Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **70 (1963)**

Heft 11

PDF erstellt am: **30.05.2024**

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.

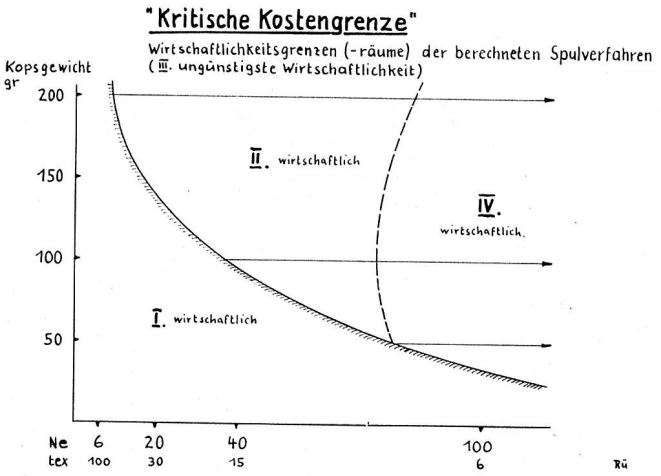
Haftungsausschluss

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

7. Graphische Darstellung der «kritischen Kostengrenze»



(Abb. 3)

8. Schlußbemerkungen

Aus dem Diagramm Spulerei-Lohnkosten (Abb. 2) ist gut ersichtlich, wie stark das Kopsformat die Spulerei-Lohnkosten beeinflußt. Die Streuung zwischen 50- und 200-g-Kopsen liegt ca. im Bereich 1 : 2 bis 1 : 3. Beim X-Spulen schwanken die Lohnkosten von 10 Rp. bei 200-g-Kopsen bis zu 30 Rp. bei 50-g-Kopsen, also 20 Rp. nur Lohnkostenunterschied per 1 kg gespultes Garn. Sofern zur Kalkulation keine Vorgabezeiten zur Verfügung stehen, ist es sicher richtiger, die Lohnkosten konstant per Kilo Garn zu berechnen und die übrigen Kosten proportional zur Garnnummer. Die Lohnkosten ebenfalls proportional zur Garnnummer zu verrechnen, wäre deshalb nicht richtig, weil dieselben lediglich im Verhältnis 1 : 3 streuen, gegenüber den übrigen Kosten 1 : 10 (im Verhältnis zu den Garnnummern).

Die Lohnkosten überragen bei den gröberen Garn-Ne 6 und 20 die übrigen Kosten um ein Vielfaches. Bei Ne 40 liegt ungefähr der Wendepunkt, und bei Ne 100 sind die übrigen Kosten fast doppelt so hoch als die Lohnkosten. Daraus kann abgeleitet werden, daß bei groben Nummern (arbeitsintensiv) möglichst Vollautomaten eingesetzt werden sollten, daß hingegen bei feinsten Garnen (kapitalintensiv) die Maschinenmehrkosten des Vollautomaten ungünstig ins Gewicht fallen.

Diese eben gemachte Feststellung erhärtet sich beim Studium des Diagramms *«Wirtschaftlichkeitsgrenzen der berechneten Spulverfahren»* (Abb. 3). Bis ca. Ne 10 ist das Vorspulen der Kopse auf X-Spulmaschinen (Variante I) unabhängig von der Kopsgröße kostenmäßig günstiger. Ab Ne 10 wird bei großen Kopsformaten das Vorspulen schon kritisch und das Reinigen sowie Aufstecken der Kopse auf dem Schußspul-Vollautomaten (Variante II) wirtschaftlicher. (Die Kapitalmehrkosten der X-Spulmaschine sind nicht mehr tragbar.) Wenn bei ca. Ne 75 über 50 g schwere Kopse zur Verarbeitung gelangen, so erweist sich der Schußspul-Halbautomat mit Kopsaufsteckung und Reinigung (Variante IV) als günstigere Lösung (geringere Kapitalkosten — im Verhältnis zu den Gesamtkosten kleinerer Lohnkostenanteil). Die Variante III — Vorspulen (X-Spulmaschine) bei nachfolgender Verarbeitung auf dem Schußspulerei-Halbautomaten — kommt kostenmäßig nie in Frage, da nebst den relativ hohen Kapitalkosten auch höhere Lohnkosten anfallen.

Interessant dürfte wohl auch der Hinweis sein, daß allein das Aufstecken der leeren Schußspulen beim Schußspul-Halbautomaten per Kilo Garn

$$\frac{(140\ \text{HM} - 20\ \text{HM}) \cdot 100 \cdot 5{,}3\ \text{Rp./V.-Min.}}{75 \cdot 100}$$

= ca. 9. Rp. kostet.

Die errechnete kritische Grenze dürfte sich beim Einsatz von kostenmäßig günstiger arbeitenden X-Spulautomaten zugunsten der Variante I nach rechts verschieben, und zwar um so stärker, je gröber das Garn, je größer die Fadenbruchhäufigkeit und je kleiner das Kopsgewicht ist, da die Operationen Kopswechsel und Fadenbruchbeheben automatisiert sind. Je häufiger die automatisierten Operationen vorkommen, desto größer wird der Kostenvorsprung gegenüber dem Nichtautomaten sein.

Rohstoffe

VESTAN in der Schweiz

VESTAN, die Polyesterfaser der Faserwerke Hüls GmbH in Marl, hat in Westdeutschland bereits die ersten Erfolge zu verzeichnen. Wie von der Verkaufsleitung in Hüls vorausgeplant, wird bei der Damenoberbekleidung die Faser im kommenden Herbst- und Winterangebot des Einzelhandels gut vertreten sein. Eine großzügige Werbeaktion, die die Faserwerke Hüls GmbH im Spätsommer in allen führenden Mode- und Frauenzeitschriften, in Illustrierten und den großen Tageszeitungen durchführt, wird die Verkaufsbemühungen des Handels unterstützen und Millionen auf VESTAN ansprechen. Auch auf dem Herrenoberbekleidungssektor sind die Vorarbeiten mit namhaften Webereien soweit abgeschlossen, daß ein interessantes Angebot an VESTAN-Kammgarngeweben mit 45 Prozent Schurwolle vorliegt. An der Internationalen Herrenmodewoche in Köln konnten die Besucher des VESTAN-Standes viele von bekannten deutschen Konfektionären hergestellte Modelle sehen und sich über die Qualität und Verarbeitung der Stoffe informieren.

Der stets steigende Bedarf an Polyesterfasern, gerade im Kammgarnsektor, mag am Erfolg von VESTAN mitbeteiligt sein, aber zweifellos sind es die speziellen Eigenschaften dieser Faser, wie die hohe Bausch- und Deckkraft, der wollige Charakter, die geringe Pillneigung und der hohe Schmelzpunkt, nebst anderen verarbeitungstechnischen Vorteilen, die eine so rasche Einführung erleichterten.

Auch die Schweizer Kammgarnindustrie nimmt bereits über die Vorteile von VESTAN, welche diese Faser aus dem üblichen Polyestersortiment heraushebt, Kenntnis. Zweifellos wird sie sich nicht dieser Sortimentsbereicherung verschließen können. Das Anwendungsgebiet der Faser ist bisher noch auf den Kammgarnsektor in dem klassischen Mischungsverhältnis 55 % VESTAN und 45 % Schurwolle beschränkt. Die Freigabe des Markenzeichens VESTAN für Gewebe ist an strenge Qualitätskontrollen durch die Faserwerke Hüls gebunden.

VESTAN-Modeschau

Am 15. November veranstaltet die Aceka AG in Zürich, als Vertreterin der Faserwerke Hüls, im Grand Hotel Dolder einen Empfang, in dessen Mittelpunkt eine Informationsschau über VESTAN steht.

An dieser Modeschau zeigen deutsche Weber und Konfektionäre eine Auswahl exklusiver Modelle. Außerdem beteiligen sich bereits führende Schweizer Webereien, Couture- und Modellkonfektionäre mit neuen Kreationen an dieser ersten VESTAN-Schau.