Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **76 (1969)**

Heft 3

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

— die Leistungsfähigkeit des Unternehmens, die bedingt ist durch
  — seine Produktionskraft (Kapazität/Produktmengen) und
  — seine Vertriebskraft (Umfang und Wirkung der Vertriebsmassnahmen)
— die Absichten des Unternehmens im Hinblick auf seine weitere Tätigkeit (was es am Absatz erzielen will)

Wir möchten unsere Leser insbesondere auf die Leistungsfähigkeit und die Absichten des Unternehmens hinweisen, geht es hier doch um das Erkennen, Erwägen, Bejahen und Durchsetzen von Massnahmen zur Umgestaltung des Vertriebes zur besseren Aufnahmefähigkeit des Marktes. Die Bearbeitung dieses erfolgversprechenden, aber schwierigen Problems endet meistens mit dem resignierten Hinweis, dass die Marktsituation nicht zu ändern wäre. Wirksame Meliorationsmöglichkeiten ergeben sich indessen auf dem Gebiet der

— Produktgestaltung
— Preisbildung
— Händlerwahl
— Werbung und des
— Verkäufereinsatzes.

Wie ergibt sich ein zweckmässiger Vollzug der Absatzplanung?

Die betriebswirtschaftliche Literatur zeigt ziemlich eindeutig parallele Modelle, die lediglich in Detailfragen Abweichungen enthalten. Es mag den fachliteraturbeflissenen Leser interessieren, dass nebst den genannten Autoren international bekannte wissenschaftliche Persönlichkeiten, wie E. Gutenberg, E. Schäfer und O. R. Schnutenhaus, sich intensiv den Problemen der Absatzwirtschaft angenommen haben. Das nachstehende Modell (nach Mellerowicz) offenbart die wesentlichen Richtlinien für die Ausarbeitung eines Absatzplanes. Es ist klar, dass jede aufgeführte Stufe im Vollzug einer Absatzplanung im Detail erarbeitet werden muss. Dies erfordert eine objektive Datenermittlung, eine seriöse Ausarbeitung und schliesslich nüchterne Entscheidungen, an denen sich die Bemühungen zur Erreichung des Absatzzieles täglich (kontrolliert!) auszurichten haben.

Wir setzen unsere modellmässigen Meilensteine, die eine praktikable Absatzplanung beinhalten, wie folgt:

1 *Erstellung der Planungsunterlagen*

10 Analyse der bisherigen Umsatzentwicklung
11 Vertriebskostenanalyse und -budgetierung
12 Marktforschung
  120 Ansatzpunkte der Marktforschung im Absatzmarkt
  121 Sekundärforschung: interne — externe
  122 Primärforschung: unternehmenseigene — erwerbsmässige

2 *Vorläufiges Aufstellen des Absatzplanes*

3 *Planung der eigenen absatzpolitischen Massnahmen*

30 Der Einfluss der eigenen absatzpolitischen Massnahmen auf die Ermittlung der Absatzplanzahlen
31 Preispolitik
32 Werbung
  320 Bemessung der Höhe des Werbeaufwandes
  321 Werbung im Konjunkturverlauf
  322 Einsatz der Werbemittel
  323 Die Werbepläne
  324 Werbeerfolgskontrolle
33 Produkt- und Programmgestaltung
34 Absatzwege

4 *Endgültige Aufstellung des Absatzplanes*

5 *Aufnahme neuer Produkte in das Fabrikationsprogramm/ Streichung ertragsschwacher Produkte*

50 Kriterium der Gewinnaussichten
51 Kriterium der Ausnutzung vorhandener Kapazitäten
52 Kriterium der Verwendung gleicher oder verschiedener Rohmaterialien (z. B. natürliche — synthetische, Polyamid — Polyester)
53 Kriterium der Ausnutzung und Verbesserung der Verfahrenskenntnisse

Die Aufstellung stellt die Möglichkeit einer Absatzplanung klar heraus: das subtile Erfassen von Details richtet sich auf eine betriebliche Gesamtabstimmung aus und beinhaltet letztlich das Hauptziel des privatwirtschaftlichen Unternehmens: die langfristige Gewinnmaximierung. Der Aufbau des Modells weist zudem deutlich auf zwei Hauptelemente der Absatzplanung hin: das *Durchdenken und Abwägen* aller zukünftigen, den Absatz beeinflussenden Möglichkeiten und die *Entscheidung* für ein bestimmtes Vorgehen. Erst hieraus wird das *Technische des Absatzplanes* entwickelt, nämlich die systematische und zeitliche Ordnung aller vertriebspolitischen Massnahmen und ihrer Auswirkungen auf Umsatz und Vertriebskosten. Es geht somit vor allem um die Planung der bedarfsgerechten Einfügung der eigenen Betriebsleistung in den gesamtwirtschaftlichen Leistungszusammenhang zwischen Produktion und Verbrauch. Die Problemstellung ist reichlich komplex; deren Bemeisterung ist unsere Aufgabe.

Anton U. Trinkler

Rohstoffe

IWS — Technisches Zentrum in Ilkley/England

VI.

Echte Fortschritte in der Färbetechnik für Tufted-Teppiche aus Wolle

Es ist eine triviale Tatsache, dass ein Teppich mit bedeutend tieferen Gestehungskosten hergestellt werden kann, wenn er bereits nach dem Tuften gefärbt werden kann, statt in einem früheren Stadium der Fertigung, wie das bei den konventionellen Färbeverfahren bis anhin üblich war.

Das Internationale Wollsekretariat erzielte beträchtliche Fortschritte auf dem Gebiet der Stückfärbung von Tufted-Teppichen aus Wolle sowohl bei Verfahren mit der Haspelkufe als auch bei kontinuierlichen Verfahren. Diese Fortschritte sind beredte Resultate der unermüdlichen Forschungsarbeit des IWS, auf Grund derer jetzt der technische Dienst des IWS die Herstellung von Tufted-Teppichen beraten kann. Wir werden auf diese neue Beratungstätigkeit im zweiten Teil dieses Artikels zurückkommen.

Kontinue-Stückfärben von Schnittflor-Tufted-Teppichen aus Wolle

Im Oktober 1967 stellte das IWS die Entwicklung eines Kontinue-Stückfärbeverfahrens für Schnittflor-Tufted-Teppiche an die Spitze seiner Projektliste. Damals wurden kommerziell nur zwei Verfahren verwendet — beide für Viskose- und Nylonfasern — aber nicht für Wolle. Die Techniker aus Ilkley arbeiteten nach den gleichen Prinzipien. Sie konnten gute Ergebnisse erzielen, wenn sie bestimmte Färbehilfen verwendeten, die ursprünglich für das Kontinue-Färben von Vorgarnen entwickelt worden waren.

Auf der Frankfurter Messe stellte Anfang des letzten Jahres die Firma Globus aus Einbeck einen Schnittflorteppich vor, der auf der Grundlage dieser Entwicklungsarbeit im Kontinue-Verfahren stückgefärbt worden war.

Mit kontinuierlich stückgefärbten Tufted-Teppichen ist auch das neuzeitlich konzipierte Forschungszentrum in Ilkley ausgestattet. Büroräume, Bibliothek und selbst das architektonisch vorbildlich gestaltete Auditorium haben damit nebst einem strapazierfähigen Schall- und Gleitschutz eine bemerkenswert persönliche Note erhalten.

Entwicklungen beim Haspelfärben von Wolle

Techniker des IWS untersuchten Methoden, wie man Tufted-Teppiche aus Wolle bei Temperaturen unter dem Siedepunkt haspelfärben könnte, damit das Aussehen des Teppichs verbessert und das Auftreten von Juteflecken verringert werden kann. Juteflecken rufen bei Wollfloren mit geringer Lichtechtheit bei sauren Färbebedingungen Gelbfärbung hervor. Diese Arbeit ist besonders wichtig für bestimmte Teppichfarben, wie Blass- und Mittelblau.

«Multi-Krome» — das Stückfärben getufteter Wollteppiche in mehr als einer Farbe

Das «Multi-Krome»-Verfahren wurde vom IWS unter Verwendung von Patenten der Firma Geigy ausgearbeitet und auf der Teppichmesse von Chicago im Januar 1968 von der Roxbury Carpet Company und dem IWS mit Erfolg vorgestellt.

Verwendet werden Teppiche, die aus einer Mischung von behandelter und unbehandelter Wolle getuftet werden, um in einem einzigen Färbebad Zweifarben- und Ton-in-Ton-Effekte hervorzurufen. Die behandelte Wolle wird in eine reduzierte Chrombeize gegeben, die durch eine Mischung von Kaliumbichromat und Natriumbisulfit erzeugt wurde. Dann werden dem Farbbad sorgfältig ausgesuchter Chromfarbstoffe und nicht chromierbarer saurer Farbstoff zugesetzt. Der Chromfarbstoff wird hauptsächlich von der behandelten Wolle aufgenommen, während der saure Farbstoff von den behandelten und den nicht behandelten Garnen im Teppich gleichermassen aufgenommen wird. Es gibt eine ausreichende Auswahl an wirksamen Chromfarbstoffen, die in einem weiten Bereich von Farbkombinationen zufriedenstellende Ergebnisse liefern.

Drahteinstellung bei kontinue-gefärbten Wollteppichen

Das IWS untersucht Verfahren zur Herstellung stückgefärbter, «nicht abtretbarer» («non-crush») Teppiche, dadurch, dass dem ungefärbten Garn eines Schnittflorteppichs, der kontinue-stückgefärbt werden soll, ein hoher Draht gegeben wird.

Bei den ersten Arbeiten wurde eine Variation des «Chemset»-Verfahrens des Wollbüros benutzt. Teppiche nach dieser Methode hatten nicht die gleiche Klarheit wie Teppiche, die Garn enthielten, das vor dem Tuften gefärbt worden war, aber die Struktur erwies sich als interessant und mag einer gewissen Anziehungskraft nicht entbehren.

Die Untersuchungen werden jetzt in grösserem Massstab durchgeführt. Die Einstellung erfolgt in Partien durch Strangfärbemaschinen. Später soll vielleicht eine Adaption der chemischen Permanentkräuselverfahren benutzt werden.

Technischer Entwicklungsdienst für Tufted-Teppiche aus Wolle

Das Technische Zentrum des Internationalen Wollsekretariats in Ilkley ist dafür ausgerüstet, Herstellern von Tufted-Teppichen, die an die Produktion neuer Serien aus Wolle denken, einen *umfassenden technischen Beratungsdienst* zur Verfügung zu stellen.

In Ilkley können Tufted-Teppiche aus Wolle in vielen verschiedenen Arten und Farben bis zu einer Breite von einem Meter hergestellt werden. Damit kann dem Hersteller bei der Lösung technischer Probleme oder der Herstellung neuer Entwürfe für Wollteppiche geholfen werden.

Angehörige des technischen Dienstes des IWS besuchen in ganz Europa Hersteller, die daran interessiert sind, neue Wollserien zu schaffen. Im Technischen Zentrum holen sie sich Rat über alle auftretenden Probleme.

Die Preise für Crossbredwollen sind im Augenblick für Hersteller von Tufted-Waren sehr attraktiv. Viele bauen ihre besseren Serien stetig aus. Das IWS glaubt, dass bis Jahresende 50 Hersteller von Tufted-Teppichen in Grossbritannien und den anderen europäischen Ländern neue Serien aus Wolle produzieren werden, verglichen mit 30 am Ende des abgelaufenen Jahres. Das Zentrum in Ilkley spielt eine Hauptrolle in der umfassenden Marktstrategie, durch die diese Entwicklung vorangetrieben werden soll. Mit Faktoren wie der weltweiten Werbekampagne für das Wollsiegel für den Hersteller und mit einer speziellen finanziellen Unterstützung für wollsiegeltragende Erzeugnisse und weiterem Marketing findet der Fabrikant eine reale Verkaufshilfeunterstützung.

Viele Betriebe, in denen Tufted-Ware hergestellt wird, haben wenig Erfahrung mit Wolltechnologie und nur sehr begrenzte Möglichkeiten für Experimente mit Garnen, Fertigungs- und Färbeverfahren. In der anwendungstechnischen Versuchsanlage in Ilkley wird für sie experimentiert. Nach ihren Angaben werden Proben hergestellt.

Das Zentrum besitzt eine Maschine der Universal Tufting Machinery Co. (Lancs.) für Schnittflor-Tufted-Teppiche und eine Maschine der Ellison Tufting Machinery Co. für Schlingenflor. Beide haben hin- und hergehende Nadelbarren für eine beschränkte Zahl von Mustereffekten, einen Nadelabstand von $^{5}/_{32}$ Zoll (3,969 mm) und können Teppiche mit einer Breite bis zu einem Meter herstellen.

Bei der Schlingenflormaschine wird ein elektropneumatisches Musterzusatzgerät von Ellison verwendet. Dieses Gerät ist sehr geschickt konstruiert und kann eine Vielfalt von Musterproben mit grösster Wirksamkeit herstellen.

Eine Teppichschermaschine mit Doppelkopf von Whiteley führt alle normalen Streich- und Scherbehandlungen durch, darunter auch das Abscheren der Spitzen bei Schlingenflor. Es werden Maschinen aufgestellt zum Färben von Tufted-Teppichgarn in Partien zu ca. 20 kg in Tanks mit ausreichender Flüssigkeitszirkulation.

Schliesslich wird die Aufstellung von Rückbeschichtungsmaschinen für Teppiche mit einer Breite bis 1 m erwogen.

Die Färbung von Teppichen in Haspelfärbemaschinen wird gegenwärtig in Zusammenarbeit mit der lokalen technischen Schule und anderen durchgeführt. Wenn es jedoch erforderlich wird, kann eine Haspelfärbemaschine im Zentrum aufgestellt werden. Eine umfassende Serie von Garnhaspel- und Garndrehmaschinen steht zur Verfügung.

Das Zentrum arbeitet auch an einem ausgedehnten Programm von Teppichprüfungen, um die bestmögliche Mischung mit neuseeländischen Wollsorten zu finden und um Teppichspezifikationen in verschiedenen Ländern der Welt zu studieren.

Wir werden uns bemühen, unsere Leser über die weiteren Entwicklungsmöglichkeiten auf diesem Gebiet zu orientieren, um so mehr, als wir für manche Textilbetriebe den Sektor Heimtextilien als Basis für eine echte Diversifikationsmöglichkeit erachten.

Anton U. Trinkler