

Textiltechnische Frühjahrstagung in Reutlingen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **77 (1970)**

Heft 6

PDF erstellt am: **21.07.2024**

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.

Textiltechnische Frühjahrstagung in Reutlingen

Die vom Verein Deutscher Ingenieure (VDI), Fachgruppe Textiltechnik, am 16. und 17. April 1970 in Reutlingen durchgeführte Frühjahrstagung war ausserordentlich stark besucht. Das grosse Interesse dürfte zweifellos dem hochinteressanten und lehrreichen Themenkreis zu Grunde liegen. In Kurzform sind nachstehend die einzelnen Vorträge erwähnt:

Prof. Dr. E. Helmstädter, Münster

Oekonomische Probleme der Kapitalintensivierung der deutschen Textilindustrie

In der wirtschaftspolitischen Diskussion vergangener Jahre wurde die Textilindustrie oft als arbeitsintensive Industrie eingeordnet. Aus einer solchen Charakterisierung wurden weitgehende wirtschaftspolitische Folgerungen wie etwa die Zweckmässigkeit der Ansiedlung dieser Industrie in Entwicklungsländern gezogen. — Tatsache ist jedoch, dass in der Textilindustrie gerade in den letzten 10 Jahren eine besonders starke Kapitalintensivierung erfolgt ist, die die erwähnte Schlussfolgerung als überholt erscheinen lässt. — Ausgehend von diesen Gedanken erläuterte der Referent das generelle Problem der Kapitalintensivierung in wachsenden Volkswirtschaften. Er zeigte, wie technischer Fortschritt, Produktivitätssteigerung und Kapitalintensivierung zusammenhängen. Im weiteren stellte Prof. Dr. Helmstädter vor dem Hintergrund der Kapitalintensivierung in der Volkswirtschaft der Bundesrepublik die besondere Entwicklung der Textilindustrie dar. Es zeigt sich dabei, dass die Textilindustrie etwa ab 1960 einen besonders stark ansteigenden Trend bei Kapitalintensivierung und Arbeiterproduktivität aufweist.

Prof. Dr.-Ing. E. Schenkel, Reutlingen

Einige Gedanken zur neueren Entwicklung der Umformung von Fasern zu Fäden

Konventionelles Spinnen, Open-End-Spinnen. Stehen wir vor einer marktändernden Innovation? Dies ist der aktuelle Fragenkomplex. — Der Referent beleuchtete das Problem von der technisch-physikalischen Seite her, wobei er die sichtbar werdenden Spinn Grenzen abzeichnete.

Ing. (grad.) W. Wirth, Dülmen

Neuzeitliche Misch- und Reinigungsverfahren in der Dreizylinderspinnerei

Die jüngsten Entwicklungen auf dem Gebiete der Mischung und Reinigung in der Baumwollspinnerei werden von zwei Faktoren massgeblich beeinflusst, nämlich vom Rohstoff und von der Teilautomatisierung des Spinnprozesses. Die Aenderung wichtiger Fasereigenschaften als Ergebnis neuer Züchtungs-, Ernte- und Ginmethoden sowie neue Verarbeitungstechniken in den Betrieben als Folge der Automatisierungsbestrebungen wurden zur Diskussion gestellt. Auch fand der Stand der wissenschaftlichen Erkenntnis und der technischen Entwicklung von Mischung und Reinigung an Beispielen moderner Putzereiprozesse namhafter Maschinenhersteller eingehende Erläuterung.

Ing. W. F. Schweizer, Hengelo

Systematische Ausbildung industrieller Arbeitskräfte, erläutert am Beispiel der Spinnerei

Die rasch fortschreitende Entwicklung auf technischem, wirtschaftlichem und sozialem Gebiet macht es erforderlich, neue Ausbildungssysteme und Ausbildungstechniken anzuwenden. Dies bedeutet, dass dem Management Aufgaben zuwachsen, deren Bewältigung bisher nicht von ihm erwartet wurde. Die in hartem Konkurrenzkampf stehenden Unternehmen müssen von den Arbeitskräften die perfekte Ausübung der jeweiligen Tätigkeit verlangen. Ueber diese Anforderungen hinaus hat die Ausbildung so flexibel zu sein, dass Neuerungen schnell und effektiv Rechnung getragen wird. Eine innerbetriebliche Schulung wird durch Analysen der jeweiligen Tätigkeit vorbereitet. Wichtig ist zu erkennen, dass gleichbenannte Tätigkeiten in den verschiedenen Betrieben — oft sogar in den einzelnen Abteilungen eines Werkes — Unterschiede aufweisen, die es gilt zu berücksichtigen, will die Ausbildung das Prädikat praxisnahe erhalten können. Die Organisation eines Betriebes hat Vorbedingungen zu schaffen, so dass die auszubildenden Arbeitskräfte sofort an dem zukünftigen Arbeitsplatz ohne Beeinträchtigung der Produktion tätig sein können und sobald wie möglich auch wirklich einen vollen Arbeitsplatz zugeteilt bekommen. Die Verkürzung der Ausbildungszeit von ungeschulten Arbeitskräften auf einige Wochen ist heute erwiesenermassen durchführbar. Nach dieser Zeit wird die vom Betrieb geforderte Leistung erbracht. Die Neuausrichtung von Arbeitskräften, die bisher die Solleistung nicht erreichten, ist in der Regel in einigen Tagen zu bewerkstelligen, erfordert jedoch von dem Ausbilder Erfahrungen bei der Ausbildung von Neulingen.

Dir. P. Stucki, Dipl.-Ing. ETH, Rüti/Schweiz

Mehrphasen-Webmaschinen

Nach einer kurzen Einführung in die Systematik der mehrphasigen Flachwebmaschinen vermittelte Dir. W. Stucki eine Uebersicht über das Gedankengut dieses Gebietes. Anschliessend erläuterte der Referent an zwei Beispielen solcher Maschinen die Gegebenheiten, um dann im speziellen die von der Maschinenfabrik Rüti AG entwickelte Mehrphasen-Webmaschine Typ TWR (Turbo-Webmaschine, System Rossmann), zu besprechen. (Die «Mitteilungen» werden in einer der nächsten Ausgaben den Vortrag von Dir. P. Stucki veröffentlichten.)

Ing. (grad.) H. Jennissen, Mönchengladbach

Betriebliche Mess- und Regelprobleme bei modernen Schlichtmaschinen

Anhand einiger Beispiele, wie Viskositätsmessung, Regelung des Kettbaumabzuges, der Temperatur und der Wickelspannung, wurden Schwierigkeiten aufgezeigt, die heute in vielen Schlichtereien beim Messen und Regeln des Verfahrensablaufes auftreten. Diese Probleme können ihren Ursprung sowohl im textiltechnologischen oder organisatorischen als auch im technischen und personellen Bereich haben. Wie weit sie miteinander verflochten sind, war aus den aufgezeigten Lösungen ersichtlich, die die Schlichtmaschinenhersteller, auf Grund der aus den Schlichtereien gestellten Forderungen, anbieten.

Modische Frottierstoffe



Frotté ist populär! Ein Blick in Modejournale, Warenhauskataloge und Schaufensterauslagen bestätigt diese Feststellung. Anfänglich nur für Strand und Badezimmer bestimmt, trifft man heute — vor allem in der warmen Jahreszeit — immer häufiger auch im Alltag auf Frottiergewebe in Form von hübschen Kleidern, Hemden oder exklusiven Kopfbedeckungen. Bestickte Frottés sind weitere reizvolle Aspekte der Mode. SAURER passt sich diesem Trend an! Als langjährigem Hersteller von Frottierwebmaschinen sind

uns die Bedürfnisse der Praxis bekannt. In zäher Arbeit ist es unseren Ingenieuren gelungen, den bewährten Typ 100 WT technisch zu verfeinern und leistungsmässig zu steigern. Wir sind in der Lage, dem Textilunternehmer eine Maschine zur Verfügung zu stellen, auf der sich anspruchsvolle Frottierqualitäten bei maximaler Wirtschaftlichkeit herstellen lassen.

Weitere interessante Details über die SAURER-Frottierwebmaschine erfahren Sie auf der nächsten Seite.

gewoben auf

SAURER

Webmaschinen

Wissenswertes über SAURER-Frottierwebmaschinen

Die SAURER-Frottierwebmaschine Typ 100 WT wurde aus dem bekannten Grundtyp 100 W entwickelt, der sich bei der Kundschaft dank der robusten Konstruktion bestens bewährt. Weitere Hauptmerkmale: Hohlständer, Rohrtraverse, tiefe Schwerpunktage, Mehrscheibenkupplung und stufenlos arbeitender Schussdichtenregulator. Die Frottierwebmaschine Typ 100 WT wird in den Blattbreiten von 80—300 cm, in Abstufungen von 10 cm, geliefert.

Kombinationsmöglichkeiten

Die einschützige Maschine ist kombinierbar mit dem Trommelmagazin, dem Kastenlader oder dem UNIFIL-Spulggregat. Für schussbunte Ware dagegen steht das erprobte 4-Farben-Schachtelmagazin zur Verfügung. Der Schaftantrieb erfolgt entweder durch eine seitliche Exzentermaschine oder eine positive Offenfach-Schaftmaschine. Als weitere Variante steht ein Antriebskopf für Jacquard-Maschinen — auch in Kombination mit der Exzentermaschine — zur Wahl.

Grund- und Polkettbaum

Der maximale Scheibendurchmesser für den Grundbaum beträgt 700 mm. Dessen Nachschaltung erfolgt präzise und automatisch.

Polketten von bis 900 mm Durchmesser werden mittels eines einfachen Systems und im Zusammenspiel mit dem steuerbaren Schaltwerk (sogenannter Frottierapparat) vollautomatisch nachgeschaltet.

Frottierlade

Die stabile SAURER-Frottierlade besteht im wesentlichen aus dem Ladenträger und dem pendelnd gelagerten Rahmen. Letzterer schwenkt samt dem Blatt während des Eintrags der Vorlagschüsse nach hinten aus und wird im Moment des Schussgruppenanschlages wirksam verriegelt.

Einsatzmöglichkeit

Der modernen SAURER-Frottierwebmaschine ist auf dem Gebiet der Frottierweberei praktisch keine Grenze gesetzt. Sie wird jedes anfallende Produktionsprogramm mit hoher Wirtschaftlichkeit bewältigen.



Moderne Jacquard-Frottierweberei in Europa

SAURER

Aktiengesellschaft Adolph Saurer · CH-9320 Arbon / Schweiz · Telefon 071 / 46 91 11 · Telex 77 444

Textiling, F. Furkert, Wuppertal

Möglichkeiten verschiedener maschenbildender Maschinen zur Herstellung von Oberbekleidungsstoffen

Die Verwendung von Maschenstoffen zu Oberbekleidung hat sich in den letzten Jahren mit einem für die gesamte Textilindustrie ungewöhnlichen Tempo ausgebreitet. An der Meterware sind bisher in der Hauptsache die Erzeugnisse von Grossrundstrickmaschinen beteiligt. Daneben ist in letzter Zeit der Einsatz von Kettenwirkmaschinen, besonders von Rascheln, festzustellen. Im Vortrag wurden die Merkmale beschrieben, welche für die Herstellungsverfahren mit den verschiedenen Maschinen typisch sind, seien es Vorbereitungs- oder Rüstzeiten oder Arbeitsbreiten und Geschwindigkeiten. Es wurden auch Hinweise gegeben, die eine Auswahl des Maschinentyps im Hinblick auf die herzustellende Stoffqualität erleichtern sollen. Auch das Gebiet der Nähwerktechnik fand eingehende Besprechung. (Die «Mitteilungen» werden in einer der nächsten Ausgaben die Ausführungen von Textiling, F. Furkert publizieren.)

Dr. F. Thater, Windelsbleiche

Gewirke mit Elastomern in der Textilveredlung

Durch die Einsatzmöglichkeit von Polyurethan-Elastomern konnte das Artikelsortiment der elastischen Rascheltülle und Kettenwirkmaschinen-Trikotartikel erheblich erweitert werden. Für den Veredler, der eine sowohl funktionelle wie modische Artikelgruppe vor sich hat, entstanden neue Aufgaben. Die Chemie und auch die maschinellen Arbeitsabläufe mussten den vielseitigen Anforderungen angepasst werden. Eine möglichst vollständige Prüftechnik mit realistischen Standards konnte erst auf Grund jahrelanger praktischer Erfahrung entwickelt werden. Heute ist ein erster Ueberblick über diese interessante und vielseitige Artikelgebiet aus der Sicht des Veredlers möglich.

Ing. (grad.) A. Kretschmer, Ludwigshafen

Die Textilveredlung in der Sicht der Verfahrenstechnologie

Die Aufgabe der Verfahrenstechnologie — systematische Anwendung wissenschaftlicher Erkenntnisse bei der Lösung praktischer Anforderungen — wurde anhand von Beispielen erörtert. Auch fand der Einfluss der Textilgutmachung auf die Flottenbelastung beim Foulardieren, auf den Stoffaustausch beim Waschen, auf die Durchströmung des Färbeapparates und die Maschinenauslegung besondere Behandlung. Abschliessend wurde darauf hingewiesen, dass die Verfahrenstechnologie dazu beiträgt, die Produktionssicherheit zu steigern und die Produktion ertragsorientiert zu optimieren.

Dir. Obering. G. Schiffer VDI, Krefeld

Möglichkeiten einer vollautomatischen Betriebsweise dargestellt am Beispiel einer Grossveredlungsstrasse

Die zunehmende Spezialisierung der Textilindustrie ergibt immer mehr Warenmengen, die einen kontinuierlichen Behandlungsablauf notwendig machen. Darüber hinaus wurden von der Textilmaschinenindustrie Ausrüstungsmaschinen entwickelt, die flexibler sind in der Behandlung von ver-

schiedenen Warenqualitäten ohne Beeinflussung durch Warenbreite und Gewicht. Diese beiden Fakten erlauben die Zusammenfassung verschiedener Verfahrensschritte zu einer Ausrüstungsstrasse. Zwangsläufig erhalten diese Strassen eine Baulänge, die die Beobachtung durch einen einzelnen Bedienungsmann unmöglich macht. Darüber hinaus werden innerhalb einer Strasse verschiedene Ausrüstungsverfahren angewandt, wie z. B. in der dargestellten Anlage, Beuchen, Bleichen, Trocknen, Fixieren, Mercerieren, Waschen und Trocknen, so dass hier mehrere Facharbeiter spezielle Kontrollfunktionen erfüllen müssten. Hierbei besteht zusätzlich das Problem der Kontrolle der chemischen Reaktionsmittel bei gleichzeitigem minimalen Verbrauch derselben, d. h. ihre optimale Ausnutzung ist erforderlich. Die manuelle Kontrollfunktion wird erschwert durch die in Einsatz kommenden unterschiedlichen Warenqualitäten und die hohe Durchschnittsgeschwindigkeit von 100 m/min. Am Beispiel einer modernen Ausrüstungsstrasse wurde die sinnvolle, wie auch die mögliche Installation automatischer Kontroll-, Mess- und Regelgeräte gezeigt.

Dr. J. Mecheels, Hohenstein

Nachwuchsförderung in der Bekleidungsindustrie

Der grosse Mangel an unteren, mittleren und oberen Führungskräften in der Bekleidungsindustrie liegt an starken technischen Expansionen der Betriebe und an der geringen Bereitschaft junger Leute, sich für eine Laufbahn in der Bekleidungsindustrie zu entscheiden. Der Vortrag analysierte zunächst die bestehenden Verhältnisse und erfasste so die Gründe, weshalb junge Leute, die keine Vorbeziehungen zur Bekleidungsindustrie haben, kaum ihr Berufsziel dort sehen können. — Es fehlt zunächst an Aufklärung, dann gibt es keine ausreichenden Berufsbilder und Tätigkeitsbeschreibungen für Führungskräfte und schliesslich wird in den meisten Fällen vom Betrieb her zu wenig für die Nachwuchsförderung investiert. — Man kann die Schulen jedoch nicht als «Lieferanten» für Nachwuchs betrachten und glauben, dass viele Schulen auch viele Absolventen haben, sondern es muss Klarheit darüber bestehen, dass die Fachschule nur einen Teil der gesamten Ausbildung von Führungsnachwuchs ausmacht. Der andere Teil muss von der Industrie selbst bestritten werden. — Im zweiten Teil des Vortrages werden hierzu geeignete Wege aufgezeigt, die zum Teil auf die in anderen Branchen übliche Nachwuchsförderung zurückgehen, zum anderen jedoch die speziellen Gegebenheiten in der Bekleidungsindustrie berücksichtigen.

Baurat H. Steuckart, Mönchengladbach

Derzeitiger technischer Stand und Anwendungsmöglichkeiten der Stanzverfahren in der Bekleidungsindustrie

Nachdem die Probleme der Zuschneiderei in den letzten Jahren etwas weniger beachtet worden sind — die Entwicklung von automatisierten Nähmaschinen und programmgesteuerten Bügelmaschinen hatte ausserdem die Investitionsbudgets weitgehendst in Anspruch genommen — wird in der Zukunft diesem Gebiet mit Sicherheit wieder mehr Aufmerksamkeit geschenkt werden. Diese Tendenz wird beschleunigt, weil in jüngster Zeit eine Reihe von Neuentwicklungen auf den Markt gekommen sind. Das sind z. B.: Der Einsatz von Computern für das Verkleinern und Vergrössern von Schnitten, der Bau von automatischen Ausschneidemaschi-

nen, der Einsatz von Fernsehcameras zur Lagebestimmung von Warenfehlern, die Entwicklung von neuen Verfahren bei der Stanztechnik, der Versuch, in den Grössen veränderliche Stanzmesser zu konstruieren, der Einsatz von Laserstrahlen zum Zuschneiden von Textilien. — Während sich die meisten der genannten Neuentwicklungen noch im Zustand der Erprobung befinden, werden die modernen Stanzverfahren bereits in einer Reihe von europäischen Betrieben mit gutem Erfolg eingesetzt.

Internationaler Seidenkongress in Paris

Vom 11. bis 15. Mai tagte in Paris auf Einladung von Jules Hureau, Präsident der französischen Delegation, der XI. Kongress der Association Internationale de la Soie (AIS). Staatssekretär Bernard Lafay begrüßte im Namen der französischen Regierung an der Eröffnungsversammlung die 250 Kongressteilnehmer, die aus 23 Seide produzierenden und verarbeitenden Ländern zusammenkamen.

Der Kongress befasste sich mit folgenden Punkten:

- Rücktritt von H. Morel-Journal, der während mehr als 12 Jahren dem Verband vorstand und zum Ehrenpräsidenten ernannt wurde.
- Wahl von P. W. Gaddum, Grossbritannien, zum Präsidenten. Ernennung der zwei Vizepräsidenten: H. Weisbrod, Schweiz, zum ausführenden und R. Pila, Frankreich, zum zweiten Vizepräsidenten mit der besonderen Aufgabe, Produktionsprobleme zu lösen.
- Annahme mehrerer Reorganisationsmassnahmen im Hinblick auf das Präsidium und das Vizepräsidium; Schaffung einer neuen Kategorie «assoziierter Mitglieder» für Einzelfirmen; Verbesserung des Informationsbulletins mit dem Ziele, die Auflage zu erhöhen und die Bestrebungen der verschiedenen Länder, in welchen Seide produziert, verarbeitet und verbraucht wird, bekanntzumachen.
- Arbeiten der Kommissionen und Arbeitsgruppen des Internationalen Seidenverbandes, die sich mit wirtschaftlichen und technischen Problemen von der Seidenerzeugung über die Spinnerei bis zur Couture und dem Detailhandel befassten und den Seidenhandel, die Fabrikation und Veredlung von Seidenstoffen sowie den Import von Seidengeweben aus dem Fernen Osten einschlossen.

Es wurde erkannt, dass das gegenwärtig wichtigste Problem in diesem Zusammenhang eine Frage der Produktion ist, um dem wachsenden Bedarf in Japan und den Verbrauchsländern im Fernen Osten und den Vereinigten Staaten zu genügen. Die Produktion von Cocons und Grèges muss in den nächsten zehn Jahren verdoppelt werden. Um dieses Ziel zu erreichen, bedarf es einerseits verstärkter Anstrengungen der grossen Produktionsländer im Fernen Osten (Japan, China, Korea und Indien) und andererseits einer rationelleren Organisation der Entwicklungspläne der Seidenzucht in verschiedenen mittelöstlichen und afrikanischen Ländern, besonders im Libanon, in Tunesien, Algerien, Marokko, der Zentralafrikanischen Republik und der Republik Malgache.

In diesem Zusammenhang gab N. Faure, Vertreter der FAO, die Bereitschaft seiner Organisation bekannt, gut fundierte Pläne dieser Länder zu unterstützen, sofern sie durch die AIS und die Internationale Kommission für Seidenzucht gutgeheissen werden.

Die Aktionen zur Förderung des Verkaufs von Seide sind besonders darauf ausgerichtet, die Eigenschaften der Seide bei der jungen Generation bekannt und beliebt zu machen. Um dies zu erreichen, beschloss der Verband, mit allen verfügbaren Mitteln die Einfuhr der neu geschaffenen internationalen Seidenmarke zu unterstützen.

Zum Schluss wurde im Beisein eines Vertreters der entsprechenden Stelle in Brüssel eine Informationstagung über die Probleme der Seide in der EWG abgehalten. Der nächste Kongress der AIS wird im Frühling 1973 stattfinden.

Die Schweiz war am Seidenkongress in Paris mit einer grossen Delegation vertreten, die unter der Leitung des Zürcher Seidenindustriellen Robert H. Stehli stand. Zusammen mit H. Morel-Journal wurde R. H. Stehli die Verdienstmedaille der AIS zugesprochen. Damit wurden die grossen Verdienste gewürdigt, die sich R. H. Stehli, der AIS seit deren Gründung angehörend und ihre Geschicke als Nationaldelegierter während langer Zeit in massgebender Weise mitbestimmend, um die internationale Seidenorganisation erworben hatte. Neuer Nationaldelegierter der Schweiz in der AIS ist Hans Weisbrod (Hausen am Albis). VSTI

Marketing in der Textilindustrie

Immer mehr beginnt sich auch in der Textilindustrie die Erkenntnis durchzusetzen, dass das Produktionsdenken allein den Unternehmungserfolg in der Zukunft nicht mehr zu sichern vermag. Die heutige Epoche der Wohlstandsgesellschaft und der Diskontinuität verlangt gebieterisch das *Denken in Märkten, in Kunden, in Kaufmotiven, in Neuheiten, in Diversifikation*. Es gilt also, vom Markt her zu produzieren, d. h. die Unternehmungsleistungen marktgerichtet zu gestalten und marktgerecht zu erbringen.

So zu denken und zu handeln vermag nur, wer sich von den herkömmlichen Konzepten der Unternehmungsführung löst und erkennt, dass der Erfolg einer Unternehmung weder in der Vergangenheit noch in der Gegenwart begründet ist, sondern nur in den Märkten der Zukunft. Marketing bedeutet deshalb im wesentlichen das *Erkennen der künftigen Marktentwicklungen*, der langfristigen Markttrends, und die *Anwendung dieser Erkenntnisse bei der Führung der eigenen Unternehmung*, die ja auch stets nur als eine Führung in die Zukunft aufgefasst werden kann.

Magyar* charakterisiert das Marketing als die Beachtung der folgenden drei Hauptpunkte: Kundschaft, Neuerung und Systematik. Mit dem letzten Stichwort stellt er klar, dass

* Magyar K. M., Marktziele einer neuzeitlichen Unternehmungspolitik. Verlag E. Löpfe-Benz AG, Rorschach, 1969