Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **64 (1957)**

Heft 10

PDF erstellt am: **08.08.2024**

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

Rohstoffe

SISAF Schappespun Nylon Nylsuisse

Seit Kriegsende besteht in der Schweiz ein steigendes Bedürfnis nach synthetischen Textilien. Der in allen Konsumrichtungen festzustellende Drang nach dem Praktischen und weg von der komplizierten Hausarbeit, hat dazu geführt, daß sich viele Frauen und Männer nach Wäschestücken sehnen, die man nicht bügeln muß, nach Kleidern, die verregnet werden dürfen, kurz nach dauerhaften und praktischen Textilien. Als dann vor etwa zehn Jahren die ersten *Nylon-Gewebe* auf den Markt kamen, fanden sie in vielen Sparten einen sehr guten Absatz. Es zeigte sich aber bald, daß sie sich in gewissen Sektoren nicht endgültig durchzusetzen vermochten. Für Herrenhemden und Damenblusen vor allem waren die ersten Nylon-Gewebe, trotz ihren hervorragenden physikalischen Eigenschaften, zu hart, zu seifig, zu durchsichtig und zu wenig porös. So mußte anstelle des aus endlosen Faden gewobenen Nylonstoffes ein neues Gewebe gefunden werden.

Spun Nylon

Die Lösung bestand darin, aus dem vom Rohstoff-Fabrikanten gelieferten Nylon-Kabel (das aus vielen endlosen Einzelfibrillen besteht), gesponnene Garne wie aus Baumwolle herzustellen. Das aus dem gesponnenen Material hergestellte Gewebe, das *Spun Nylon*, weist alle die hervorragenden Eigenschaften auf, die ein moderner Mensch von einem Wäschestück erwarten kann, denn es verbindet die Vorteile der Baumwoll-Vollpopeline mit denjenigen des Nylon: es ist seidig matt, undurchsichtig und porös, braucht nur leicht gewaschen und nicht gebügelt zu werden und weist die allen Nylon-Produkten eigene Unverwüstlichkeit auf. Hervorragende, den verwöhntesten Ansprüchen genügende Herrenhemden aus Spun Nylon sind bereits auf dem Markt. Im übrigen bietet Spun Nylon der Konfektionsindustrie ungeahnte neue Möglichkeiten.

Schappespun Nylon

Die von den schweizerischen Schappespinnern hergestellten Spun Nylon-Garne aus «Nylsuisse» (dem Nylon der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke) haben auf dem Weltmarkt den besten Anklang gefunden, weil die Herstellung im Schappe-Spinnverfahren den Garnen die Eigenschaften verleiht, die zum Weben der hochklassigen Spun Nylon-Popeline notwendig sind. Wir erwähnen die Punkte, die jedem Textilfachmann richtungweisend sind:

1. Schappespun Nylon-Nylsuisse-Garne bestehen aus auf große Länge (etwa 8 cm) gerissenen, feinsten Nylon-Filamenten, was Garne und Gewebe von größter Festigkeit und weichem Griff ergibt.
2. Schappespun Nylon-Zwirne sind sehr regelmäßig.
3. Schappespun Nylon-Zwirne, die zum Weben von hochwertigen Spun Nylon-Artikeln verwendet werden, sind garngasiert und Meter für Meter augen- und handkontrolliert.
4. Schappespun Nylon-Zwirne zeigen kein «Pilling» oder «Buseln».
5. Schappespun Nylon-Zwirne werden nur aus «Nylsuisse»-Nylon hergestellt.

SISAF Schappespun Nylon Nylsuisse

Selbstverständlich müssen die Konfektionsstücke, die aus Schappespun Nylon hergestellt und deshalb von hochklassiger Qualität sind, entsprechend bezeichnet sein. Sie werden es durch die Gütemarke «SISAF Schappespun Nylon», die in Form einer in Orange leuchtenden Etikette an allen Schappespun Nylon-Konfektionsstücken hängt und ihnen so einen Vorrang im Verkauf geben wird, denn selbstverständlich wird für SISAF Schappespun Nylon dauernd und in allen in Frage kommenden Absatzländern geworben. Schon letzten Herbst und jetzt wieder werben die Schappespinner in der Schweiz nicht nur für ihre SISAF-Marke, sondern vor allem auch für den besteigeführten Konfektionsartikel auf dem Markt, dem Herrenhemd aus Schappespun Nylon. Sie tun das, weil die ganz hervorragenden Qualitäten von Spun Nylon und Schappespun Nylon im großen Publikum noch zu wenig bekannt sind. Sorgfältig ausgearbeitete Dokumentationen hierüber sind jederzeit von der *Werbezentrale SISAF, Basel 2,* erhältlich.

Rußland erhöht seine Wollproduktion. — (Melbourne, IWS). Zum erstenmal konnten die Wollfachleute Australiens, des größten Wollproduktionslandes der Welt, Wollmuster von sowjetrussischen Schafen studieren. Ein australischer Wollmakler, der kürzlich mit einer amerikanischen Delegation die Sowjetunion besuchte, hatte sie von dort mitgebracht. Die Vergleiche mit der australischen Wolle waren vor allem deshalb interessant, weil Rußland seine Wollerzeugung seit der Vorkriegszeit um über 160 Prozent erhöhte und große Anstrengungen zur Verbesserung der Wollqualitäten macht.

Die sowjetische Wolle erwies sich von guter Qualität und ließ einen guten Leistungsstand der Schafzucht erkennen. Das Rendement der russischen Wolle ist allerdings wesentlich niedriger als das der australischen, weil die Vliese viel Staub und Schweiß enthalten und lange Faserspitzen haben, was zu ungewöhnlich hohen Abgängen beim Waschen führt. Der Waschverlust bei der sowjetischen Wolle beträgt 60 bis 70 Prozent des Rohwollgewichts, während man bei der australischen Vlieswolle in der Regel mit 30 bis 40 Prozent rechnet.

Asiens Bedarf an Wolle steigt. — Nach neuesten Meldungen ist China zurzeit einer der größten Abnehmer von Kammzügen auf dem britischen Markt. Formosa beabsichtigt, die Anzahl seiner Wollspindeln innerhalb der nächsten drei Jahre auf mehr als das doppelte zu erhöhen. Indien will in einem Fünfjahresplan seine Textilproduktion erweitern.

Japan ist der zweitgrößte Käufer australischer Wolle. 1955/56 kaufte es zirka 87 000 t, und man schätzt die diesjährige Abnahme sogar auf zirka 113 000 bis 118 000 t.

Dies ist besonders interessant, wenn man bedenkt, daß Japans Wollverbrauch im letzten Jahr um 36 Prozent gestiegen ist, während sich der Weltdurchschnittsverbrauch nur um 8 Prozent erhöhte.

Wollrekorde in Neuseeland und Australien. — (Wellington, IWS). Aus dem Zahlenmaterial, das vom Londoner Bureau der neuseeländischen Wollkommission veröffentlicht worden ist, geht hervor, daß im Jahre 1956/57 in Neuseeland 1 055 663 Ballen Schweißwolle verkauft worden sind, die ein Rekordgewicht von zirka 160 777 t auf-

wiesen. Das ist der größte Ertrag, der jemals in einer Saison in Neuseeland erzielt wurde. Er übersteigt damit die letzte Rekordsaison von 1955/56 um nahezu 50 000 Ballen. Der Gesamterlös belief sich auf zirka 991 Millionen Franken, während er im Jahre 1955/56 zirka 802 Millionen Franken betrug.

(Melbourne, IWS). Auch der australische Wollertrag der Saison 1956/57 ist, wie der IWS-Korrespondent aus Melbourne meldet, außerordentlich befriedigend. Er war mit 4 900 000 Ballen, die einen Erlös von zirka 4830 Millionen Franken brachten, um 600 000 Ballen höher als im Jahre 1955/56 und stellt damit das zweitbeste Ergebnis sämtlicher bisher in Australien erzielten Erträge dar.

Das im Vergleich zu einer früheren Schätzung so wesentlich höhere Ergebnis ist auf die Trockenperiode zurückzuführen, die eine frühzeitige Schur bedingte.

Spinnerei, Weberei

Produktivitätsvergleiche in der österreichischen Baumwollspinnerei

Produktivitätsmessungen als Mittel des zwischenbetrieblichen Leistungsvergleiches haben in den letzten Jahren mehr und mehr das Interesse der Betriebswirtschafter gefunden, u. a. haben sie auch dazu geführt, daß die OEEC in Paris eine eigene Arbeitsgruppe bildete, um in verschiedenen Sparten wie Kohle, Textil, Bekleidungs- und Schuhindustrie Produktivitätsmessungen durchzuführen. Auch in Oesterreich sind solche Untersuchungen im Gange, die sich bisher vorwiegend auf die Baumwollspinnerei erstreckt haben.

In 24 österreichischen Baumwollspinnereien führt das Oesterreichische Produktivitätszentrum seit dem Jahre 1950 eine Ermittlung von Leistungskennziffern durch. Die untersuchten 24 Spinnereien repräsentieren 85 Prozent der Gesamtzahl der in Oesterreich laufenden Spindeln; der überwiegende Teil der Firmen befindet sich in Niederösterreich, Oberösterreich und Steiermark. Es waren durchwegs Spinnereien, bei denen die Garnnummer 20 den größten Teil der Erzeugung ausmachte.

Als Produktivität der Arbeit bezeichnet man bekanntlich die in einer gewissen Zeiteinheit hergestellte Produktionsmenge. Bei den darzustellenden Untersuchungen hat es sich aber als zweckmäßig erwiesen, gewissermaßen mit dem reziproken Wert dieser Größe zu rechnen. Die ermittelten Produktivitätskennzahlen wurden nach der Formel errechnet:

$$\frac{\text{Arbeitsstunde} \times 100}{\text{Garnproduktion (in kg)}}$$

Es wurde also nicht, wie sonst üblich, die Produktionsmenge in der Zeiteinheit, sondern die zur Herstellung einer Produktionseinheit (100 kg Garn) erforderliche Zeit ermittelt. Dies erwies sich aus dem Grunde als notwendig, weil zur Herstellung einer Produktionseinheit ja meist mehrere Arbeitsgänge und an manchen von diesen mehrere Arbeiter beteiligt sind. Es werden dabei alle Arbeiten berücksichtigt, die unmittelbar oder mittelbar für die betreffende Produktion von der Bearbeitung des Rohstoffes bis zum fertigen Garn (mit Ausnahme der Kämmerei) geleistet wurden. Die Leistung der Hilfsbetriebe wurde anteilmäßig berücksichtigt, nicht einbezogen aber wurde die Arbeit der Angestellten, der Betriebsleiter, der Meister, ebenso wurden nicht einbezogen bezahlte Urlaube, Krankheit und sonstige Abwesenheit. Die für die einzelnen Arbeitsgänge nach dieser Formel errechneten Teil-Produktivitätszahlen werden dann addiert. Eine kleinere Summe entspricht hiebei einer größeren Produktivität. Für die übliche (meist vergleichende) Betrachtung wird von dieser Endsumme wieder der reziproke Wert errechnet. Einer höheren Indexzahl entspricht dann eine größere Produktivität.

Um durch die Ermittlung von Produktivitäts-Kennzahlen Betriebsvergleiche möglich zu machen, war es notwendig, nicht nur die erzeugten Mengen, sondern auch Feinheit und Qualität zu berücksichtigen. Dies geschah durch eine in Zusammenarbeit mit dem Statistischen Institut der Universität Wien entwickelte Umrechnungstabelle, die auf der Tatsache aufbaute, daß die Maschinenleistungen bei verschiedenen Garnnummern gleicher Qualität in einem bestimmten Verhältnis zueinander stehen. Es galt also vor allem, die Maschinenleistungen (in Gramm) je Spinnstunde (g/sph) für jede Sorte und Qualität zu ermitteln. Die Methode hat sich in der Praxis als gut verwertbar erwiesen und steht auch mit internationalen Ermittlungen im Einklang.

Die Ergebnisse werden in Halbjahresberichten veröffentlicht, so daß jeder Betrieb seine eigenen Werte, die Durchschnittswerte aller teilnehmenden österreichischen Betriebe und jene der vier besten Betriebe vergleichen kann. In den Berichten werden die Maschinenleistungen auf Garnnummern 20 umgerechnet ausgewiesen.

Die Betriebe werden dadurch dauernd veranlaßt, den Ursachen eines etwaigen Zurückbleibens im Wettbewerb nachzugehen und Mittel zur Erhöhung der Produktivität zu suchen. Beratungen mit den Fachleuten des OePZ, die die Vergleiche durchführen, haben sich hiebei als sehr zweckdienlich erwiesen.

Man ist insbesondere bestrebt, durch folgende Mittel vorwärts zu kommen: Verbesserung der Qualität; Bekämpfung von Abwesenheiten; Rationalisierung der innerbetrieblichen Transporte. Diese Dinge hängen oft eng miteinander zusammen. Wichtig für die angestrebten Ziele ist eine fortlaufende genaue Qualitätskontrolle in allen Abteilungen und beim Endprodukt. Durch Verbesserung der Qualität des Vormaterials hat man oft eine allgemeine Qualitätsverbesserung erzielt. Auch bei vielen Maschinenstillständen wird als häufige Ursache mangelnde Qualität des Vormaterials oder ungenügende Vorbereitung angegeben. Daher wird immer wieder größerer Nachdruck auf eine genaue Feststellung der Ursachen der Stillstände gelegt. In einem Berichtsmonat führte z. B. ein Betrieb 6,2 Prozent der Maschinenstillstände auf Vorgarnmangel zurück, während ein anderer in der gleichen Zeit und aus der gleichen Ursache nur 0,3 Prozent hiefür ausweisen mußte. Andere Ursachen der Maschinenstillstände sind z. B. Maschinenbrüche, besonders bei überalterten Maschinen; unzweckmäßige Maschinenaufstellung oder Enge des Arbeitsraumes; Fadenbrüche infolge nicht genügender Qualitätskontrolle des Vormaterials usw. Auch die Frage der Kostensenkung beim Transport ist von Bedeutung.

Gute Qualitätskontrolle hat eine beträchtliche Verminderung des Abfalles zur Folge gehabt. Sie hat auch gezeigt, daß eine schlechte Egalität der Vorgarne den Produktionsgang und die Qualität des Endproduktes beeinträchtigt. Es hat sich erwiesen, daß der Modernisierung der Vorwerke größte Aufmerksamkeit gewidmet werden muß.

Eines der Mittel, durch die die Produktivität gesteigert werden soll, ist eine stärkere Konzentration der einzelnen Betriebe auf wenige Garnnummern. Es wurde fest-