

Vereinsnachrichten

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **71 (1964)**

Heft 12

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>



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

VST-Ausbildungskurs «Die Baumwollkämmerei»

Als weitere Fortbildungsmöglichkeit für Spinnereifachleute veranstaltete die VST, in geschätzter Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG, am 29. Oktober 1964 einen Fachkurs über das Gebiet «Die Baumwollkämmerei».

Um 9 Uhr versammelten sich die Kursteilnehmer in den von früheren Veranstaltungen her bereits bekannten Räumlichkeiten des Rieter-Wohlfahrtshauses in Winterthur.

Zur Eröffnung der Tagung begrüßte Herr N. Henggeler im Namen der Direktion die rund 50 anwesenden Spinnereifachleute und stellte die in diesem Weiterbildungskurs mitwirkenden Herren vor. Abschließend gab Herr Henggeler seiner Hoffnung Ausdruck, daß auch diese Fachtagung einen für alle Teilnehmer befriedigenden Verlauf nehmen möge.

Als erster Referent sprach Herr R. Grunder über das Thema «Technologische Erkenntnisse in der Kämmereivorbereitung und Kämmerei». Wie in verschiedenen Untersuchungen festgestellt und in fachlichen Publikationen veröffentlicht wurde, besitzt ein großer Teil der im Kardeband zusammengefaßten Baumwollfasern eine Häkchenform, in dem, durch den Kardiervorgang verursacht, das eine Faserende u-förmig umgebogen ist. Es wird angenommen, daß ein großer Anteil des von der Karde gelieferten Fasermaterials derartig deformiert ist. Die gekrümmten Faserenden müssen vor dem Kämmprozess möglichst geraderichtet, d. h. geglättet werden. Um dies zu erreichen, muß man bestrebt sein, bei der Weiterverarbeitung die Laufrichtung so zu gestalten, daß die Baumwollfasern mit dem geraden Faserende nach vorne bewegt werden, um ein Zurückbiegen des u-förmigen Endes zu erreichen. Durch entsprechende Maschinenkombination und Einsatz der Wattmaschine und Kehrstrecke kann der Anteil der gekrümmten Faserenden ganz wesentlich reduziert werden. Anhand verschiedener Lichtbilder konnte der Vortragende das Problem gut veranschaulichen und seine Erläuterungen verständlich machen. In der anschließenden Diskussion wurden noch weitere mit der Faserendenkrümmung zusammenhängende Gedanken zum Ausdruck gebracht.

Nach der zur kurzen Erholung eingeschalteten Kaffeepause ergriff Herr H. R. Alt das Wort und referierte über den «Aufbau der Rieter Kämmereimaschinen». Einleitend wies der Sprechende auf die große Bedeutung der Vorbereitungsarbeiten in der Kämmerei hin. In diesem Zusammenhang wurden die wichtigsten Einzelheiten der Wattmaschine, wie Wickelapparat, Streckwerk, Einlaufftisch, elektrische Anlage und Zählorgane, eingehend besprochen und die Funktion der Maschine genau erläutert. Ebenso wurde die Kehrstrecke in allen Details erklärt und zur besseren Uebersicht die Wickelvorrichtung, Wickel-einlauf, Auslaufftisch und Streckwerk, die elektrische Schaltung sowie die Zählapparaturen beschrieben und auf ihre Funktionen hingewiesen. Dabei konnte festgestellt werden, daß beim Bau der Wattmaschine und Kehrstrecke manche Maschinenteile die gleiche Konzeption fanden. Besondere Berücksichtigung innerhalb des lehrreichen Vortrages wurde selbstverständlich der Käm-

maschine eingeräumt. Um die vielseitigen Vorgänge beim Kämmen besser überblicken zu können, besprach Herr Alt zuerst die Kämtheorie sowie den Unterschied der Vor- und Rücklaufspeisung. Sehr wichtig war es auch zu hören, welcher Zusammenhang zwischen Maschineneinstellung und Kämmlingsprozentsatz besteht. Auch die Abhängigkeit des Kämmlingsprozentsatzes vom Stapelverlauf der Baumwolle wurde unterstrichen. Im weiteren kamen die konstruktiven Einzelheiten der Rieter Kämmaschine Modell E7 sowie die Funktionen der wichtigsten Maschinenteile zur Sprache. Zum besseren Verständnis bereicherte Herr Alt sein aufschlußreiches Referat mit einer Reihe guter Lichtbilder, so daß die Kursteilnehmer viel Neues und wertvolle Informationen aus dem Kämmeriegebiet erfahren konnten.

In Gruppen aufgeteilt, erfolgte anschließend der Betriebsrundgang durch die verschiedenen Abteilungen des Kämmeriemaschinenbaues. Immer wieder ist es interessant, in Maschinenfabriken die moderne, mit hoher Präzision durchgeführte Herstellung verschiedener Einzelteile beobachten zu können, so daß auch dieser Rundgang seinen Zweck erfüllte.

Ins Wohlfahrtshaus zurückgekehrt, wurde im Gästesaal das Mittagessen serviert, das die Firma Rieter AG den Tagungsteilnehmern in verdankenswerter Weise offerierte. Beim Schwarzen Kaffee ergriff Herr Fritz Streiff, VST-Aktuar und Organisator der Weiterbildungskurse, das Wort und dankte der Firma Rieter für die vorbildliche Durchführung des Kämmeriekurses sowie für die von allen Teilnehmern geschätzte Einladung zum Mittagstisch. Ferner erwähnte Herr Streiff, daß sich der VST-Vorstand bemühen werde, die Weiterbildungskurse auf dem Spinnereibereich fortzusetzen.

Der zweite Teil des Kursprogrammes begann am Nachmittag mit der Demonstration der Kämmerieimaschinen im Ausstellungssaal. Manche in den Vormittagsreferaten weniger verständliche Einzelheiten konnten praktisch vorgeführt und erklärt werden. Desgleichen war es möglich, die Arbeitsweise der einzelnen Maschinen genau zu verfolgen und zu studieren.

Nach der Rückkehr in den Vortragssaal oblag es Herrn H. R. Alt, das Schlußthema des Kurses «Die wirtschaftlichen Aspekte der neuen Hochleistungs-Kämmerieimaschinen» zu behandeln. Aus seinen Darstellungen konnte eine Reihe interessanter Vergleichszahlen entnommen werden. Beispielsweise war es aufschlußreich, zu vernehmen, daß sich der Platzbedarf zweier Kämmereien, bei Verwendung des konventionellen Rieter-Modells 39 einerseits und des Hochleistungsmodells E7 andererseits, bei gleicher Leistung, wie 252 m² zu 123 m² verhält. Der Platzbedarf des Hochleistungsmodells ist um mehr als die Hälfte geringer. Die Gegenüberstellung der Kämmlkosten zeigte gleichfalls einen sehr wesentlichen Unterschied. Beim Modell 39 betragen sie pro Kilogramm Kammzug 16,7 Rappen, beim Modell E7 nur 9,6 Rappen. Anhand einer Reihe weiterer Vergleiche konnte Herr Alt die Ueberlegenheit der modernen Kämmaschine E7 gegenüber älteren Konstruktionen überzeugend darlegen. Ebenso erwies sich das Rieter

Hochleistungsmodell beim Kostenvergleich mit ausländischen Konkurrenzfabrikaten merklich günstiger. Die Ergänzung des technischen Programmtails durch die Zahlenaspekte des Kostenvergleiches muß als sehr zweckmäßig angesehen werden. Die Anschaffung neuer Maschinen — in diesem Fall würde es sich um Kämmaschinen handeln — wäre nur dann zu befürworten, wenn daraus eine Kostensenkung resultiert. Solche Ueberlegungen

dürfen daher nie übersehen werden. Auch dieses letzte Fachreferat wurde von den Zuhörern mit Interesse verfolgt.

Verschiedentlich wurde noch die Gelegenheit benützt, einige Fragen aus der Kämmereipraxis zur Diskussion zu stellen. Gegen 16.30 Uhr konnte Herr Fritz Streiff mit bester Verdankung den allseits befriedigend verlaufenen Fachkurs schließen. Rü.

Literatur

«**Guidebook to Man-Made Textile Fibers and Textured Yarns of the World**» (Nachschlagbuch über Chemiefasern und texturierte Garne in der ganzen Welt). Herausgeber: The United Piece Dye Works, 111 West 40th Street, New York, N. Y. Preis 5 Dollar, einschließlich Porto, für Einzelbestellungen. Bei größeren Aufträgen entsprechende Preisermäßigung.

Bei diesem 200 Seiten (Format 152 × 228 mm) starken Buch handelt es sich um die zweite Auflage eines leicht zu konsultierenden handlichen Nachschlagewerkes, dessen Inhalt, in Tabellenform und kreuzindexiert, in gekürzter Darstellung dem Suchenden auf den ersten Blick die Auffindung fachmäßiger Informationen über rund 1200 Handelsmarken und Handelsbezeichnungen von Textilfasern ermöglicht, die aus mehr als 500 über die ganze Welt verstreuten Quellen stammen. Außerdem vermittelt das Werk kurzgefaßte Daten über texturierte Garne sowie über gewebte Dehnwebewebe.

Die Auffindung der benötigten Angaben wird durch einen Kreuzindex, der sich über 3 Abschnitte des Buches erstreckt, erleichtert.

Abschnitt 1, Handelsmarken. Hier sind die Handelsbezeichnungen der Fasern alphabetisch geordnet aufgeführt, zusammen mit ihren warenkundlichen Klassifikationen und Faserhandelskategorien, ergänzt durch kurze Beschreibungen, Angabe der Endverwendung und der Quellen.

Abschnitt 2, Faserhandelskategorien. Dieser Abschnitt umfaßt die Faserbezeichnungen, nach Faserhandelskategorien alphabetisch geordnet, mit ausführlicher Beschreibung jedes Fasertyps, samt den entsprechenden Handelsmarken und dem Ursprung der Fasern. Um die Auffindung der gewünschten Daten zu erleichtern, sind die größeren warenkundlichen Kategorien nach Ländern und/oder nach Weltregionen unterteilt.

Abschnitt 3, Ursprung der Fasern. Dieser Abschnitt vermittelt in alphabetischer Form die Namen der Gesellschaften, zusammen mit deren vollständigen Adressen, den Gesellschaftsverflechtungen in der ganzen Welt sowie mit alphabetischer Angabe der Handelsmarken, welche die einzelnen Gesellschaften betreffen.

Ein besonderer Abschnitt des Buches behandelt texturierte Garne. Nach dem System der gekürzten einfachen Darstellung, das bei den übrigen Abschnitten zur Anwendung gelangte, ist auch der Abschnitt der texturierten Garne unterteilt worden, und zwar nach in Lizenz vergebenen Texturierverfahren, ferner nach Garnen, die von den Produzenten für die Texturierbehandlung reserviert wurden, sodann nach Garnen, die durch deren Produzenten nach eigenem Verfahren texturiert werden, und nach Garnen privater Marken. Die Gesamtheit dieser alphabetischen Aufzählung umfaßt kurze Beschreibungen und Angaben der Quellen. Dieser Abschnitt enthält außerdem eine Liste von mehr als 170 Lizenznehmern in der ganzen Welt, welche die Texturierung von Garnen besorgen, mit Angabe der vollständigen Adressen und der Verfahren, die sie in Lizenz anwenden.

Eine separate Liste führt 500 Handelsmarken auf, die, ihren Eigentümern zufolge, aus irgendeinem Grunde nicht in einen allgemeinen Index von Textilhandelsmarken hineinpassen.

Mehr als 70 Prozent aller angeführten Gesellschaften haben selbst alle Informationen betreffend ihrer durch Handelsmarken geschützten Fasern zur Verfügung gestellt; der Rest der Daten wurde Industrie- oder Handelsberichten entnommen.

«**Das Verhältnis von ein- und mehrstufigen Unternehmungen in einzelnen Branchen der Textilindustrie**» — Forschungsbericht Nr. 1372 von Dipl.-Volksw. Dr. Klaus Herzog, Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster. 167 Seiten, 5 Schaubilder, 4 Uebersichten, 34 Tabellen, DM 66,—. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Der verschärfte Konkurrenzkampf auf dem internationalen und dem innerdeutschen Markt zwingt die Textilindustrie, alle nur erdenklichen Anstrengungen zur Erhaltung ihrer Wettbewerbsfähigkeit zu unternehmen. Diese Anstrengungen vollziehen sich auf einer innerbetrieblichen Ebene — hier umfassen sie alle Maßnahmen zur Rationalisierung des Produktionsprozesses — und auf einer überbetrieblichen Plattform — man kann sie unter dem Begriff Kooperation zusammenfassen. Eine dritte Komponente, die entscheidend die Wettbewerbsfähigkeit des Industriezweiges mitbestimmt, die Struktur der einzelnen Unternehmungen, ist dagegen bisher kaum in das Blickfeld der Diskussion gerückt und das, obgleich von dieser Seite her die Textilindustrie ein sehr vielgestaltiges und aufschlußreiches Bild bietet. Einstufige Spinnereien, Webereien, Veredlungsunternehmungen stehen in den einzelnen Sektoren (Branchen) des Gesamtindustriezweiges mehrstufigen Spinnwebereien, Weberveredlern, Spinnweberveredlern und sogar vollstufigen Spinnweberveredlerkonfektionären usw. gegenüber.

Die Unternehmungsstruktur der Textilindustrie veranlaßte zu einer doppelten Fragestellung in der vorliegenden Untersuchung: einmal die Möglichkeiten der einstufigen Produktion und der Integration von Produktionsstufen, ihre Vorzüge und Nachteile, ihre Ursachen in der Textilindustrie grundsätzlich zu analysieren, zum anderen auf Grund einer statistischen Erhebung nähere Einblicke in die tatsächlich gegebene Struktur in ihren einzelnen Sektoren (Branchen) zu gewinnen. Die Untersuchung ist dabei inhaltlich darauf abgestellt, so umfassend als möglich zu sein; in den statistischen Angaben mußte sie sich mit einer Teilerhebung begnügen, auch wenn dem Verfasser eine Vollerhebung für das Untersuchungsziel sehr viel angemessener erschienen wäre. Wenn er damit auch keine abschließende Untersuchung geben kann, hofft er dennoch, in der Arbeit auf eine Wettbewerbskomponente in der Textilindustrie hingewiesen zu haben, die sowohl in ihrer grundsätzlichen Problematik als auch in ihrem statistischen Erscheinungsbild stärkere Beachtung verdient.