# Spinnerei : Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **37 (1930)**

Heft 4

PDF erstellt am: **28.05.2024**

**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**

Möllersfelde) und Emil Magschitz (Forschungsinstitut Wien) vereinbart.

Das Internationale Bureau für Seidenbau wurde nach Wien verlegt und befindet sich im Verbandshaus des Oesterreichischen Seidenbauverbandes, Wien II, Praterstraße 25. P. P.

### Ungarn.

**1600 Seidenfabrikarbeiter nach Frankreich ausgewandert.** In dem Dorfe Sarvar befindet sich auf der Besitzung des bayerischen Exkönigs die größte Seidenfabrik Ungarns, die Chardonnetsche Kunstseidenfabrik, die seit einigen Jahren außer Betrieb steht. Vor kurzem wurden denn auch die Maschinen abmontiert. Die ganze Bevölkerung des Dorfes und der Umgebung bestand aus den Arbeitern dieser Fabrik. Bereits im Herbst sind 800 Arbeiter der gewesenen Sarvarer Kunstseidenfabrik nach Kolmar im Elsaß ausgewandert, wo sie als gelernte Seidenarbeiter Beschäftigung fanden. Nach langwierigen Verhandlungen hat die ungarische Regierung jetzt wieder 800 Arbeitern die Bewilligung zur Auswanderung erteilt. Diese werden die Reise in den nächsten Tagen antreten. Im Dorfe Sarvar bleiben nur ältere Leute, Frauen und Kinder zurück. P. P.

### Japan.

**Krise in der Textilindustrie.** In der japanischen Textilindustrie droht eine Krise auszubrechen, da die Textilunternehmungen beabsichtigen, in allernächster Zeit wegen Absatzmangels an den Auslandsmärkten 800,000 (? Die Red.) Arbeiter zu entlassen. Die Regierung wird sich mit dieser Angelegenheit schäftigen, und die nötigen Maßnahmen treffen, um eine Stillegung der Betriebe zu verhüten. Der Handelsminister erklärte, die Regierung werde der Industrie weitere Kredite zur Verfügung stellen.

# ROHSTOFFE

**Internationale Usanzen für Rohseide.** Die neuen, vom Internationalen Seidenkongreß in Zürich gutgeheißenen „Internationalen Usancen für den Verkauf von Grègen und gezwirnten Seiden" sind am 1. April 1930 in Kraft getreten. Die endgültige deutsche Uebersetzung der Usanzen hat sich aus verschiedenen Gründen verzögert und wird voraussichtlich erst Ende April zur Veröffentlichung gelangen. Inzwischen besteht die von einem besonderen Ausschuß der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft besorgte Uebersetzung (Entwurf) zu Recht, und es ist im übrigen der französische Urtext der Usancen maßgebend.

Auf den 1. April wird die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich eine Neuausgabe ihres Betriebsreglementes herausgeben, in welcher die durch die neuen Usanzen bedingten Aenderungen berücksichtigt sind. In der nächsten Nummer der „Mitteilungen" wird von berufener Seite eine Besprechung des neuen Reglementes erscheinen.

**Bezeichnung von Seide und Kunstseide.** Unter dieser Ueberschrift wurde zu verschiedenen Malen der Prozeß, den die Nähseidenfabrik Gütermann & Co. gegen die Bemberg A.-G. eingeleitet hat, erwähnt. Da sowohl das Kammergericht, wie auch das Oberlandesgericht in Berlin die Bezeichnung „Bembergseide" geschützt hatten, mit der Begründung, daß das Wort Seide nur einen Oberbegriff für natürliche und künstliche Seide darstelle, wurde der Entscheid des Reichsgerichtes angerufen. Diese oberste Behörde hat mit Urteil vom 25. März 1930 nunmehr festgestellt, daß die Auffassung der untern Instanzen unrichtig ist und daß Waren aus Kunstseide ausdrücklich als solche gekennzeichnet werden müssen. Die Beklagten, d. h. die Bemberg A.-G., die I. G. Farbenindustrie (Abteilung Kunstseide) und die Belgische Kunstseidenfabrik Tubize haben, in öffentlichen Bekanntmachungen usf. in Zukunft ihre Erzeugnisse als Kunstseide statt als Seide zu bezeichnen. In der Begründung wird bemerkt, daß es nicht richtig sei und auch nicht der Lebenserfahrung entspreche, daß der Begriff Seide zum Oberbegriff geworden sei, unter den auch Kunstseide falle. Es sei ferner nicht richtig, daß Bemberg-Seide allgemein in dem Sinne verstanden würde, daß darunter Kunstseide gemeint sei; es handle sich vielmehr lediglich um eine von der Firma Bemberg angestrebte Entwicklung des Sprachgebrauches, die jedoch nicht abgeschlossen und nicht wünschenswert erscheine, da sie den Sprachgebrauch verschlechtere.

Nach Veröffentlichung des Urteils und der Begründung, werden wir auf diesen Entscheid, der von großer grundsätzlicher Tragweite ist und sich im übrigen mit der Auffassung über diese Frage in den andern Ländern deckt, zurückkommen.

**Echte Seide auf künstlichem Wege!** Unter dieser Ueberschrift erschien kürzlich in ausländischen Fachschriften folgende Meldung:

Der japanische Chemiker Yamaga hat ein Verfahren ausgearbeitet, echte Seide auf künstlichem Wege herzustellen. Er nimmt den Seidenstoff aus den Drüsen der Raupe in dem Augenblick, in dem sich das Tier anschickt, den Kokon zu spinnen. Der so gewonnene Seidenrohstoff wird gelöst und diese Lösung dann zu Seidenfäden verarbeitet, wie es in der Kunstseidenfabrikation mit der Viskose geschieht. Das erzielte Produkt soll sich in chemischer und physikalischer Beziehung von echter Seide nicht unterscheiden. Da bisher von den Kokons höchstens ein Drittel der Seide abgewickelt werden kann, so wäre der etwa zu erzielende Gewinn beträchtlich.

# SPINNEREI - WEBEREI

## Die Anfärbung der Crêpe-Materialien zur Kennzeichnung der Drehung.

In einer längeren Abhandlung, „Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung", die in den „Mitteilungen" 1922 erschien, ist auf Seite 79 zu lesen: „Durch die in den letzten Jahren teilweise sehr lebhaft beschäftigte Crêpe-Weberei ist ein Mißstand zutage getreten, der aller Wissenschaft und Normalisierung geradezu Hohn spricht: die Anfärbung der Crêpe-Materialien zur Kennzeichnung der Drehung". Weiter unten: „In der Weberei sieht man weniger auf die schöne Farbe, als vielmehr darauf, daß die Drehungen leicht kenntlich, das Material gut, rein und gleichmäßig ist, und daß es so auf Cannettes oder Kreuzspulen geliefert wird, daß beim Verbrauch möglichst wenig Abfall entsteht." Und zum Schluß der Vorschlag: „Durch die Anfärbung soll nicht nur Drehung und Titer, sondern auch die Provenienz kenntlich gemacht werden, z. B. Mail. Crêpe 13/15/2 rechts-gelb (roh), links-grün; Mail. Crêpe 13/15/3 rechts-rot, links-grau; 4fach wie 2fach; 5fach wie 3fach".

Seither sind jährlich einige tausend kg Crêpe durch meine Hände gegangen. Aber das verfl..... Uebel der verschiedenen Anfärbungen besteht immer noch weiter. Ich will ganz davon schweigen, daß es auch Zwirnereien gibt, die meinen, daß sie das Material unbedingt anders anfärben müßten als die Konkurrenz. Das Schlimmste ist, wenn eine Zwirnerei einmal so, das andere Mal anders anfärbt. Ein Beispiel aus der Praxis:

Eine Rohweberei verarbeitete in wenigen Monaten mehrere tausend Kilogramm Mail. Crêpe 13/15/4fach auf Cannettes. Von den Lieferanten wollen wir nur zwei herausziehen und deren Anfärbung betrachten.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Zwirnerei A | I. | links | rose, | rechts | gelb; |
| | II. | „ | grün, | „ | gelb; |
| | III. | „ | grau, | „ | rose. |
| Zwirnerei B | I. | „ | grün, | „ | cerise |
| | II. | „ | grün, | „ | gelb; |
| | III. | „ | grün, | „ | rot. |

Bemerkung zu Zwirnerei B: Warum nicht immer nur links anfärben und rechts gelb-ungefärbt lassen? Bei Zwirnerei A müssen wir schon länger verweilen. Von 4000 kg, die diese Zwirnerei lieferte, waren ca. 3300 kg wie folgt angefärbt: entweder links grün, rechts gelb, oder links rose, rechts gelb. Auch hier muß bemängelt werden, daß für die Linksdrehung nicht immer nur grün verwendet wurde. Es kommt aber viel schlimmer, wie ja aus obiger Aufstellung ersichtlich ist.

Plötzlich verwendet die Zwirnerei noch eine dritte Anfärbung: links grau, rechts rose. Diese drei verschiedenen Anfärbungen werden nun ganz willkürlich geliefert. Die Lieferungen erfolgen in Sendungen von 2—5 Kisten von je ca. 50 kg. Dabei kann nun in jeder Kiste eine andere Anfärbung sein. Solange es sich nur um Anfärbung I und II handelte, war eine Verwechslung der Drehung ausgeschlossen. Nun kommt es aber vor, daß eine Kiste Anfärbung I, die andere Kiste Anfärbung III enthält, d. h. in der einen Kiste ist die Linksdrehung rose, in der anderen die Rechtsdrehung rose angefärbt. Aus Gründen der Arbeitersparnis werden bei vierfachem Material Einheiten von 150 bis 250 kg zusammengestellt. Nach Möglichkeit werden die Kisten einer Sendung als Einheit genommen. Der bei der ersten Kiste entstehende Rest kommt zur zweiten Kiste usw. Solange nur Anfärbung I und II dabei sind, läßt sich das leicht machen; kommt aber in einer Einheit I, II und III vor, so beginnen die Schwierigkeiten. Aus III muß der Rest rose immer sorgfältig ausgeschieden werden. Kommt er aus Versehen zu I, so hat man rose in links und rechts friedlich beisammen und — man verzeihe mir den Ausdruck — die schönste Schweinerei angerichtet. Aber selbst bei größter Vorsicht kann mal eine Cannette verwechselt werden: die Folge sind Tissé-Stellen; es kommt eine Beunruhigung in die Schußausgabe. Ist man aber unsicher, so muß jedesmal die Drehung kontrolliert werden und die Anfärbung ist doch gerade darum geschaffen, daß man dies nicht nötig hat. Durch einen differenzierten Ausgabenmodus können natürlich Verwechslungen vermieden werden; es braucht dazu aber ein Plus an Personal, Arbeit und Zeit. Und trotzdem können noch Verwechslungen vorkommen.

Es ist unnötig über Mittel zu diskutieren, die zur Verhinderung von Verwechslungen anzuwenden sind, wenn durch Bekämpfung und Beseitigung der Ursache, einheitliche Anfärbung, das Uebel vollkommen zu beseitigen ist. Ich weiß wohl, daß diese Ursache nicht durch die Zwirnerei allein beseitigt werden kann; darum habe ich in dem oben angezeigten Artikel Zwirner und Seidenhändler und Fabrikanten gebeten, sich für die Sache zu interessieren. Bei 2fachem Crêpe hat sich ja dann auch im Laufe der Jahre eine beachtliche Besserung gezeigt; fast durchweg wurde Mail. Crêpe in rechts-gelb (roh), links grün geliefert. Leider habe ich im letzten Vierteljahr feststellen müssen, daß eine Zwirnerei genau umgekehrt, also links-gelb und rechts-grün lieferte. Um Verwechslungen im Betriebe von vornherein auszuschalten, hilft da nur eins: solche Lieferungen zurückgehen lassen.

Der Lieferant der letzteren Sendung hatte das Material, seiner Ansicht nach, genau so angefärbt wie die übrigen Zwirner. Der Unterschied bestand aber darin, daß er die Drehung umgekehrt bezeichnete. Auch dieses Thema wird erst zur Ruhe kommen, wenn eine endgültige Klärung geschaffen wird.

Leider wurde auf dem III. Intern. Seidenkongreß in Zürich weder die Frage der Anfärbung noch diejenige der Drehungsbezeichnung angeschnitten. Das ist umso bedauerlicher, da doch die Praktiker fast täglich die Unhaltbarkeit dieser Zustände vor Augen haben. Und gerade die Zusammenkunft in Zürich war der gegebene Ort, diese Fragen wenigstens anzuschneiden. Wir müssen mit Bedauern feststellen, daß eine günstige Gelegenheit verpaßt worden ist. ...y.

# Betriebsbeleuchtung in der Textilindustrie.

Von Ernst Weiße, Ing. (Schluß)

Besonders schwierig ist die Beleuchtung von Jacquardwebereien. Die hohen Aufbauten der Stühle werfen bei Allgemeinbeleuchtung vielfach störende Schatten, der Raum ist unübersichtlich. Nur allzu leicht entstehen dunkle Zonen, die das Bedienen der Maschinen erschweren. Man hat sich hier auch mit Gruppen- oder Einzelbeleuchtung in der oben beschriebenen Weise geholfen, dann aber außerdem über den Aufbauten der Stühle noch eine schwächere Allgemeinbeleuchtung angebracht. Aber oft erhält man auf diese Weise keine befriedigende Lösung. In allen solchen Fällen, wo Maschinenaufbauten, Webgeschirre, Oberantriebe und dergl. störende Schatten verursachen, sollte man halb- oder ganzdirektes Licht anwenden. Bei diesen Beleuchtungsarten wird der Lichtstrom ganz oder wenigstens zum größten Teil gegen eine weiße Raumdecke oder helle Sheddachflächen geworfen und von dort völlig zerstreut zurückgestrahlt.

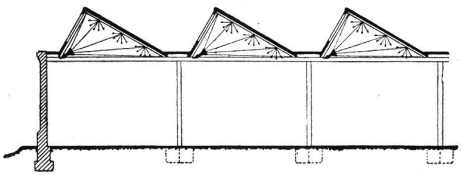

Abb. 6. Schematische Darstellung einer indirekt wirkenden Beleuchtungsanlage im Shedbau. (Nach oben gerichtete Kandem-Tiefstrahler.)

Man erhält auf diese Weise eine vollkommene Lichtdurchflutung des Raumes und vermeidet störende Schatten und Ungleichmäßigkeiten. Die indirekte Beleuchtung kommt der Oberlichtbeleuchtung am nächsten und diese gilt ja im Textilbetrieb für die ideale Beleuchtungsart. Bei Shedbauten hat man die in Abb. 6 schematisch gezeichnete Anordnung öfter mit Erfolg angewendet. Man erzielt eine fast schattenlose indirekte Beleuchtung durch nach oben gerichtete Tiefstrahler. Im Betrieb ist indirekte Beleuchtung freilich teuer. Die Beleuchtungsstärke ist außerdem von der Reflexionsfähigkeit der Shedflächen stark abhängig und läßt schon bei geringer Verschmutzung derselben stark nach. Man macht daher — vielleicht mit Unrecht — nur in seltenen Fällen von den Vorzügen des indirekten Lichtes Gebrauch.

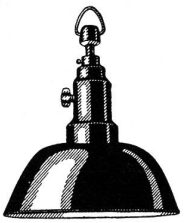

Abb. 7. Kandem-Spezialleuchte für Einzelbeleuchtung von Webstühlen.

Anders liegt es schon bei der halbindirekten Beleuchtung. Auch hier ist Schattenfreiheit noch in genügendem Maße vorhanden, ohne daß diese Beleuchtungsart im Betrieb wesentlich teurer ist als direkte Beleuchtung. In Büros, Schulen, Krankenzimmern und dergl. wird halbindirektes Licht allerwärts bevorzugt. Es ist sehr wahrscheinlich, daß es sich auch in den Betriebsräumen der Textilindustrie in größerem Umfange einführen wird, weil es selbst dort noch bei erträglichen Kosten eine einwandfreie Beleuchtung ergibt, wo man gezwungen war, einen Kompromiß zwischen Betriebskosten und unliebsamen Schattenbildungen zu schließen.

Eine neu durchgebildete staubdichte Kandem-Industrie-Leuchte für halbindirektes Licht (Abb. 8) verdient in diesem Zusammenhange ganz besondere Beachtung. Die Glocke dieser Leuchte besteht in ihrem unteren Teil aus dichtem Opalglas, während der obere Teil seidenmattiert ist. Der größte Teil des Lichtes strahlt nach oben aus, während durch den als

Reflektor wirkenden Opalglasteil nur ein geringer Anteil des Lichtstromes als direktes Licht austritt. In bekannter Weise ist diese Glocke staubdicht an einem gußeisernen Aufsatz angeschlossen.

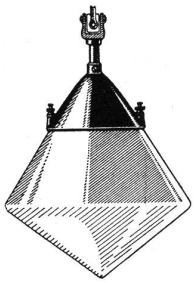

Abb. 8. Halbindirekte Kandem-Industrieleuchte (in staubdichter Ausführung).

Ein klassisches Beispiel dafür, wie die Beleuchtungsanlage den Betriebs- und Arbeitsverhältnissen angepaßt werden muß, sehen wir auf Abbildung 9. Hier sind in einer Rauherei vorwiegend direktstrahlende Kandem-Leuchten verwendet worden, die aber so tief (ca. 2,75 m) aufgehängt wurden, daß sie unter die zurücklaufenden Stoffbahnen der Rauhmaschinen leuchten. Solche Anordnungen sind natürlich auch bei ähnlich konstruierten Maschinen, z. B. in der Appretur, anwendbar.

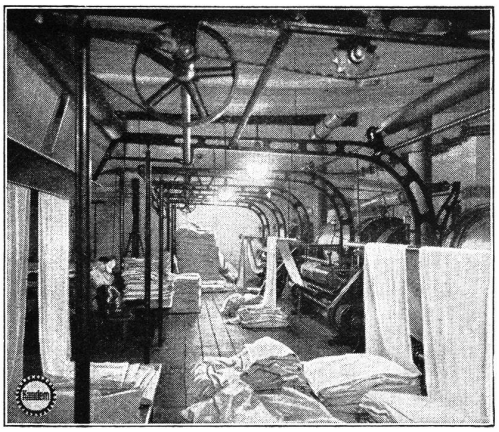

Abb. 9. Rauhmaschinenbeleuchtung durch niedrig hängende Kandem-Leuchten für vorwiegend direktes Licht.

Die Abbildungen 10 und 11 zeigen mit aller Deutlichkeit die Vorteile richtiger Beleuchtung. Hier ist (Abb. 10) eine Schlichtmaschine mit nicht weniger als vier blendenden, veralteten Lampen beleuchtet und dort (Abb. 11) ein einziger wasserdichter Kandem-Tiefstrahler, der eine viel bessere Beleuchtung des Schlichtgutes und des Kammes ergibt. Auch ein Vergleich

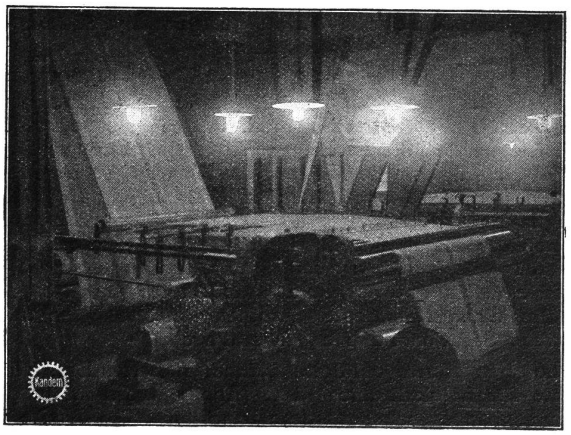

Abb. 10. Veraltete Schlichtmaschinen-Beleuchtung durch blendende Lampen.

der Abbildungen 12 und 13 sagt deutlicher als alle Worte es vermögen, daß sich durch richtige Lichtanwendung nicht nur die Beleuchtung verbessern läßt, sondern daß viel unnütz vergeudetes Licht gespart werden kann.

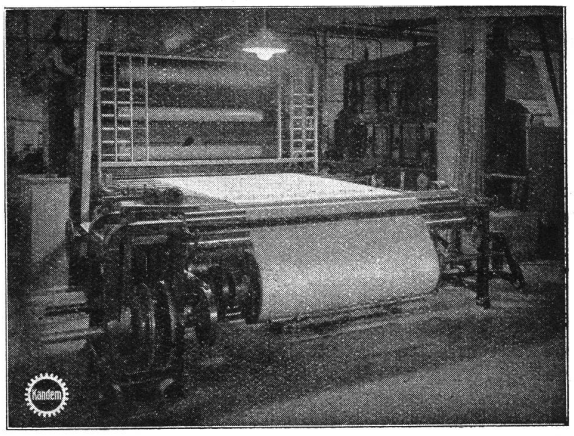

Abb. 11. Richtige Schlichtmaschinen-Beleuchtung durch einen wasserdichten Kandem-Tiefstrahler.

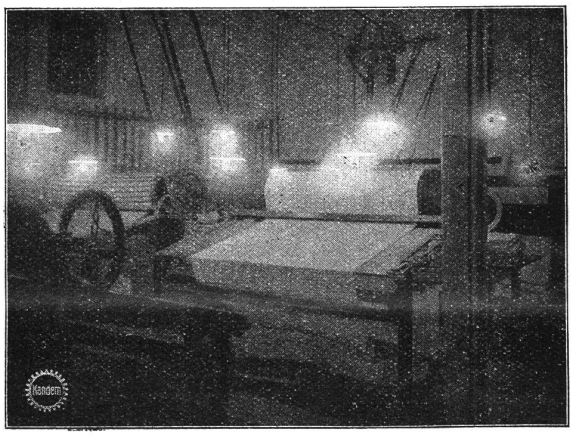

Abb. 12. Lichtvergeudung und schlechte, blendende Beleuchtung an Putztischen.

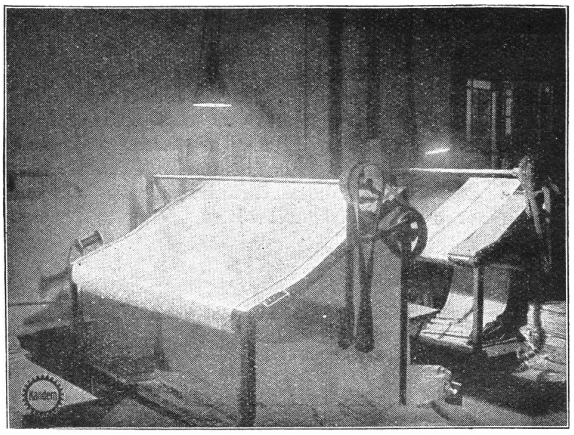

Abb. 13. Putztischbeleuchtung durch Kandem-Werkplatzleuchten (gute Lichtausnutzung, keine Blendung).

Man muß immer bedenken, daß das seitwärts ausgestrahlte Licht nicht allein das Auge durch Blendung stört, sondern auch noch für die Beleuchtung der Arbeitsfläche verloren geht. Im übrigen wird gerade in der Textilindustrie noch häufig der Fehler begangen, ohne besonderen Grund, viele einzelne kleine Glühlampen anzuordnen, wo man mit einer stärkeren Allgemeinbeleuchtung viel wirtschaftlicher beleuchten könnte. Die Lichtausbeute einer Glühlampe ist ja bekanntlich umso besser, je größer die Glühlampe ist. Sechs 25-Watt-

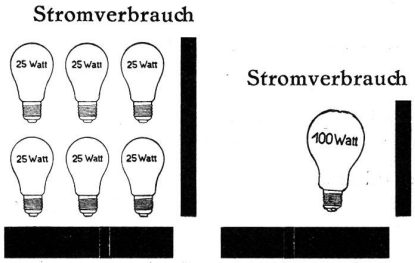


Abb. 14. Gleiche Lichtmenge — verschiedener Stromverbrauch. Je größer die Glühlampe ist, umso besser die Lichtausbeute.

lampen geben nur ebensoviel Licht wie eine 100-Wattlampe, und brauchen zusammen doch 50% mehr Strom (150 Watt).

Eine erschöpfende Darstellung der Textilbeleuchtung zu geben, ist nicht die Absicht dieses kleinen Aufsatzes gewesen. Bedenkt man, daß dabei die unendliche Verschiedenheit der Raumverhältnisse, ferner Feuchtigkeit, Explosions- oder Verstaubungsgefahr und nicht zuletzt zahlreiche Sonderwünsche berücksichtigt werden müssen, so wird man verstehen, daß die Bearbeitung lichttechnischer Fragen gerade in Textilbetrieben vielseitige Erfahrung und eingehende Kleinarbeit erfordert, umsomehr, als es oft auch auf die mehr gefühlsmäßige Beurteilung unmeßbarer, z. B. arbeitspsychologischer Einflüsse u. a. m. ankommt, die die Anwendung starrer Regeln zur Unmöglichkeit machen.

# Rationelle Einrichtungen, Organisationsformen und Arbeitsmethoden in der amerikanischen Baumwollindustrie.

Nach einem von Herrn Arno Pearse, General-Sekretär der Internationalen Baumwollvereinigung, in Brüssel gehaltenen Vortrag. (Schluß)

Die Einstellung des amerikanischen Industriellen gegenüber seinen Arbeitern ist eine ganz andere wie in Europa. Sein Gedankengang ist ungefähr folgender: „Dieser Arbeiter verdient jährlich, sagen wir 600 Dollar, was einem Kapital von 15,000 Dollar gleichkommt. Kaufe ich eine Maschine um diesen Preis so wähle ich sie sehr sorgfältig aus und setze dann alles daran, um sie so lange als möglich in gutem Zustand zu erhalten." Wenn dieser Vergleich auch etwas hinkt, so lassen sich hier doch gewisse Parallelen ziehen. Der amerikanische Unternehmer nimmt sich daher um das körperliche und geistige Wohl seiner Arbeiter an und verschafft ihnen eine Reihe von Begünstigungen, die von den Arbeitnehmer-Syndikaten gar nicht eingeräumt werden könnten. Er verschafft ihnen vor allem eine schöne Wohnung, und zwar in einer Gegend, in der sich die Kirche, Krankenhaus, Schule, Schwimmbad, Turnhalle, Geselligkeitsräume und dergleichen vorfinden. Ferner hilft er ihnen beim Kauf von Kühen, Schweinen, Möbeln usw., indem er Teilzahlungen annimmt oder ermöglicht. Die Unternehmer der Südstaaten haben in dieser Beziehung die der Union derart überflügelt, daß kein Agitator es wagen würde, sich in einem derartigen Industriedorf zu zeigen.

Wird der Arbeitsvertrag gekündigt, so kann der Arbeiter nicht mehr im Wohnhaus der Fabrik verbleiben; fügt er sich nicht den Regeln des Dorfes, so muß er sein Heim ebenfalls verlassen. In vielen Staaten Europas würden derartige Maßnahmen als zu patriarchalisch auf den größten Widerstand stoßen. In England benützen die Arbeiter weder die Billardsäle noch die Badeanstalten, die man ihnen nach dem Kriege zur Verfügung gestellt hat. In Südamerika ist die Industrie ganz jung. Die Arbeiter werden der verarmten weißen Bauernbevölkerung entnommen und es wird wahrscheinlich noch viele Jahre dauern, bis sie von der Syndikatsbewegung erfaßt sein werden. Der Unternehmer behandelt dort seine Arbeiter aber auch wirklich gut, denn er weiß sehr wohl, daß es in seinem Interesse gelegen ist, sie zufrieden zu stellen und Herr in seinem Unternehmen zu bleiben.

In allen amerikanischen Industrien ist es üblich, jährlich mindestens einmal eine Versammlung der Werkmeister abzuhalten. Man schreibt hier die Produktionsstatistiken der einzelnen Abteilungen auf eine Tafel und erklärt die angeführten Zahlen. Man bespricht mit den Werkmeistern die Mittel zur Verhütung der begangenen Fehler und fordert sie auf, über diese oder jene Frage ihre Meinung abzugeben. Zum Schluß hält der technische Direktor einen Vortrag, in dem er insbesondere von der Wichtigkeit der Aufgabe der Werkmeister und ihrer Rolle in der Leitung der Fabrik spricht. Die Werkführer werden so auf die hohe Verantwortung, die sie tragen, aufmerksam gemacht, sowie auf ihre übergeordnete Stellung, die sie gegenüber den anderen Arbeitern einnehmen. Sie fühlen sich daher als Zwischenglied zwischen der Leitung und den Arbeitern und trachten, diesen stets die Interessengemeinschaft, die zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber besteht, vor Augen zu halten. War der Geschäftsgang normal, so erhalten die Werkmeister eine Gratifikation und zu gleicher Zeit überreicht man ihnen einen von der Direktion unterzeichneten Brief, in dem man ihnen mitteilt, daß dank der eifrigen Arbeit jedes einzelnen zufriedenstellende Erfolge erzielt wurden und daß sich die Direktion ein Vergnügen daraus macht, diese Verdienste anzuerkennen. Auf derartige Briefe ist man stolz und sie werden in der Familie sorgfältig aufbewahrt. Da der Werkmeister, der ein Nachlassen des Arbeitseifers in seiner Abteilung beobachtet, befürchten muß, daß er das Anerkennungsschreiben im nächsten Jahr nicht erhalten wird, spornt er seine Untergebenen durch alle Mittel, die ihm zur Verfügung stehen, an. So besteht in der amerikanischen Industrie ein Solidaritätsgefühl, das uns bedauerlicherweise in Europa fehlt, obwohl es z. B. in der Armee, in den Schulen usw. in recht ausgeprägter Form besteht.

Ein weiterer Faktor der Prosperität der amerikanischen Industrie besteht in der wissenschaftlichen Untersuchung der Produktionsverhältnisse in den einzelnen Unternehmungen. So hat sich ein neuer Beruf gebildet, nämlich der der Textilsachverständigen. Selbst die Leiter der noch so modern eingerichteten Fabriken halten es nicht für unter ihrer Würde, diese technischen Experten zu Rate zu ziehen. Eine Firma dieser Art, die sich in der amerikanischen Baumwollindustrie eines ausgezeichneten Rufs erfreut, beschäftigt zwei Untersuchungs-Kommissionen von je fünf Sachverständigen. Diese besuchen ein Unternehmen nach dem anderen und in der Regel brauchen sie zwei bis drei Wochen, um ihr Gutachten aufzustellen. Einer der Experten überprüft den Baumwolleinkauf, der zweite das Krempeln, der dritte das Spinnen, Spulen und Scheren, der vierte das Schlichten und Weben, und schließlich der fünfte die allgemeine Organisation. Unter anderem haben die Sachverständigen vor allem die Aufgabe, alle Maschinen zu untersuchen, ihren Gang und ihre Leistung in allen Einzelheiten zu überprüfen, Neuanschaffungen, die Gründe bestimmter Fabrikationsfehler anzugeben, die Verteilung der Arbeiter nach wissenschaftlichen Grundsätzen und praktischen Erfahrungen vorzunehmen, kurz alle Mängel und Uebelstände aufzudecken und Vorschläge für zweckmäßigere Arbeitsmethoden und eine bessere Organisation zu machen.

Die Tätigkeit dieser Sachverständigen scheint eine äußerst erfolgreiche zu sein. Freilich kosten ihre Gutachten nicht wenig, doch machen sie sich mehr als bezahlt. Herr Paerse führt in seinem Bericht das Unternehmen eines befreundeten Textilindustriellen an, der in einer seiner Fabriken, die 20,000 Spindeln und 450 Webstühle zählt, daß ein solches Gutachten binnen sechs Monaten 10,000 Dollar erspart hat und auf eine Ersparnis von 40,000 Dollar rechnet, sobald er alle von den Sachverständigen erteilten Ratschläge befolgt hat. Aus einem Einzelfall kann man natürlich keine allgemeine Regel ableiten; doch ist es klar, daß man aus der Erfahrung von Leuten, die eine Fabrik nach der anderen inspizieren und überall lernen, nur Nutzen ziehen kann.

*Berücksichtigen Sie bitte bei Ihren Aufträgen die Inserenten dieses Blattes und nehmen Sie bei Ihren allfälligen Bestellungen immer Bezug auf dasselbe.*