Spinnerei-Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **51 (1944)**

Heft 11

PDF erstellt am: **23.05.2024**

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

Der Wert der Wollverschiffungen fiel von 110 800 000 Pesos im ersten Halbjahr 1942 auf 77 300 000 im ersten Halbjahr 1943, und die rückläufige Entwicklung kam auch in einem Niedergang der Preise zum Ausdruck: Der Durchschnittswert je Tonne verminderte sich in den erwähnten Zeiträumen von 1040 auf 664 Pesos, d. i. um 36 Prozent. -G. B.-

Australischer Bund — Die Wollerzeugung in Australien und Neuseeland wurde Ende dieser Saison am 30. 7. 44 auf 4 749 174 Ballen geschätzt und zeigt damit einen Anstieg um 97 679 Ballen gegenüber der Vorjahressaison. Der tatsächliche Produktionsanstieg ist jedoch geringer, da das Gewicht der Ballen um etwa 7 lbs. vermindert wurde und sich nur noch auf 305 lbs. im Vergleich zu 312 lbs. des Vorjahres beläuft. Dieser Produktionsanstieg ist auf eine erhöhte Erzeugung in Australien um 116 755 Ballen zurückzuführen, während die Schur Neuseelands um 19 076 Ballen gegenüber der Vergleichszeit des Vorjahres zurückgegangen ist. Gewichtsmäßig betrug die Steigerung der Erzeugung in Australien 12 566 853 lbs. und erreichte damit den Stand von 1 132 615 077 lbs., während die Erzeugung in Neuseeland um 10 906 969 lbs. zurückging und auf 320 433 235 lbs. absank. Damit hat sich für die beiden Länder die Erzeugung um 1 695 884 lbs. erhöht.

Der durchschnittliche Preis der Wolle hat sich gegenüber dem Vorjahr kaum geändert. Der wertmäßige Ertrag Neuseelands und Australiens für 4 539 824 Ballen wird mit 93 556 105 £ angegeben, gegenüber 4 503 358 Ballen im Wert von 93 985 921 £ im Vorjahr. Diese Produktionsangaben, die einem Kabelbericht aus Sidney entnommen sind, lassen gleichzeitig auf einen Rückgang der australischen und eine Zunahme der neuseeländischen Wollproduktion in Zukunft schließen. Nach dem gleichen Bericht ergab sich nämlich für Australien ein Rückgang des Schafbestandes um 1 145 923 Schafe, während die Herden in Neuseeland sich um 1 583 318 vermehrt haben. Der gesamte Schafbestand beider Länder beläuft sich damit auf 165 113 234.

Vereinigte Staaten von Nordamerika — Plan einer Seidenkultur. Einem ausländischen Pressebericht entnehmen wir die Meldung, daß man sich in den Vereinigten Staaten mit dem Plane befaßt, in Texas eine Naturseidenerzeugung größeren Umfanges aufzubauen. An dem Plan sollen zwei verschiedene Unternehmen beteiligt sein, von denen das eine den Anbau der Maulbeerbäume und den Aufkauf der Kokons übernehmen will, das andere den Maschinenpark bereitzustellen beabsichtigt und zudem die Produktion als solche kontrollieren will. Letzteres beabsichtigt auch, das Handelsgeschäft in Rohseide zu übernehmen und die Vorverarbeitung der Kokons bis zum handelsfertigen Seidenfaden durchzuführen. Die Kosten der Seidenfarmer werden auf 8 bis 9 cts. je lbs. Kokons berechnet, wobei ihnen ein Verkaufspreis von 20 cts. je lbs. zugesichert wird. Die japanischen Kosten sollen angeblich die gleichen sein, während die Kokonverkaufspreise bei 16 cts. je lbs. liegen. Man rechnet mit einer mehrmaligen Kokonernte im Jahr. Die Anbaudichte der Maulbeerbäume wird mit 680 Stämme je acre (1 acre = 4000 m²) angesetzt, von denen man einen Kokonanfall von 5600 lbs. jährlich erwartet. Das Problem der Arbeitskräfte soll sich nach den vorliegenden Plänen verhältnismäßig einfach lösen lassen, als die Seidenraupenzucht auch von Kindern und alten Leuten betreut werden kann. Die Verarbeitung soll weitgehend maschinell betrieben werden, wovon man sich eine gegenüber der japanischen wesentlich erhöhte und im ganzen billigere Qualität verspricht.

Spinnerei-Weberei

Betrachtungen über die Festigkeit von Zellwollgarnen und -zwirnen

I.

Bei Baumwollgarnen wird bekanntlich die Stärke oder die Festigkeit der Garne durch die Gütezahl oder die Qualitätszahl ausgedrückt.

Die Gütezahlen geben, dividiert durch die einfache Garn-Nummer, das durchschnittliche Reißgewicht (Festigkeit) in Gramm an. Dabei verhält sich die Festigkeit bei gleichem Material umgekehrt zu den Garnnummern, d. h. wenn z. B. ein Garn Nr. engl. 36/1 (Nr. 60/1 mtr.) im Einzelfaden eine Festigkeit von 180 g aufweist, dann muß die Nr. engl. 18/1 desselben Garnes eine Festigkeit von 360 g haben. Die Garn-Nr. 1 engl. sollte demnach eine Festigkeit von $36 \times 180 = 6480$ g aufweisen.

Diese für die Nr. 1 gefundene Zahl nennt man die Gütezahl oder die Qualitätszahl.

Die Gütezahlen sind bei den verschiedenen Garnen und Provenienzen unterschiedlich. Nach Kastner, Hilfsbuch für Baumwollspinner und -zwirner, betragen dieselben

für Schußgarne	Ø	= 4000 g
Kettgarne	„	= 5500—6500 g
sehr starke Garne	„	= 7500—8000 g

(Mako fine und Amerika middling fair).

Für die Güte eines Garnes ist indessen nicht etwa die durchschnittliche Festigkeit allein maßgebend, sondern es darf auch die Reißgrenze oder Stärke der einzeln geprüften Fäden nicht zu sehr von einander abweichen. Nach Lätsch, Taschenbuch für den praktischen Baumwollspinner und -zwirner, darf sie auf keinen Fall 33% übersteigen.

Die Gleichmäßigkeit wird in der Weise festgestellt, daß aus der Zahl der Proben diejenigen herausgezogen werden, die unter dem Durchschnitt liegen. Daraus wird ein neues Mittel, das sog. Untermittel errechnet. Der Unterschied zwischen dem Mittel und dem Untermittel ergibt die Ungleichmäßigkeit, die in Prozent angegeben wird. Erfahrungsgemäß wird ein Garn, bei dem die Abweichung des Untermittels vom Mittel sämtlicher Proben innerhalb 10% bleibt, als sehr gleichmäßig bezeichnet, innerhalb 15% als gleichmäßig, und über 15% als ungleichmäßig. Die Praxis hat im weitern ergeben, daß die Unterschiede in der Festigkeit der einzelnen Fäden um so größer sind, je feiner das Garn aus demselben Material ausgesponnen ist.

Die Tragkraft oder Festigkeit der einfachen Baumwollgarne in Gramm wird von Th. Demuth und A. Just im Taschenbuch der Baumwollspinnerei wie folgt angegeben:

Tragkraft der einfachen Baumwollgarne in Gramm

Nr. engl.	Schwach	Mittel	Stark	Sehr stark	Nr. engl.	Schwach	Mittel	Stark	Sehr stark
10	400	550	650	800	32	125	170	200	250
12	330	460	540	660	36	110	150	180	210
16	250	340	400	500	40	100	135	160	190
20	200	280	320	400	50	—	110	130	140
24	170	230	270	330	60	—	90	110	125
30	130	180	215	260	100	—	50	65	80

Im Verlaufe der Kriegsjahre ist die Baumwolle für unsere Textilindustrie zu einem sehr raren Rohstoff geworden, der nicht nur durch Beimischung von Zellwolle gestreckt, sondern vielfach durch dieselbe ersetzt werden mußte. Die Zellwolle wird — auch wenn nach dem Kriege Baumwolle wieder erhältlich sein wird — nicht mehr verdrängt werden können, sondern ihren Platz behaupten. Es wäre daher sowohl für die Spinnerei wie auch für die Weberei sehr wertvoll, wenn für Zellwollgarne ebenfalls Güte- oder Qualitätszahlen festgelegt werden könnten. Da man im Laufe der vergangenen Jahre mancherlei Erfahrungen gesammelt hat, braucht man diese nur auszuwerten. Von den Zellwollfabriken wird wohl als Richtlinie angegeben, daß die Festigkeit der Zellwolle etwa 1/3 unter derjenigen der Baumwolle liege, deren Dehnbarkeit dagegen um 1/3 bis 1/2 darüber. In der letztes Jahr von der Société de la Viscose Suisse S. A., Emmenbrücke, herausgegebenen Broschüre über Die Eigenschaften von Zellwolle und Kunstseide sind hierüber verschiedene wertvolle Angaben enthalten. Als ungefähre Vergleichswerte entnehmen wir einer Tabelle folgende Angaben über

Mittlere Festigkeiten von Baumwolle und Zellwolle

	Lufttrocken		Naß	
Spinnfasern:	Festigkeit g je Den.	Dehnbarkeit %	Festigkeit g je Den	Dehnbarkeit %
Baumwolle	3,5	8	3,7	8,5
Zellwolle (Viskose)	1,9	17	1,0	20
Garne aus:				
Baumwolle	1,8	8	1,9	8
Zellwolle (Viskose)	1,3	12	0,6	16

Wenn man nun von der Tatsache ausgeht, daß die Trocken-Festigkeit der Zellwollgarne um etwa 1/3 geringer ist als diejenige der Baumwollgarne, so ergeben sich rechnerisch aus der aufgeführten Tabelle über die Tragkraft der einfachen Baumwollgarne folgende Werte als Richtlinien für die

Festigkeit (Tragkraft) von einfachen Zellwollgarnen in Gramm

Nr. engl.	Nr. m	Schwach	Mittel	Stark	Sehr stark
20/1	34/1	135	175	215	265
24/1	40/1	115	155	180	220
30/1	50/1	90	120	140	175
32/1	54/1	85	115	135	170
36/1	60/1	75	100	120	140
40/1	68/1	65	90	100	125
50/1	85/1	—	75	90	95
60/1	100/1	—	60	75	85

Aus diesen Vergleichswerten ergeben sich durch die Multiplikation des Reißgewichtes mit der englischen Nummer die Gütezahlen. Ein mittelstarkes Zellwollgarn von Nr. 20/1 engl. hätte demnach die Gütezahl 3500 (175 . 20), ein sehr starkes Zellwollgarn von Nr. 40/1 engl. (125 . 40) die Gütezahl 5000, während ein schwaches Garn dieser letztern Nummer mit der Gütezahl 2600 und ein mittelstarkes Garn der gleichen Nummer mit der Gütezahl (90 . 40) 3600 ausgedrückt würde.

Dehnt man die Vergleiche noch etwas weiter aus, so ergeben sich für die verschiedenen Nummern folgende Grenzwerte der Gütezahlen:

Nr. engl.	20/1	2700—5300	Nr. engl.	36/1	2700—5040
„ „	24/1	2760—5280	„ „	40/1	2600—5000
„ „	30/1	2700—5250	„ „	50/1	3750—4750
„ „	32/1	2720—5420	„ „	60/1	3600—5100

Für die schwächsten Zellwollgarne liegt demnach die Gütezahl bei 2700, für mittelstarke Garne bei 3600/3700, für starke Garne bei 4300/4500 und für sehr starke Garne bei 4800/5300.

Wir haben in jüngster Zeit eine Reihe von Zellwollgarnen und Zellwollzwirnen auf ihre Trocken- und Naßfestigkeit geprüft und dabei Feststellungen gemacht, die auch für andere Zellwollverarbeiter von einigem Interesse sein dürften. Ueber diese Untersuchungen werden wir gelegentlich in einem weitern Aufsatz berichten.

Praktikus.

Die Vereinfachung der Arbeitsverfahren (Rationalisierung), ihre Widerstände und deren Ueberwindung

Von Betriebsleiter W. Schmidli

Es ist eine nicht wegzuleugnende Tatsache, daß bei Einführung einer Rationalisierung (vereinfachtes Arbeitsverfahren) oft Schwierigkeiten auftauchen. Besonders der Arbeitgeber oder Betriebsleiter, der diese neuen Arbeitsmethoden einführt, setzt sich solchen Widerständen aus. Einmal ist es der jeweilige Abteilungsleiter, der sich angehalten fühlt, dem Betrieb nicht die nötige Aufmerksamkeit geschenkt zu haben oder, besser gesagt, den ihm gestellten Aufgaben nicht gewachsen zu sein; zweitens ist es der Arbeiter, der sich benachteiligt fühlt, weil ihm jedes selbständige Denken durch Einführung genauer Vorschriften über jeden einzelnen Arbeitsgang weggenommen werde. Diese aus der Natur der Sache sich ergebenden Widerstände müssen durch lange, geduldsame Anstrengungen und vor allem folgerichtiges Vorgehen zum Verschwinden gebracht werden, wenn die neuen Arbeitsmethoden zur Reife und damit zum Erfolg kommen sollen. Allzu heftiges und strenges Vorgehen ist gänzlich verfehlt, werden doch dadurch die Widerstände erst recht hervorgerufen. Alle Anweisungen müssen von vornherein genau, sachlich und klar gegeben werden.

Es soll damit nicht gesagt sein, daß bisher im Betriebe nicht gedacht wurde oder daß alles den Zufälligkeiten überlassen wurde. Im Gegenteil, meist ist es so, daß bisher viel zu viel gedacht wurde, nur mit dem Unterschied, daß sich dieses Denken auf zu viele Köpfe verteilte, mit dem Erfolg, daß die gefaßten Beschlüsse wohl durchgeführt wurden, aber in der Praxis auf Reibungen stießen, da das eine oder andere stets in das Arbeitsfeld eines andern fiel, und keiner etwas von seinem Rechte einbüßen wollte. So ist es erklärlich, daß nie Erfolge erzielt wurden und keiner Interesse daran hatte, sich einmal mit Neuerungen zu befassen. Jeder hielt ängstlich am alten Verfahren fest, weil er fürchtete, bei einer Neuorganisation sein bisheriges Einspruchrecht einbüßen zu müssen.

Wenn neue Arbeitsverfahren eingeführt werden sollen, ist es daher besser, daß die Direktiven von einer Person ausgehen, daß nur der Wille eines einzelnen maßgebend ist und die ihm unterstellten Kräfte auch willig alles beachten und ausführen, auch wenn deren Meinungen und Ansichten im geheimen noch so weit davon abstehen. Es darf auch nicht so sein, daß man Entscheidungen hinausschiebt oder dem Zufall überläßt, oder sagt: wenn es dann einmal soweit ist, werden wir ja sehen. Ein solcher Mann kann niemals Erfolge haben. Vielmehr muß man von vornherein mit einem gut durchdachten, fest umrissenen Plan die Arbeiten beginnen, auch wenn sie mit den zurzeit üblichen Ausführungsarten in dem jeweiligen Betrieb nicht übereinstimmen.

Die Disziplin ist eine der wichtigsten Voraussetzungen für einen Betrieb, der nach modernen Gesichtspunkten geleitet werden soll. Eventuelle Einwürfe, wie man sie leider so oft hört: Ich habe gedacht, es so besser zu machen, dürfen unter keinen Umständen geduldet werden. Des weiteren gehört neben die Disziplin unbedingter Gehorsam; er kann aber nur dann aufrecht erhalten werden, wenn die gegebenen Befehle so beschaffen sind, daß sie Achtung erzeugen und sich vor

allem nicht widersprechen, oder daß sie in den verschiedenen Abteilungen Widersprüche hervorrufen können. Der Geschicklichkeit des anordnenden Vorgesetzten obliegt es, die Dinge so zu gestalten, daß sie in ein harmonisches Ganzes eingefügt werden, damit unter den Ausführenden keine Reibereien entstehen. Die Verantwortlichkeit für das Ganze selbst bleibt uneingeschränkt in den Händen des Betriebsleiters. Die Erfolge bzw. die Gestaltung der modernen Arbeitsverfahren hängen allein von seinen Anordnungen ab.

Wie schon gesagt, ist Rationalisierung nichts anderes als Abkürzung und Vereinfachung der Arbeitsverfahren, Ueberwachung des Maschinenparkes, Ueberwachung der Veränderlichen des Betriebes, Ueberwachung des Rohstoffes, Ueberwachung der Löhne, der Arbeitsaufgaben und Ausbildung von Facharbeitern. Die Rationalisierung alter Betriebe ist mit besonderen Schwierigkeiten verbunden; unzulängliche Gebäudeverhältnisse, enge Transportwege, schlechte Lichtverhältnisse, alte Maschinen und zum größten Teile ältere langansässige Arbeiter, die sich sehr schlecht an etwas Neues gewöhnen.

In den folgenden Ausführungen sollen nun ganz kurz die einzelnen zu verrichtenden Arbeiten gestreift werden; sie sollen nicht als bindend angesehen werden, sondern sind nur richtunggebend gedacht. Zuerst wurde oben die Maschinenüberwachung erwähnt. Je schärfer diese Ueberwachung erfolgt, zugleich auch der Arbeitsweise der Maschinen, desto grundlegender wird sie für ein wirtschaftliches Arbeitsverfahren. Jede einzelne Maschine, Verwendungszweck, Art, Beschaffenheit und Typengliederung muß genauestens festgehalten werden, dazu die gezahlten Kosten, nach Monaten oder Vierteljahren getrennt. Daraus ergeben sich dann zwangsläufig die zu verrichtenden Arbeiten, verbunden mit einer genauen Arbeitsteilung, d. h. es wird planmäßig an der Instandsetzung gearbeitet bzw. es werden brauchbare Neuerungen eingebaut zum Zwecke der Arbeitsverkürzung, verbunden mit systematischer Kürzung der Kosten für die Instandsetzung und Erhaltung. Man wird bereits in ganz kurzer Zeit erstaunt sein darüber, wie gering die Kosten von Vierteljahr zu Vierteljahr werden, und im Laufe der Zeit wird man in die glückliche Lage versetzt, die Gelder, die sonst nur für die laufenden, stets den Zufälligkeiten überlassenen Instandsetzungsarbeiten verbraucht wurden, für Neuanschaffungen verwenden zu können. Die Beobachtung des gesamten Maschinenparks, Durchführung der Instandsetzung, Einbau von Neuerungen, überläßt man am besten einem tüchtigen Facharbeiter, der voll und ganz das Vertrauen der Betriebsleitung besitzt. Gerade auf diesem Gebiete kann ungemein viel gesündigt werden, wenn man mit diesen Arbeiten eine Person betraut, die nicht das Zeugnis eines guten Fachkenners, verbunden mit bestem Einfühlungsvermögen, nachweisen kann. Man soll bei der Vergebung eines solchen Postens äußerst vorsichtig sein.

Zur Ueberwachung und Instandsetzung des Maschinenparkes gehört auch das Ersatzteillager. Entweder man findet überhaupt keines vor, so daß bei Brüchen der Ersatzteil erst beschafft werden muß; der Webstuhl oder irgend eine Maschine steht dann sehr lange still, verursacht hohe Kosten, die Kapazitätskurve des Betriebes sinkt und der Wert des Ersatzteiles steht in keinem Verhältnis zu den entstandenen Kosten, oder aber es herrscht ein derartiges Durcheinander, daß man aus den vorhandenen Ersatzteilen aller Art das Richtige erst nach langem Suchen findet oder überhaupt nicht das Passende finden kann. Jeder einzelne Ersatzteil muß kartothekmäßig festgehalten werden, damit im Bedarfsfall unliebsame Ueberraschungen vermieden werden. Außerdem gehört hierzu die Ersatzteilkontrolle, umfassend die Höhe des monatlichen Verbrauches, ausgedrückt in Stück, Franken, ihrer Güte und Lebensdauer. Es sind schon seit langer Zeit Bedürfnisse, Wünsche und auch Anregungen aus der Textilindustrie laut geworden, die sich eingehend mit der Normung befassen. Es handelt sich in diesem Falle um die Austauschbarkeit der Ersatzteile. Da in den Webereien noch alte Systeme von Textilmaschinen im Gebrauch sind und die Ersatzteilfrage in diesem Falle besondere Schwierigkeiten macht, ist bei Neuanschaffungen darauf Wert zu legen, daß nur solche Maschinen gekauft werden, deren Ersatzteilbeschaffung auch nach vielen Jahren keine nennenswerten Schwierigkeiten macht. Hier stehen den Textilmaschinenkonstrukteuren noch große Aufgaben bevor, deren Lösung für alle Webereien ein wirtschaftlicher Erfolg sein wird.

Und nun zu den „Veränderlichen des Betriebes". Sie können verschiedenster Art sein: falsche Raumbemessung, unzweckmäßiges Aufstellen von Maschinen, mangelhafte Arbeitswege, nicht abgestimmte Tourenverhältnisse, steter Wechsel der Qualitäten (saisonmäßig gebundene), falsche Arbeitsplatzteilung usw. Bei durchgreifender Beobachtung und planmäßigem Arbeiten kann man diese Veränderlichen des Betriebes auf ein Minimum herabdrücken.

Der Ueberwachung des Rohstoffes muß größte Aufmerksamkeiet geschenkt werden. Jeder eingegangene Posten muß auf Güte, Haltbarkeit usw. genauestens untersucht werden. Der Fadenbruchzahl ist erhöhte Aufmerksamkeit zuzuwenden. Die Fehler der einzelnen Garne sind bereits in der Vorbereitung auszumerzen, damit die Ketten in der Weberei einwandfrei laufen und keine unnötigen Stillstände verursachen. Man muß das Material in der Vorbereitung in seiner Güte verbessern. Bei einem schlechtlaufenden Garn darf man in der Vorbereitung nicht in den Fehler verfallen, die Bremsung des Fadens und die Geschwindigkeit der Maschine herabzusetzen; denn eine derartige Maßnahme geht auf Kosten der Ketten und beim Schußmaterial auf Kosten der Schußspulen. In der Weberei laufen dann eines Tages nur schlechte Ketten und schlechte Schußspulen, die andauernd Fadenbrüche und Schußbrüche verursachen, hohe Vergütungen müssen bezahlt werden und die Güte der Ware (Fertigfabrikat) wird bedenklich herabgedrückt. Derartige Maßnahmen sind als unwirtschaftlich zu bezeichnen. Ueber Güte und Ausfall der Garne müssen, getrennt nach Lieferanten und Garnnummern, statistische Aufstellungen gemacht werden, die dem Einkaufsbüro nur dienlich sind. Man wird vielleicht entgegenhalten, daß derartige Arbeiten bei der derzeitigen Rohstoffknappheit gänzlich fehl am Platze sind, zumal man froh sein muß, überhaupt Garne zu erhalten; dem kann erwidert werden, daß nach den kriegsbedingten Verhältnissen sich diese von Grund auf ändern werden und daß dann das gesammelte statistische Material doch noch zu seinem Rechte kommen wird. Man darf niemals an die Gegenwart gebunden sein, sondern muß bei all seinen Arbeiten die Zukunft im Auge haben. Neben der Beobachtung der Garne und Güteverbesserung läuft auch die Beobachtung der Fadenbruchzahl am Webstuhl selbst. Die einzelnen Stoffarten sind auf ihre Fadenbruchzahl je Stunde zu beobachten und festzuhalten, um den genauen Standard zu kennen.

Im Anschluß hieran ergibt sich von selbst die Beobachtung der Löhne. Als Maßstab für die richtige Bezahlung der Löhne gelten die Tarifordnungen. Aus ihnen ist klar zu ersehen, welchen Garantiestundenlohn der einzelne Facharbeiter bzw. Hilfsarbeiter zu bekommen hat. Die Gruppen teilen sich bei einer Weberei in: Spulerinnen, Schär- und Zettlerinnen, Andreherinnen, Passiererinnen, Harnischmacher, Weber und Weberinnen, Webereihelfer (für Vier-, Mehrstuhl- und Automatensystem), Vorrichter, Oeler und Putzer, Kartenschläger, Hilfskräfte, Putzerinnen und Legerinnen, Aushelfer für die Zettlerei, Spulerei und Schärerei, Magazinverwalter, Heizer, Elektriker, Schlosser, Portier und Nachtwächter, Laufjunge u. a. m. Bei den Löhnen selbst unterscheidet man zwei Gruppen, erstens die produktiven Löhne und zweitens die unproduktiven Löhne. Die produktiven Löhne werden durch das sogen. Abrechnungsverfahren (am besten alle Monate) je nach den Anforderungen des Tarifs überprüft. Man kann sehr leicht feststellen, ob

der tarifmäßige Stundenlohn der jeweiligen Gruppe gezahlt wird oder nicht. Es gibt Tarifbestimmungen, die besagen, daß der Garantiestundenlohn 10, 12 oder 15 Prozent mehr als der Grundlohn betragen muß. Diese Bestimmung muß eingehalten werden. Kommt es nun vor, daß die eine oder andere Gruppe den garantierten Stundenlohn nicht erreichen kann und die Akkordsätze des Betriebes mit anderen Fabriken gleichlauten, so liegt ohne weiteres klar auf der Hand, daß hier innerbetrieblich gesehen etwas nicht stimmt. Es muß mit aller Energie daran gegangen werden, diesen Fehler zu finden. Entweder liegt es daran, daß die Umdrehungszahlen der Stühle, gruppenmäßig den einzelnen Stoffqualitäten entsprechend, falsch liegen, die anderen Fabriken entweder eine höhere oder niedrigere Umdrehungszahl der Stühle aufweisen, oder die technischen Voraussetzungen fehlen, d. h. die Webstühle sind nicht in Ordnung, es fehlt rechtzeitig an Ersatzketten (hohe Stillstandszeit bei Kettenwechsel), Umbau der Stühle bei Kettenabgang (ständiger Qualitätswechsel), Wartezeiten für fehlendes Schußmaterial, fehlende Jacquardkarten, nicht rechtzeitige Ausfertigung von Vorschriften, zu kurze Ketten, schlechte Ketten, schlechte Schußspulen, schlechtes Kartenmaterial für Jacquardkarten, Stillstandszeiten für Stühleputzen und -ölen, nicht einwandfreie Ersatzteile, nicht fachlich durchgebildete Stuhlvorrichter, überlastete Stuhlmeister und zu guter letzt keine guten Weber.

Unter nicht einwandfreien Webern haben viele Webereien zu klagen; die meisten haben in ihrem Arbeiten nichts Planmäßiges aufzuweisen, sie rennen den ganzen Tag hin und her und doch stehen die meisten Stühle still. Es muß den Webern klar gemacht werden, daß bei einer Bedienung von vier Stühlen die Stuhlausnutzung folgendermaßen aussieht: laufen alle vier Stühle, so hat man eine Ausnutzung von 100%, bei drei Stühlen nur 75%, bei zwei nur 50%, bei einem nur 25%; stehen alle Stühle still, dann ist überhaupt keine Ausnutzung vorhanden, sondern man hat 100% Verlust. Die benötigte Zeit für Schützeneinlegen muß durch Zeitstudien festgehalten werden, die Norm ist bekanntzugeben, und wo anormale Zeiten vorliegen, ist festzustellen, warum die Weber und die Weberinnen eine höhere Zeit benötigen. Die Art des Einlegens ist maßgebend, und man muß den Webern zeigen, wie man es am besten schneller macht, um die Norm einzuhalten. Dieses gilt auch für die Vorbereitung der Reserveschützen, Beseitigung von Fadenbrüchen vom Brustbaum und vom Kettbaum aus, Ueberwachen der Kette beim Weben (Säubern), Zeiten für Knotenmachen, Schußsuchen, Ausriffeln und die Beobachtung der Webstühle selbst. Auch kommt es sehr oft vor, daß an einem Webstuhle mehrere Fadenbrüche zu beseitigen sind; plötzlich bleibt ein weiterer Stuhl stehen (angenommen Schußspule ist abgelaufen), und der Weber stört sich daran nicht, sondern beseitigt ruhig die Fadenbrüche an dem zuerst stillgestandenen Stuhl. In diesem Falle ist der Weber auf die Stuhlausnutzung aufmerksam zu machen und dahin zu belehren, daß wenn er den einen Stuhl zwischenzeitlich wieder in Gang bringt (nur Reserveschützen einlegen), er dann statt zwei stillstehenden Stühlen nur noch einen stillstehenden Stuhl hat und eine bessere Ausnutzung vorliegt. Es gibt noch eine Menge solcher Kleinigkeiten, die sich am Ende der Lohnperiode meist bitter auswirken, wenn der Weber unter seinem Durchschnittslohn bleibt. Zur Erfüllung dieser Aufgabe, gerade beim Weber, gehört große Liebe und eine gute Portion Geduld und Beharrlichkeit. In den anderen Abteilungen liegen bisweilen die Dinge genau so nur mit dem Unterschied, daß sie je nach der Art der zu verrichtenden Arbeit gelagert sind. Die Löhne der Hilfsarbeiter, Aushelfer usw. spielen hierbei auch eine große Rolle. Diese Löhne müssen den Löhnen der produktiven Abteilungen gegenüber richtig gelagert sein. (Schluß folgt.)

Mode-Berichte

Schweizer Modewoche. Die Generalversammlung des Vereins Schweizer Modewoche, die am 27. Oktober 1944 in Zürich, unter dem Vorsitze des Herrn Rechtsanwaltes Dr. C. Staehelin stattgefunden hat, nahm zunächst einen ausführlichen Bericht des Vorstandes über die Organisation und den Verlauf der 3. Schweizer Modewoche in den Tagen vom 24. Februar bis 12. März dieses Jahres in Zürich entgegen. War der künstlerische Erfolg der Veranstaltung unbestritten und wurde die zur Schau gebrachte Ware wie auch die Art ihrer Vorführung nicht nur von der Fachpresse des Inlandes, sondern auch von den wenigen Ausländern, die die Modewoche besuchen konnten, unumwunden anerkannt, so war dagegen das finanzielle Ergebnis verschiedener Gründe halber weniger erfreulich als bei den beiden vorangegangenen Veranstaltungen. Was den wirtschaftlichen Nutzen anbetrifft, so dürften die Meinungen darüber geteilt sein. Tatsache bleibt jedoch, daß auch die 3. Schweizer Modewoche ein eindrucksvolles und hervorragendes Bild der Leistungen der schweizerischen Textilindustrie geboten und einem breiten Publikum, wie auch unseren Behörden erneut die Bedeutung dieser Industrie und ihrer verschiedenen Zweige vor Augen geführt hat.

Die von etwa 50 Mitgliedern besuchte Generalversammlung hatte sich neben der Erledigung der statutarischen Geschäfte insbesondere darüber auszusprechen, ob für das Jahr 1945 wieder eine Modewoche durchzuführen sei. Sie hat, dem Antrag des Vorstandes folgend, einstimmig beschlossen, auf eine solche Veranstaltung im Frühjahr 1945 zu verzichten. Mit knapper Mehrheit wurde jedoch, wiederum auf Antrag des Vorstandes, der Verein ermächtigt, für den Fall, daß aus Kreisen der Mitglieder, wie etwa der Haute-Couture oder der Konfektion, der Wunsch geäußert werden sollte, im Laufe des Jahres 1945 eine besondere Vorführung zu veranstalten, einem solchen Vorhaben seine Mitwirkung zu leihen. So wäre es etwa denkbar, daß, wenn die Haute-Couture ihre Modelle auch einer weiteren Oeffentlichkeit zeigen möchte, der Verein die Organisation übernimmt und in den betreffenden Räumlichkeiten auch einige Schaukästen aufstellt. Etwas Bestimmtes hat im übrigen in der Generalversammlung darüber nicht verlautet. In diesem Zusammenhang sei noch erwähnt, daß die „Semaine de l'Elégance" in Genf, deren Wiederholung für das Jahr 1944 geplant war, ebenfalls fallen gelassen wird.

Der Beschluß der Versammlung, im Frühjahr 1945 die Modewoche ausfallen zu lassen, war gegeben. Das Unternehmen wurde seinerzeit ins Leben gerufen, nicht um in erster Linie der schweizerischen Kundschaft, sondern um dem Ausland unser Können und unsere Leistungen vorzuführen. Der Krieg hat es nun mit sich gebracht, daß der Besuch ausländischer Fachleute und Kunden, der bei Anlaß der 1. Modewoche immerhin noch festzustellen war, seither so gut wie ganz aufgehört hat, womit ihr Hauptzweck hinfällig wurde. Die Schweizer Modewoche wird denn auch auferstehen, sobald der Besuch des Auslandes wieder möglich sein wird; hoffen wir also im Jahre 1946!

Farbenkarte 1945. Der Herbst mit seiner bunten Farbenpracht geht bald seinem Ende entgegen. Heute aber können unsere Augen sich noch an der jährlich wiederkehrenden herbstlichen Farbensymphonie erfreuen. Schon beim Gang durch die Stadt an den täglichen