auch entscheidende Konjunkturbedingungen. Man fürchtet sich nicht vor fairem ausländischen Wettbewerb, man weiß im Gegenteil seinen ständigen Ansporn zu schätzen, aber die aufstrebende Konkurrenz asiatischer Länder mit niedrigem Lebens- und Kostenniveau ist nicht mehr zu übersehen. Hier liegt für die westdeutsche Industrie (und nicht nur für diese) eine schwerwiegende Problematik: eine Exporteinbuße von 10 % zum Beispiel bei Samten und Plüschen würde nach dem derzeitigen Stand der Dinge einen Produktionsausfall von 5 % (100 auf 95) bedeuten, oder bei gleichbleibender Erzeugung einen um 10 % (50 auf 55) steigenden Druck auf den Binnenmarkt. Es ist leicht vorstellbar, wie sich das im Konkurrenzkampf auswirken würde, von höheren Ausfuhrverlusten ganz zu schweigen. Kurz, ohne ein weit geöffnetes Exportventil stünde die Seiden- und Kunstseidenweberei, zumal in ihren exportintensiven Zweigen, gewissermaßen nur auf *einem* Bein — ein Zustand, über dessen Folgen sich jedes Unternehmen im klaren ist.

Automaten und ihre Grenzen

Gewiß rastet die Technik nicht; sie wird noch manche Rationalisierungsreserve erschließen. Der Austausch alter Maschinen, die vielfach schon mehr als 20 Jahre zählen, durch leistungsfähige neue schreitet allmählich fort; das ist eine Kapitalfrage. Von 33 715 mechanischen Webstühlen, die Ende vorigen Jahres als betriebsbereit galten, waren erst 3333, also rund 10 %, Vollautomaten, 686 Anbauautomaten, während die Spitze von 29 696 nicht automatisch betrieben wurde. Auf der Jubiläumstagung aus Anlaß des 50jährigen Bestehens der Verbände der Seiden- und Samtindustrie wurde vom Vorsitzenden, Carl Wilhelm Crous, eine viel beachtete Wendung gebraucht: eine 50prozentige Ausstattung mit Vollautomaten würde schon eine 100-prozentige Rationalisierung bedeuten; mit anderen Worten: für die Hälfte der Produktion schieden Vollautomaten aus. Bei der jetzigen knappen Ausrüstung liegt hier noch eine erhebliche Chance, aber auch die Grenzen sind nach Meinung der Fachleute deutlich erkennbar. Wir haben es eben mit einer Industrie zu tun, in der sich Mode und Stapel, Wechsel und Standard, kunstfertiges Erzeugnis und breiter Bedarf, das Irrationale und das Rationale ständig begegnen, ja für den Rechenstift oft aneinander reiben mögen. Es sei, so meinte ein Fachexperte, ein schmaler Grat, auf dem manche Sparte behutsam ausschreiten müsse, um nicht den sicheren Stand zu verlieren. Wenn die Stapelartikel als Domäne der Automaten zu betrachten seien, so würden sich nicht dafür eignen: Samt

und Plüsch, Krawattenstoffe, bessere Schirmstoffe und ein Teil der Steppdecken- und Kleiderstoffe; hier müßten andere Maßnahmen der Rationalisierung zur Kosteneinsparung ergriffen werden. Ueber diese Probleme der Automatisierung und ihre Begrenzung wird man sich sicherlich noch manche Gedanken machen. In einem aber besteht wohl völlige Klarheit: die «Automation» im höhern Sinne, d. h. mit zentraler Steuerung und Kontrolle einer kontinuierlichen Produktion, wäre in der wechselreichen Seiden- und Kunstseidenweberei nach heutigen Vorstellungen deutscher Fachleute ein unmögliches Unterfangen, ja ein Widerspruch in sich selbst.

Probleme des Textilmaschinenbaues

Ze. Die Fachgruppe Textiltechnik des Vereins deutscher Ingenieure führte am 12. und 13. Oktober 1956 in Mönchen-Gladbach eine textiltechnische Herbsttagung mit dem Thema «Probleme des Textilmaschinenbaues» durch. Rund 1000 Teilnehmer wohnten der hervorragend organisierten Tagung bei, ließen die Modeschau zweier bedeutender deutscher Modehäuser an sich vorbeiziehen, hatten zu einer eingehenden Betriebsbesichtigung 21 der umliegenden Textilbetriebe und Textilschulen zur Auswahl und ließen sich schließlich über die Zukunftsrichtung des Textilmaschinenbaues mit der allgemeinen Zielsetzung einer weiteren Leistungs- und Qualitätssteigerung orientieren.

Der Vorsitzende der Tagung, Dr. Ing. E. Wagner, Wuppertal, gab einen Ueberblick über den heutigen Stand der deutschen Textilmaschinenindustrie. 1938 betrug der jährliche Produktionswert dieser Industrie 230 Mill. RM, wovon ein Drittel auf das heutige Gebiet der Bundesrepublik und zwei Drittel auf dasjenige der DDR entfielen; 35% der Gesamtproduktion wurde exportiert. Westdeutschland allein produzierte 1955 Textilmaschinen im Gesamtwert von 690 Mill. DM bei einer Exportquote von 54%. Nach Großbritannien ist Westdeutschland damit der zweitgrößte Textilmaschinenexporteur der Welt. Die westdeutsche Textilmaschinenindustrie beschäftigt über 40 000 Personen.

Dipl.-Ing. K. Müller, Hamburg, befaßte sich mit dem zentralen Thema «Probleme des Textilmaschinenbaues» vom Standpunkt des Verbrauchers von Textilmaschinen. Unter Hinweis auf den Strukturwandel der Textilindustrie versuchte der Referent der Maschinenindustrie Ratschläge für die Fortentwicklung ihrer Erzeugnisse zu geben. Die Anpassung der Maschinen an die verschiedenen Verwendungszwecke soll teils durch Auswahl von Konstruktionen mit möglichst breitem Streubereich, teils durch Anwendung des Baukastenprinzips erfolgen. Eine weitere Senkung der Gestehungskosten soll dadurch erzielt werden, daß Antriebs- und Steuerteile zur wahlweisen Benutzung für eine Mehrzahl von Einheiten bemessen werden, wobei die Textilmaschinenindustrie aufgefordert wurde, nicht sämtliche Bestandteile und Aggregate ihrer Maschinen selber fabrizieren zu wollen, sondern hiefür Produkte spezialisierter Unternehmungen zu verwenden, z.B. für Kupplungen, Schaltsysteme usw. Durch die Automatisierung aller möglicher Arbeitsoperationen verlagert sich die Tätigkeit des Bedienungspersonals immer mehr auf die Bewältigung des Materialdurchlaufes, so daß das Transportproblem in und an der Maschine in den Vordergrund rückt. Textilmaschinenbau und Textilindustrie müssen bei der Konstruktion von Neuanlagen vermehrt zusammenarbeiten. Der Referent fordert, daß nach ausländischem Muster die Maschinenfabriken ihre Produkte im Dauer- und Routinebetrieb in eigenen Produktionswerkstätten halten und dadurch ihre Brauchbarkeit gegenüber sich selber und gegenüber dem Käufer unter Beweis stellen. Für kleinere Maschinenbauanstalten würde das den Zusammenschluß zu Arbeitsgemeinschaften auf genossenschaftlicher Basis bedeuten.

Dr. Ing. E. Mittelsten-Scheid, Wuppertal, verstand es in anschaulicher Weise, den vielerorts als Schreckgespenst wirkenden Begriff der «Automation» ins richtige Licht zu rücken. Er betrachtet den neuen Ausdruck keineswegs als etwas, das eine zweite industrielle Revolution auslösen werde, sondern vielmehr als eine neue Bezeichnung der wirtschaftlich notwendigen und seit langer Zeit im Gange befindlichen Evolution und setzt ihn damit den längst bekannten und anerkannten Begriffen der «Rationalisierung» und der «Produktivitätssteigerung» gleich. Längst realisierte Beispiele der Automation sind der Ersatz der Kerze durch das elektrische Licht, des Handwebstuhles durch den Webautomaten, des Wanderstabes durch die Eisenbahn und das Flugzeug, des Spinnrades durch die Ringspinnmaschine, des Lokomotivheizers durch das Kraftwerk und den elektrischen Draht. Alle diese Beispiele der Automation sind für uns bereits Selbstverständlichkeiten geworden und haben nichts Revolutionäres an sich. Sie haben lediglich geholfen, den Lebensstandard der Menschen in den Industrieländern zu erhöhen und überhaupt das Leben einer so großen Zahl Menschen auf so kleinem Raum zu ermöglichen. Alle Argumente gegen diesen ständigen Prozeß der Automation, daß er nämlich Arbeitslosigkeit schaffen würde, darf man damit widerlegen, daß solange dieser Prozeß anhielt, der Lebensstandard immer mehr stieg und immer größere Zahlen von Menschen in der Wirtschaft beschäftigt werden konnten. Die hochindustrialisierten Länder, die am meisten rationalisiert haben, zeigen keineswegs einen größeren Prozentsatz an Arbeitslosen als diejenigen Länder, die diesen Prozeß nicht mitgemacht haben. Das Gegenteil dürfte eher der Fall sein.

Automation ist aber nicht nur ein betriebswirtschaftliches, sondern darüber hinaus ein volkswirtschaftliches Problem. Europa ist zersplittert in eine große Anzahl kleiner und kleinster Länder, die sich gegenseitig mit Zoll- und Devisengrenzen, Importlizenzen, Subventionen und dergleichen Handelsbeschränkungen absperren, und eine Bürokratie aufweisen, die man nur als im höchsten Grade unrationell und preistreibend bezeichnen kann. Wenn neuerdings durch die Initiative bedeutender Staatsmänner verschiedener Länder die Bemühungen um die Integration Europas wieder einen neuen Impuls erhalten haben, kann man diese Bemühungen nur mit der größten Sympathie verfolgen. Europa steht zwischen zwei großen Blökken, es wird ihm täglich die Frage gestellt, ob und wie lange es sich den Luxus der kostenerhöhenden Trennung noch leisten kann und wann die bessere Einsicht über Ressentiments, Traditionen und Geschichte siegt und ein wenigstens wirtschaftlicher Zusammenschluß entsteht.

Automation ist auf der kleinen betrieblichen wie auf der großen volkswirtschaftlichen Ebene nicht in erster Linie ein technisches, sondern ein menschliches Problem. Sie kann sich nur dann segensreich auswirken, wenn die Menschen, die die automatisierten Vorgänge überwachen und steuern, sich gegenseitig verstehen und bereit sind, sich voll und ganz für das erstrebte gemeinsame Ziel einzusetzen.

In den anschließend durchgeführten Fachgruppensitzungen wurden Neuentwicklungen der einzelnen Fachsparten (Spinnerei und Zwirnerei, Webereivorbereitung und Weberei, Textilveredlung, Wirkerei und Strickerei, Bekleidungstechnik) dargestellt, wie sie bei einzelnen Maschinen und Arbeitsgängen angestrebt, werden, Der Berichterstatter wohnte den Verhandlungen der Fachsparte Weberei bei, aus welchen kurz folgendes festgehalten sei:

Ing. S. Fürst, Mönchen-Gladbach, sprach über «Automatisierung in der Spulerei». Der größte Teil seiner Ausführungen galt der Schußspulerei, deren Bedeutung und Existenzfähigkeit dadurch dokumentiert sei, daß in wirtschaftlicher Hinsicht eine unbedingte Ueberlegenheit des Schuß-

spulens gegenüber dem Direktspinnen eintrat. Der Berichterstatter ist der Meinung, daß man die Ueberlegenheit des Schußspulens gegenüber dem Direktspinnen nicht in dieser Form verallgemeinern kann, sondern daß von Betrieb zu Betrieb bei unterschiedlichen Fabrikationsprogrammen von Fall zu Fall entschieden werden muß, welcher der beiden Lösungen der Vorzug zu geben ist. Zur grundsätzlichen Bedeutung der Schußspulerei muß hinzugefügt werden, daß bekanntlich schon Webmaschinen gebaut werden, die das Schußgarn von großformatigen Garnkörpern abziehen und das Schußspulen deshalb hinfällig werden lassen. — Der Referent zeigte verschiedene künftige Entwicklungsstadien der Schußspulmaschine im Bild, bis zu einer «Traummaschine», welche die Spinnkopse auf Transportband von der Ringspinnmaschine zugeführt erhält, automatisch magaziniert, auf automatisch zugeführte Bobinen umspult, Fadenbrüche automatisch behebt und die fertigen Schußbobinen automatisch dem Webstuhl zuführt. Die Ueberwachung der Maschine geschieht von einer Kontroll-Signalanlage aus, die sich irgendwo im Betrieb, z.B. auch in einem Büroraum befinden kann. — In der Kreuzspulerei ist die Automatisierung bekanntlich noch nicht so weit fortgeschritten wie bei der Schußspulerei. Auch hier ist jedoch eine automatische Zuführung der Spinnkopse zur Spindel durchaus denkbar, so daß auch bei diesem Arbeitsgang die Rationalisierung längst nicht abgeschlossen ist. Der Anwendungsbereich derartig vollautomatisierter Spulmaschinen ist auf ein typenmäßig stark beschränktes Fabrikationsprogramm begrenzt. Es ist undenkbar, sich vorzustellen, daß eine derartig vervollkommnete Kreuz- oder Schußspulmaschine gleichzeitig mit mehr als einem Garntyp belegt ist. Kennt man die Verhältnisse in schweizerischen Betrieben, wo es vorkommt, daß auf einer Schußspulmaschine mit jeder Spindel ein anderes Garn gespult wird, dann muß man feststellen, daß einer derart stürmischen Automatisierung Grenzen gesetzt sind.

Dipl.-Ing. R. Leutert, Winterthur, sprach — eine neckische Tücke des Programms im Hinblick auf den vorangegangenen Vortrag — ausschließlich über realisierte Anlagen mit der Sulzer Webmaschine, die bekanntlich das Schußspulen umgeht, und war in der Lage, ein eindrückliches Bildmaterial vorzuführen. Er legte großes Gewicht auf die exakte Ermittlung der Wirtschaftlichkeit bei der Planung von Neuanlagen und empfiehlt den Textilmaschinenfabrikanten, ihre Käufer-Interessenten in objektiver und offener Weise diesbezüglich zu beraten. Selbstverständlich kauft ein kostenbewußter Unternehmer nicht deshalb eine Maschine, weil sie schneller läuft oder schöner aussieht als die bisherige, sondern nur dann, wenn er von der größeren Wirtschaftlichkeit der neuen Maschine gegenüber seiner bisherigen Anlage überzeugt ist. Er wird sich jedoch kaum mit einer Wirtschaftlichkeitsberechnung der Lieferfirma zufrieden geben, sondern wird sich seine eigene Wirtschaftlichkeitsrechnung anstellen oder damit einen außenstehenden, am jeweiligen Kaufabschluß uninteressierten Spezialisten betrauen.

Es war erfreulich festzustellen, mit welcher Intensität die verschiedenen Firmen der Textilmaschinenindustrie nicht nur die technische Vervollkommnung ihrer Maschinen, sondern ebensosehr deren Wirtschaftlichkeit im praktischen Einsatz in der Textilindustrie verfolgen und zu erhöhen trachten. In der Regel ist ja eine Vervollkommnung einer Maschine durch Automatisierung eines Teilprozesses mit einer Verteuerung eben dieser Maschine verbunden. Sie ist nur dann verkäuflich, wenn die Mehrkosten an Kapitalaufwand (Abschreibung und Zins) durch entsprechende Kosteneinsparungen auf der Seite der Bedienungskosten, des Reparaturbedarfs und der Energiekosten mindestens voll ausgeglichen werden.

Der schweizerische Zuhörer wurde einmal mehr an das Dilemma erinnert, das zwischen der Forderung nach Automatisierung und Rationalisierung auf der einen Seite und derjenigen nach Herstellung hochwertiger Spezialerzeugnisse auf der anderen Seite besteht. Die Fabrikationsprogramme schweizerischer Textilbetriebe, seien es Spinnereien, Webereien oder Veredlungsbetriebe aller Art, weisen gegenüber dem Ausland bekanntlich eine wesentlich stärkere Zersplitterung auf. Dadurch bedingt sind kleine Einzelauftragsgrößen und ein hoher Anteil an Wartezeit zufolge häufigen Partienwechsels. Unser kleiner Markt und unsere relativ hohen Produktionskosten zwingen uns zur Produktion von Spezialartikeln, die das Ausland zufolge des geringen Bedarfs nicht herstellen will oder zufolge der hohen Anforderungen nicht herstellen kann. Die dadurch bedingte Zersplitterung des Fabrikationsprogramms verhindert ein volles Ausnützen aller Rationalisierungsmöglichkeiten, die sich einem Betriebe der Massenfertigung bieten. Daraus kann nur eine Schlußfolgerung abgeleitet werden: Die Rationalisierung muß im Rahmen der durch die Fabrikationsprogramme begrenzten Möglichkeiten vorangetrieben werden. Die Fabrikationsprogramme selbst können dadurch rationalisiert werden, daß künftig nicht mehr jeder Betrieb jeden Artikel herstellt. Jeder Betrieb, der auf seine weitere Existenzfähigkeit Wert legt, muß die unablässige Rationalisierung des Unternehmens auf der ersten Seite des Pflichtenhefts seiner Leitung einsetzen.

Industrielle Nachrichten

Probleme der schweizerischen Wollindustrie

Die Hauptprobleme der schweizerischen Wollindustrie ergeben sich aus den *unerquicklichen Verhältnissen im Außenhandel.* Die *Schweiz ist der bevorzugte Markt für alle Länder mit überschüssiger Wollfabrikation,* der besondere Anziehungspunkt für die im Genusse staatlicher Exportsubventionen stehenden ausländischen Lieferanten und ein Großabnehmer qualitativ minderwertiger, aus Reißwolle hergestellter Artikel geworden.

Besonders spürbar ist die *französische Exportbeihilfe,* betragen doch die den französischen Exporteuren gewährten Rückvergütungen für Wollfertigfabrikate bis *14,5% des Wertes,* was bei Kammgarngeweben im Durchschnitt dem *Zweieinhalbfachen der schweizerischen Einfuhrbelastung* für solche Artikel entspricht. Frankreich ist in den letzten Jahren denn auch an die Spitze der Lieferanten von Wollfabrikaten gerückt; im Jahre 1955 lieferte es für mehr als 23 Millionen Schweizer Franken Wollerzeugnisse in unser Land, während umgekehrt der schweizerische Export nach Frankreich von gleichen oder ähnlichen Fabrikaten auf Grund der prohibitiv wirkenden französischen Einfuhrzölle nur den Betrag von 2,3 Millionen Franken erreichen konnte.

Bei der umfangreichen Einfuhr ausländischer Wollgewebe, die zu einem großen Teil auf die niedrigen Einfuhrzölle der Schweiz und auf ausländische staatliche Exportförderungsmaßnahmen zurückzuführen ist, fällt der hohe Anteil minderwertiger Stoffe *aus Reißwolle* (gerissene Kleider und Lumpen) auf. Seit etwa fünf Jahren werden solche billigen Gewebe in steigenden Mengen aus dem italienischen Prato bezogen; der Preis für die billigsten Artikel beträgt rund Fr. 5.— per Meter. Die Bedeutung der italienischen Reißwollfabrikation geht daraus hervor, daß Italien 1954 über 82 000 t Wolle und Kammzug einführte, dazu aber mehr als 112 000 t Lum-