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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 49 (1942)

Heft: 3

Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 11.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

dürfte die japanische Seidenproduktion heute maximal die Hälfte des vormaligen Normalstandes erreichen.

Bis zum Juni 1940 waren Japan-Grègen über Sibirien noch in größeren Mengen nach Europa gekommen; durch die Einbeziehung Rußlands in den Krieg wurde dieser Weg jedoch ebenso verschüttet wie durch die Blockade schon vorher der Seeweg in Fortfall gekommen war, zumal Navicerts für Verschiffungen via Amerika von England aus praktisch nicht erteilt wurden. Da nach den Wirtschaftssanktionen gegen Japan auch die Vereinigten Staaten als Absatzmarkt verloren gingen — der japanische Anteil an der Versorgung mit Rohseide belief sich auf gut 80% — blieb das fernöstliche Reich auf seiner Rohseide sitzen. Da beinahe ein Drittel der Gesamtausfuhr auf die Seidengruppe entfällt, war dadurch die japanische Gesamtwirtschaft umso empfindlicher getroffen, als diese Ausfuhr zu einem der hauptsächlichsten Deviseneinbringer geworden war und solcherart wieder Einfuhren ermöglichte.

Diese Wichtigkeit der Seidenwirtschaft hatte vor etwas mehr als einem Jahre die Tokioter Regierung zur Planung einer staatlichen Lenkung des gesamten Produktionszweiges, von der Seidenraupenzucht angefangen bis zur Herstellung und Ausfuhr von Rohseide und Seidenwaren veranlaßt, doch ist eine solche Monopolisierung später unterblieben. Hingegen ist die Seidenverarbeitung in Japan selbst mit staatlicher Hilfe ausgestaltet worden. Auch jetzt soll wieder die Produktion der weiterverarbeitenden Betriebe verbreitert werden, zumal in der heutigen japanischen Kriegswirtschaft Seide die abgeschnürten Textilrohstoffeinfuhren ersetzen soll.

Für die europäische Seidenwirtschaft hat diese Neuerung indessen keine praktische Auswirkung, da, wie erwähnt, schon seit Mitte des Vorjahres keine Japanseiden mehr angeliefert werden können. Der Kontinent ist für seinen Bedarf an Rohseide nun ausschließlich auf Italien angewiesen, das indessen von dem bisher den Spinnern zugeteilten Coconskontingent 62% für deutsche und 28% für den eigenen Verbrauch reserviert hat, so daß für die übrigen Absatzgebiete nur 10% verbleiben. E. W.

Die Seidenerzeugung im Jahr 1941. — Wohl zum ersten Mal seit vielen Jahren fehlt es für 1941 an zuverlässigen Angaben über den Ertrag der Coconsernte und den Umfang der Grègenmengen, die der amerikanischen und europäischen Seidenindustrie zur Verfügung gestellt wurden. Es rührt dies daher, daß insbesondere die Verhältnisse in China sich nicht überblicken lassen; der Krieg bringt es aber mit sich, daß auch aus anderen Seidenländern keine Angaben erhältlich sind. Soweit solche vorliegen und Schätzungen möglich sind, läßt sich den Vorjahren gegenüber jedenfalls eine starke Mindererzeugung nachweisen. Der Ente Nazionale Serico in Mailand nennt, unter allem Vorbehalt, für das Jahr 1941 eine Menge von 430 Millionen kg frischer Cocons, die einer Grègenmenge von etwa 45 bis 50 Millionen kg entsprechen dürfte, gegen 520 Millionen kg im Jahr 1940 und 540 Millionen kg im Durchschnitt der Jahre 1934/38.

Was die einzelnen Erzeugungs- und Ausfuhrländer anbetrifft, so folgen wir wiederum den Mitteilungen des Ente Serico. Dieser meldet für Japan für die Seidenkampagne 1940/41 eine Gesamtseidenmenge von 24,1 Millionen kg, gegen 22,2 Millionen kg in der vorhergehenden Kampagne. Die Ausfuhr von Grègen aus Japan hat sich in der abgelaufenen Kampagne 1940/41 auf 17,9 Millionen kg belaufen, gegen 20 Millionen kg in der Kampagne 1939/40. Mehr als 95% der Seide wurde in den Vereinigten Staaten von Nordamerika abgesetzt. Ueber die chinesische Seidenerzeugung und Ausfuhr sind zuverlässige Angaben nicht erhältlich. Italien hat über die Ernte 1941 keine Zahlen veröffentlicht; diese wird auf etwa 26 Millionen kg frische Cocons geschätzt, gegen rund 33 Millionen kg im Vorjahr. Frankreich hat eine Coconserzeugung von rund 600 000 kg aufgebracht, welches Ergebnis ziemlich genau demjenigen des Vorjahres entspricht. Für Spanien wird eine Coconserzeugung von rund 420 000 kg ausgewiesen. Die Coconsernte in der Türkei, die im Wachsen begriffen war, ist 1941 zurückgegangen und hat den früheren Betrag von etwa 2 Millionen kg nicht erreicht. Das gleiche ist von Syrien und dem Libanon zu melden. Auch Bulgarien hat einen beträchtlichen Ausfall zu verzeichnen, indem der Ertrag ebenfalls unter 2 Millionen kg geblieben ist; der Gebietszuwachs wird voraussichtlich schon 1942 eine beträchtliche Erhöhung dieser Menge zur Folge haben und Bulgarien zum zweitgrößten europäischen Seidenerzeuger aufrücken lassen. Für Ungarn wird eine Coconmenge von 400 000 kg genannt und für Rumänien eine solche von etwa 300 000 kg. Unbekannt ist der Coconsertrag in Deutschland, doch heißt es, daß dieser in Zunahme begriffen sei und daß die deutsche Verwaltung der Coconszucht auch in Polen große Aufmerksamkeit schenke. Von Bedeutung ist die Seidenzucht in der Sowjetunion, doch fehlt es auch hier an Angaben; die Zuchten in der Krim und in der Ukraine haben zweifellos durch den Krieg gelitten. Vom neuesten Seidenland Brasilien endlich wird für 1941 eine Coconsernte von 700 000 kg gemeldet.

Im Gegensatz zu der Seidenerzeugung, die wenigstens für das Jahr 1941 einen starken Rückschlag aufweist, läßt sich bei der Herstellung von Rayon- und Zellwollgarnen ein bedeutendes Anwachsen feststellen. Für 1941 liegen zwar noch keine Zahlen vor, doch wurde für 1940 eine Menge von 1 080 Millionen kg gemeldet, wobei ungefähr ein Drittel der Erzeugung auf Deutschland entfiel; es folgten Japan, die Vereinigten Staaten von Noramerika, Italien und Großbritannien.

SPINNEREI - WEBEREI

Arbeiter- und Arbeitsprobleme

mit besonderer Berücksichtigung der Verhältnisse in der Textilindustrie.

Bei den meisten Arbeitskräften die in der Textilindustrie ihr Auskommen finden, handelt es sich um Leute, die in längerer oder kürzerer Anlernzeit auf eine bestimmte Tätigkeit eingeschult worden sind. Die Dauer des Erlernens ist abhängig von der Art der Beschäftigung, ob es sich um einen schwierigeren Beruf handelt wie Vorspinnen an der Flügelspinnmaschine, Feinspinnen am Ring- oder Wagenspinner, Weben, oder um einen leichteren Beruf, wie Wolfen, Spulen, Pressen an der Muldenpresse usw. Die Aufnahmefähigkeit und Handfertigkeit des Lernenden als auch die Mitteilungsgabe der Lehrperson sind Faktoren, die die Länge der Lehrzeit zu beeinflussen vermögen. Beherrscht ein Lernender seine Tätigkeit und seine Maschine einigermaßen, so wird er vielfach schon zu selbständiger Arbeit herangezogen. Eine eigentliche Lehrzeit mit Lehrvertrag und Abschlußprüfung ist in der Textilindustrie selten zu finden. Den Arbeitnehmenden ist diese Ordnung der Dinge zum größten Teil willkommen, denn nach der kurzen Anlernzeit ist der Lernende bereits in der Lage, dem Verdienst seine Aufmerksamkeit zuzuwenden. Der Nachwuchs an Arbeitskräften für die Textilindustrie entstammt ja meistens jenen Bevölkerungskreisen, die auf diese Verdienstmöglichkeiten angewiesen sind. Das Moment des Erwerbes steht im Vordergrund. Die Art der Beschäftigung spielt eine untergeordnete Rolle. Bei dieser Sachlage finden Talente und besondere Neigungen keine Berücksichtigung. Die Einstellung von Arbeitskräften richtet sich nur nach den Bedürfnissen der Betriebe.

Unter diesem Umständen kommt es sehr oft vor, daß Leute eine Beschäftigung annehmen müssen, für die sie nicht die geringste Neigung empfinden und die nie einen Ansporn zu auch nur mittelmäßiger qualitativer und quantitativer Leistung in sich birgt. Als Anreiz vermag in solchen Fällen das Akkordlohnsystem zu wirken, insofern es sich für den betreffenden Beruf anwenden läßt. Aber auch dieser Anreiz wird vom Arbeitenden allein von der Lohnseite betrachtet. Um einen höheren Lohn zu erhalten, sieht er sich gezwungen, mehr Ware zu produzieren. Diese höhere Produktion ist für ihn von sekundärer Bedeutung. Diese wird vielfach als unangenehme Begleiterscheinung, als Zwang empfunden. Unbeachtet bleibe in dieser Betrachtung, daß das reine Akkordsystem die Qualität unberücksichtigt läßt.

Wenn ein Beruf durch dessen Träger freudig ausgeübt wird, so wird dadurch eine gute mengen- und wertmäßige Leistung erzielt. Die Arbeitsfreude kann die Menge und die

Güte der Werkstücke gleichmäßig umfassen oder den einen der beiden Faktoren bevorzugen. Ein wohlgelungenes Arbeitsstück erfreut seinen Ersteller und ist schon wieder Ansporn für zukünftige Leistungen.

Dies ist jedoch nur der Fall, solange der Arbeitende ein Werkstück ganz oder zum größten Teile selber herstellt, sodaß sich dieses unter seinen Händen fortwährend entwickelt. Bei den heutigen Arbeitsmethoden mit der starken Rationalisierung, mit Laufbändern und weitgehender maschineller Aufteilung, hat der Arbeitende nur einen kleinen bis kleinsten, immer gleichbleibenden Beitrag am Aufbau zu leisten. Dadurch kennt er nur seinen engen Arbeitssektor. Der Werdegang vom Rohstoff bis zum Fertigfabrikat liegt außerhalb seinem Gesichtskreis. Bei Teilarbeit ist der Verwendungszweck des Arbeitsstückes, der Sinn seiner Arbeit, dem Arbeitenden manchmal unbekannt. Begreiflicherweise wird unter solchen Umständen eine Tätigkeit nur rein mechanisch ausgeübt. Der Mensch wird selber zur Maschine. Von Arbeitsbeginn bis Arbeitsschluß werden während x-Stunden die gleichen Bewegungen und Handgriffe ausgeführt. Wohl wird dadurch eine große Routine erreicht, aber der Mensch selber muß dabei abstumpfen, er muß verkümmern.

Eine Vorkehrung, um dieser geisttötenden, mechanischen Arbeitsweise zu begegnen, ist das Austauschverfahren unter der Arbeiterschaft. In diesem hat der Arbeiter die Möglichkeit, im gleichen Betriebe eine andere Beschäftigung auszuüben. Das Austauschen muß selbstverständlich durch die Betriebsleitung organisiert werden und sich der Natur des Werkes anpassen. Auf diese Weise können Arbeitende, die beim Eintritt in einen Betrieb aus Verdienstgründen irgend eine Beschäftigung annehmen mußten, die ihnen absolut nicht zusagte, zu einem andern Beruf herangezogen werden. Dies kann auch geschehen, wenn eine Tätigkeit bereits einige Jahre ausgeübt worden ist und durch dieses Umlernen kann der Arbeitnehmer zu einer Beschäftigung kommen, die ihm bedeutend besser entspricht.

Dieser Austausch unter den Arbeitern muß natürlich auf freiwilliger Basis vor sich gehen, damit nicht Leute, die sich an ihrem Arbeitsplatz wohl fühlen, wechseln müssen. Die Reflektanten für einen Wechsel müssen durch die Betriebsleitung vorgemerkt werden. Es gilt eine Liste zu führen mit folgenden Angaben: Name, Vorname, Geburtsdatum, Datum des Eintrittes in den Betrieb, ausgeübter Beruf, Dienstanfang in diesem Beruf, Wunschberuf. Dann können auch noch Bemerkungen über Fähigkeiten Aufnahme finden. Derart kann die Methode jederzeit überblickt werden. Die Kontrolle umfaßt also bereits durchgeführte Austausche wie auch solche, die erst zur Ausführung kommen.

Die Art der Durchführung des Austauschverfahrens ist der Eigenart des Betriebes anzupassen. Einer guten qualitativen wie auch quantitativen Leistung eines Werkes ist es abträglich, wenn an vielen Arbeitsplätzen zur gleichen Zeit neue Kräfte eingearbeitet werden müssen. Der Austausch ist zeitlich und räumlich gut zu verteilen, damit keine Störungen auftreten. Während der Umlernzeit ist die Leistungsfähigkeit des Arbeiters naturgemäß herabgesetzt. Dazu kommt, daß die Lehrperson ebenfalls nicht die volle Produktion erreicht. Auch ist die Qualität der Lehrarbeitsstücke oft vermindert. Diese für den Betrieb nachteiligen Umstände werden jedoch aufgehoben durch stärkeren persönlichen Einsatz des Umgelernten. Wenn nun ein Arbeiter im Verlauf einiger Jahre an zwei oder drei verschiedenen Stellen eingesetzt wurde, dann hat er einen Ueberblick über den Werdegang der Produkte erhalten und er weiß worauf es bei seiner Arbeit ankommt zum guten Gelingen des Ganzen. Durch verständnisvolle Ausführung der ihm anvertrauten Aufgabe, können sich die Kosten eines solchen Austausches wieder bezahlt machen.

In den Textilbetrieben lassen sich solche Arbeitsplatzwechsel gut durchführen. In einer Baumwollspinnerei beispielsweise, können Kräfte getauscht werden zwischen den Vorwerken, der Karderei, Selfaktorspinnerei für Arbeiter einerseits und zwischen Streckwerken, Flyern und Ringspinnern für Arbeiterinnen anderseits. Denn die Austauschmöglichkeit besteht unter der männlichen wie auch unter der weiblichen Belegschaft. Je vielseitiger ein Betrieb nun gestaltet ist, um so weiter gespannt ist der Rahmen für Berufswechsel. Ist der Spinnerei eine Weberei angeschlossen, so kann auch diese einbezogen werden. In einer Tuchfabrik bestehen noch weitere Möglichkeiten in der angegliederten Appretur. Folgende Tätigkeiten können für Männer zum Austausch vorgesehen werden: Magazinieren von Wolle, wolfen, krempeln, spinnen am Wagen- oder Ringspinner, magazinieren von Garnen, leimen, weben, waschen, walken, trocknen, rauhen, scheren, pressen, dekatieren, karbonisieren, färben. Für Frauen kann gelten: Krempeln, spinnen am Wagen- oder Ringspinner, zwirnen, spulen, zetteln, weben, stopfen, entknoten, scheren, noppen, tinktieren, messen, legen. Die Auswahl ist also in einer Tuchfabrik besonders groß und einer dieser vielen Berufe sollte den Wünschen des Suchenden entsprechen.

Bei einem Wechsel ist ferner zu bedenken, daß die gewählte Beschäftigung im Schwierigkeitsgrad im Einklang steht mit der verlassenen und mit den Fähigkeiten der umlernenden Person. Ein vorwärtsstrebender, intelligenter Arbeiter wird mit Vorteil für einen schwierigeren Posten ausersehen, der größere Anforderungen stellt. Im Vertrauen, das in einem derartigen Fall einem Menschen entgegengebracht wird, liegt schon ein starker Ansporn für gute Leistungen. Allerdings verliert dieser Anreiz seine Wirkung nach kürzerer oder längerer Dauer und es ist ein neuer Impuls notwendig. Diese menschliche Eigenschaft der Eingewöhnung muß von Zeit zu Zeit durch einen Anstoß zur Weiterentwicklung aufgerüttelt werden.

Berufswechsel sind auch bis heute in den verschiedenen Betrieben öfters vorgenommen worden aus Alters- oder Gesundheitsrücksichten. Diese Beweggründe, hervorgegangen aus dem körperlichen Zustand des Wechselnden, mögen mit Vorteil weiter bestehen. Die Beweggründe zum vorgeschlagenen Austauschverfahren liegen auf psychologischem Gebiete. Die geistigen Belange der Arbeiterschaft sollten jedoch auch auf diesem Sektor ebenso viel Aufmerksamkeit auf sich vereinigen wie die körperlichen. Ferner ist damit für die Weiterbildung und Hebung der Schaffenden ein Beitrag geleistet. Allein die Gewißheit, daß ein anderer Beruf erwählt werden kann, wirkt aufrichtend gegenüber dem Gedanken an eine lebenslängliche Bindung an eine Maschine oder an eine Tätigkeit die nicht befriedigt. —er.

Beurteilung und Behandlung von Ledermaterialien in der Weberei

Von Walter Schmidli.

Es ist wohl gerade heute an der Zeit, den Verbrauch der Webereibetriebsmaterialien auf ein Mindestmaß herabzudrükken, sodaß die dadurch freiwerdenden Mengen dem sonstigen Konsum der Wirtschaft zur Verfügung stehen. Daß bei den Webereimaterialien die Lederartikel eine nicht zu unterschätzende Rolle spielen, ist jedem Webereifachmann bekannt. Und gerade das hierzu verwendete Rohmaterial steht der Textilindustrie nur in sehr begrenztem Umfange zur Verfügung, da es für wichtigere Aufgaben dringender benötigt wird. Man muß daher mit diesem Material so sparsam wie nur möglich umgehen. Einige kleine Anregungen zu diesem Ziele sollen folgende Ausführungen geben.

Durch die Verbindlichkeitserklärung von Normen des Textilmaschinenbaues mit Wirkung vom 1. April 1941 ist in der Textilindustrie endlich der Zustand beseitigt, daß den Textilbedarfsfabrikanten Bestellungen mit dem Zusatz „Ausführung nach Muster" oder „Wie gehabt" erreichen. Für die meisten Bedarfsartikel wie Schützen, Picker, Pickerschoner, Hülsen, Spulen, Webeblätter, Spinn- und Zwirnringe u. a. m. sind Normen aufgestellt, die in ihren Maßen noch genügend Raum zur Eigenbrötelei lassen. Die hierfür zuständigen Stellen sind sich im klaren, daß dadurch bei manchem Betriebe Aenderungen an den Arbeitsmaschinen notwendig werden, die aber mit einigem gutem Willen überall durchgeführt werden können. Wenn z. B. die genormte Schützenlänge um ca. 5 mm und die genormte Schützenhöhe oder -breite um ca. 1 bis 2 mm mit der alten nicht übereinstimmt, so erübrigt es sich wohl zu sagen, daß hier ein Antrag auf Genehmigung der alten Maße

nicht am Platze ist. An Hand einiger weniger Versuchsmodelle mit den genormten Größen wird man bald feststellen können, daß nur geringe Aenderungen zu deren Verwendung zu treffen sind.

Der Einkauf von Betriebsmaterialien hat dadurch eine große Vereinfachung erfahren, daß somit nur noch die genormten Größen bezogen werden können. Hinsichtlich der Qualität steht dem Verbraucher nach wie vor ein weiter Spielraum zur Verfügung, den auszunützen die Erfahrung und Kenntnis des Betriebsmannes zeigt. Die hauptsächlichsten Webereilederartikel sind: Picker (Vögel), Schlagriemen, Prelleder, Zugriemen und Antriebsriemen bei Transmissionsantrieb. Picker und Schlagriemen nehmen hier wegen ihrer großen Verbrauchsmenge und speziellen Beschaffenheit eine Sonderstellung ein, sodaß es sich lohnt, diesen besondere Beachtung zu schenken.

Die in Rohwebereien am meisten verwendeten Picker sind in DIN TEX 4650 festgelegt. Es sind dies: Rundfußpicker, Eckfußpicker und Schaufelpicker. Mit Ausnahme der letzteren Ausführung können diese Picker jeweils mit Schlitz oder Steg angefertigt werden. Die Art und der Gang der Herstellung interessiert den Verbraucher meist nicht. Doch sei hier nur soviel gesagt, daß die Herstellung von hochwertigen und im späteren Verbrauch dauerhaften Pickern eine Qualitätsarbeit erfordert, von deren exakter Ausführung die Lebensdauer in noch höherem Maße abhängig ist, als von dem verwendeten Material. In mehreren Arbeitsprozessen wird die Rohhaut gestanzt, umgebogen und gepreßt, bis die gewünschte Form erreicht ist. Wichtig ist bereits hier das jeweilige Lagern nach jedem Arbeitsgang, um dem Material die Möglichkeit zum Trocknen zu geben. Aus diesem Grunde nimmt die Anfertigung von Pickern mehrere Wochen in Anspruch. Erst wenn die äußere Form erreicht ist, wird durch Bohren der Führungslöcher und Anfertigung des Steges oder Schlitzes der Picker fertiggestellt.

Welches sind nun die Vorteile dieser drei Ausführungen gegenüber den früher gebrauchten und welche ist unter diesen drei wieder für jeden besonderen Zweck der beste?

1. Durch die besondere Form können Herstellungsvorgänge angewendet werden, die eine vollkommen glatte Oberfläche gewährleisten. Dadurch wird der Verschleiß geringer und vor allem das Hängenbleiben von Fadenresten wird verhindert.

2. Im Anschlagteil der Picker befinden sich keine Eisenteile mehr. Jedem Weber dürfte dieser große Vorteil allein genügen, nur noch diese Ausführungen zu benützen, weil dadurch eine bedeutende Fehler- und Verlustquelle seines Betriebes ausgeschaltet wird.

Die Zweifel, die durch den letzten Vorteil an die Festigkeit des Anschlagteiles und damit an die Lebensdauer des Pickers angebracht erscheinen, haben sich in der Praxis als vollkommen unbegründet erwiesen. Die Hauptmängel der Picker treten meist am Anschlagteil auf, da dieser Teil die ganze Kraft des ankommenden Schützen, soweit er nicht durch eine Blockierung oder Kastenzunge gebremst ist, aufzuhalten hat. Die besondere Ausführung der genormten Picker verbürgt jedoch gegenüber den früheren Ausführungen mit Eisennieten im Anschlagteil eine solch lange Lebensdauer, daß eine wesentliche Einsparung an Pickern zu verzeichnen ist. Nach längerem Gebrauch eines jeden Pickers wird das Schlagloch des Schützen größer und es tritt daher die Gefahr des Sprengens des Anschlagteiles als Grund des Unbrauchbarwerdens der Picker auf. Eine Verlängerung der Lebensdauer kann erreicht werden, wenn vor Inbetriebnahme kein allzu großes Schlagloch vorgebohrt wird. Einige Herstellerfirmen verbieten dieses Vorbohren geradezu und sichern einen exakten Schützenschlag und -Lauf durch das Anbringen von kleinen Schlaglöchern während des Fabrikationsprozesses. Hinsichtlich der Festigkeit des Anschlagteiles der drei genormten Ausführungen sind sich Rundfuß- und Schaufelpicker etwa gleichwertig; der Eckfußpicker dagegen ist im Schlagteil nicht so wiederstandsfähig.

Ein weiteres wichtiges Moment für die Beurteilung der Lebensdauer von Pickern ist die Festigkeit des Steges. Wie bereits erwähnt, werden Rundfuß- und Eckfußpicker mit Steg und Schlitz (auch Zweifachsteg genannt) angefertigt. Hierzu ist zu sagen, daß der einfache Steg eine wesentlich höhere Festigkeit besitzt, als der Zweifachsteg. Praktisch ist ein Defektwerden des Pickers durch Schäden am einfachen Steg nicht möglich. Es gibt oft Verhältnisse an Stühlen und Schützen, die den Gebrauch von Pickern mit einfachem Steg ausschließen, sodaß man Picker mit Schlitz benützen muß. Entsprechende Einstellung des Schlages und stetige Kontrolle des Schützens werden jedoch auch in diesem Falle einen zu hohen Verbrauch verhindern. Es gibt in jedem Betriebe Verhältnisse, für die nur bestimmte Picker verwendet werden können. An Stühlen mit starkem Schlag und Schnelläufern z. B. ist das Bohrloch wesentlich mehr beansprucht, als bei normalem Schlag oder Langsamstühlen. Hier werden dann Rundfußpicker den weitaus geringsten Verbrauch aufweisen, während Schaufelpicker denkbar ungeeignet wären.

Ein weiterer ausschlaggebender Punkt bei der Beurteilung von Oberschlagpickern ist die Lage des Pickernagels oder Krampe. Beim Rund- und Eckfußpicker liegt diese in der Richtung der Pickerspindel, während beim Schaufelpicker senkrecht dazu. Bei den ersten beiden Ausführungen wird bei den meisten Fabrikanten nur eine Krampe angebracht, während beim Schaufelpicker oft solche mit zwei Krampen anzutreffen sind. Die günstigste Ausführung, d. h. zur Vermeidung von Anschlagen der Schützenspitze an diesen Eisenteilen im Picker, ist der Schaufelpicker mit einer Krampe. Hier ist es auch bei Verwendung von Schützen mit breiter kurzer Spitze kaum möglich, daß eine Beschädigung des Schützen durch die Krampe eintritt. Beim Rund- bezw. Eckfußpicker ist dies bei hohen Schützen nach längerem Gebrauch der Picker oder bei ungenauer Arbeit des Pickers eher möglich.

Die Behandlung der Picker vor Inbetriebnahme ist ebenso wichtig wie die fachmännische Anbringung am Webstuhl. Die meisten Herstellerfirmen liefern heute die Picker bereits in geöltem Zustande. In diesem Falle müssen die Picker mindestens 8 bis 12 Monate in einem trockenem Raume hängen. Dabei ist zu beachten, daß für gute Lüftung gesorgt ist, da sonst die Picker schimmlig werden, was meist ein Zeichen eines Zersetzungsprozesses im Leder ist. Die derzeitig geltenden Bezugsbestimmungen für Lederwaren haben der Notwendigkeit des längeren Lagerns der Picker dadurch Rechnung getragen, daß es gestattet ist, an Pickern einen solch großen Vorrat zu haben, daß man nicht genötigt ist, frisch bezogene Stücke sofort in Betrieb zu nehmen. Dadurch würde der Verbrauch um ein Vielfaches vermehrt werden. In ungeölten Pickern ist sehr viel Feuchtigkeit vorhanden, die ebenfalls durch Hängen in trockenen luftigen Räumen entfernt werden muß. Nach mehreren Monaten können die Picker selbst geölt werden. Dazu benützt man ein säurefreies Oel, am besten Leinöl. In einem geeigneten Behälter werden die Picker etwa zwei Monate in diesem Oelbad gelagert und anschließend darüber aufgehängt, damit das abtropfende Oel nicht verloren geht. Danach wird der Picker wieder getrocknet in der oben erwähnten Art und nach etwa 10 Monaten hat er eine solche Härte, daß er verwendet werden kann.

Eine wesentliche Verlängerung der Betriebsdauer von Pikkern wird durch sachgemäßen Einbau des Pickers am Stuhl und durch eingehende Kontrolle der mit dem Picker in Berührung kommenden Teile am Stuhl erreicht. Es sollen kurz die Punkte angeführt werden, die beim Einbau der Pickers besonders zu beachten sind:

1. Der Picker muß vor dem Einbau auf der Spindel leicht laufen; durch das lange Lagern ist es möglich, daß sich die Bohrungen gegeneinander verdreht haben. Mit einer entsprechenden Reibahle ist der benötigte Durchmesser herzustellen.

2. Die Pickerspindel soll an der Seite der Schützenkastenplatte etwa 1 mm und an der gegenüberliegenden Seite etwa 2 mm über der in den Normen angegebenen Höhe (a) des Pikkers über dem Kastenboden liegen. Dadurch wird ein exakter Schützenlauf gewährleistet und das Herausfliegen des Schützen aus dem Fach verhindert.

3. Wenn der Picker vorn und hinten anstößt (ohne Prelleder), so darf der Pickerfuß in dem Schlitz im Kastenboden an den Enden nicht anschlagen. Andernfalls ist der Schlitz entsprechend zu vergrößern.

4. Die Schützenspitze muß genau in der Mitte des Anschlagteiles aufstoßen.

5. Die Verwendung von Pickerspindelfett in kleinen Mengen ist ratsam.

Bei Beachtung dieser Grundregeln wird der Verschleiß an Pickern wesentlich herabgedrückt werden können.

(Schluß folgt.)

Die Preis-Kalkulation der Textilprodukte hat unter dem Einfluß des Eidg. Kriegs-Industrie- und -Arbeits-Amtes und seiner entsprechenden Sektionen nun wesentlich bestimmtere Formen angenommen. Während früher ein Diktat von Bern aus als freiheitswidrig und lästig bezeichnet, nicht ausgeführt worden wäre, begrüßt man es heute gewissermaßen, weil es zur Notwendigkeit wurde. In den Industrievereinen setzten sich die besten Köpfe zusammen und berieten über die allgemeinen oder speziellen Grundlagen dieser schwierigen Materie. Das wäre schon längst notwendig gewesen im Interesse unserer Fabrikationsbetriebe. Eine gesunde Vereinbarung hatte von jeher fördernden Charakter, natürlich nur, wenn man sie absolut treu hielt. Aber daran fehlte es und an der Eigenbrödelei.

Nun wird es zur Pflicht gemacht, ein Schema zu benutzen und den Nachweis über den richtigen Einsatz der einzelnen Faktoren zu erbringen, nicht mehr approximativ vorzugehen, wie es früher oft geschah. Der Einblick in eine zeitgemäße Aufstellung wirkt erfreulich. Es kommen dabei betriebswissenschaftliche Leitsätze, kaufmännische Grundregeln und amtliche Vorschriften zur Auswirkung, sodaß der sich schließlich ergebende Preis eine Gestalt annimmt, die dem alten Leitsatz gerecht wird: Leben und leben lassen. A. Fr.

MODE-BERICHTE

Blick auf die I. Schweizer Modewoche.

Nun ist sie Wirklichkeit geworden, die erste Schweizer Modewoche, die bereits das Entzücken aller Besucher bildet, für alle Modeindustrien und ausstellungstechnisch ein Ereignis bedeutet. Große Arbeit wurde von Direktor Dr. Ith und den Komitees geleistet und der Architekt Karl Egender hat unter Mitwirkung zahlreicher künstlerischer Kräfte, worunter über 50 Graphiker von Ruf, dem Ganzen eine, aus dem Geist der Mode gewonnene Form gegeben. Alles ist weich, heiter, beschwingt. Die Konturen der Stände verlaufen in weichen Linien. Warmes Licht ist unsichtbar angebracht und gießt seinen sonnigen Schein über Dekoration und Modedinge.

Der Rundgang durch die Ausstellung beginnt im langgestreckten Vestibül des Kongreßhauses, das durch eine Blumenrabatte längsgeteilt und als Einbahnstraße gegliedert worden ist. Dieser Weg zieht sich die Treppe hinauf, durch den Vorraum, in den großen Kongreßhaussaal, der von der rechten Seite betreten wird und durch Herabziehen der Decke ein viel intimeres, Ausstellungszwecken dienstbares Aussehen gewonnen hat. Wir durchwandern ihn, kommen an der symbolischen Gruppe der Mode vorbei, die sich die Konfektionäre als Symbol ihrer Arbeit erwählt haben und setzen unsere, schon im Vorraum begonnene Besichtigung der Stoffschau fort, die in der Hauptsache von der Seidenindustrie bestritten wird. Diese Abteilung, deren ausstellungstechnisch geschlossenster Teil die von Noldi Soland (Zürich) arrangierte kollektive Seidenschau darstellt, ist am umfangreichsten und wird noch ausführlicher besprochen werden. Auf dem Rückweg kommen wir nochmals durch den Vorraum, der zur Abteilung der Haute Couture überleitet, wo der Architekt in der Präsentation der fünf ausstellenden Modehäuser einen besonders guten Wurf getan hat. Die Idee dieser weißen Folie, die wie ein Papierblatt aus dem Riesenbilderbuch der Mode wirkt, worauf die Haute Couture ihre Schöpfungen eingezeichnet hat, gehört zu den glücklichsten Gestaltungen der Modewoche. Reizvoll ist auch die Art, wie die Luxusschuhe von Bally in ihren Vitrinen präsentiert sind. Sie wirken wie herrliche Früchte an silbernen Zweigen. Auch die herrliche Stücke bergenden Schmuckvitrinen sind gut eingefügt und die Gruppe der großartigen Pelze sorgt für schöne Uebersicht. Der anschließende kleine Tonhallesaal hat die historische Abteilung aufgenommen, die wissenschaftliche Gruppe der Materialprüfung und die Arbeit unserer Schulen und Modezeichner samt Schweizer Modepublikationen. Ueber die Galerie des Foyers geht es an den Schuhvitrinen von Hug vorbei, der Treppe und dem Ausgang zu, wobei wir noch die festliche Aufmachung unserer Kunstseideindustrien, das Idyll aus Tüll der Tüllfabrik Münchwilen bewundern und uns reizvolle Trikotmodelle in mehreren Schaukästen ansehen. Wäsche, Ledersachen und Knöpfe kommen hinzu, die Herstellung der letzteren ist als Industrie für die Schweiz etwas noch relativ Neues. Zum Schluß scheinen den Besuchern all die bunten Taschentücher zuzuwinken, die von schlanken, weißen Händen aus einer plastischen Masse gehalten werden, die auf kleinen, würfelförmig aufgebauten Pfeilern stehen.

Im großen Tonhallesaal wurde die Bühne verkleidet und für die Modeschauen, die jeden Tag zweimal stattfinden, hergerichtet. Schon die erste Vorführung, geboten von der Schweizer Zentrale für Handelsförderung, war ein großer Erfolg. Ihre Veranstaltung, die sich „Schweizer Textilien für die Mode" nennt, gilt vor allem den Erzeugnissen der schweizerischen Seidenweberei und den Stickereistoffen, wurde aber auch zum Erfolg für sonstige Modeerzeugnisse und namentlich für die 14 Firmen der Schweizer Haute Couture, die mit 110 Modellen ihr hohes Können unter Beweis stellte und die Schönheit schweizerischer Stoffe durch ihre Verarbeitung ins richtige Licht gerückt hat. — Die Modeschau der Schweizer Zentrale für Handelsförderung wird am 13. März zweimal wiederholt. Die Ausstellung dauert bis einschließlich 15. März und ist täglich von 10 Uhr bis 22 Uhr zugänglich. —ss.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Cotex A.-G., in Zug, Handel in Textilwaren aller Art usw. Die Gesellschaft hat die Erhöhung des bisherigen Aktienkapitals von Fr. 50 000 auf Fr. 150 000 beschlossen. Zugleich hat die Generalversammlung die Durchführung und Einbezahlung der beschlossenen Kapitalerhöhung festgestellt.

Vereinigte Webereien Sernftal & Azmoos, in Engi. Infolge Aufteilung der Vereinigten Webereien Sernftal & Azmoos, in Engi, in zwei selbständige Gesellschaften wird die Firma abgeändert in **Vereinigte Webereien Sernftal**, mit Sitz in Engi (Glarus). Das Aktienkapital ist von bisher Fr. 700 000 auf Fr. 875 000 erhöht worden durch Ausgabe von 700 neuen Aktien D zu Fr. 250. Das Aktienkapital ist voll einbezahlt.

Schweiz. Teppichfabrik, Aktiengesellschaft mit Sitz in Ennenda. Aus dem Verwaltungsrat sind der Präsident Heinrich Schuler-Honegger und die Mitglieder Dr. Rudolf Hofer und Charles Schnyder-von Wartensee ausgetreten; die Unterschriften der beiden Erstgenannten sind erloschen. Als neue Mitglieder wurden gewählt: Rudolf La Roche, von Basel, in Riehen bei Basel, als Präsident; Max Ritz, von Basel, in Binningen (Baselland), als Vizepräsident; Henri Burrus, von und in Boncourt (Bern), und Alexander Clavel, von Basel, in Luzern. Der Präsident und der Vizepräsident führen Einzelunterschrift für die Gesellschaft.

Charles Rudolph & Co., Kommanditgesellschaft, in Zürich 2, Import und Export insbesondere von Seide usw. Der Kommanditär Paul Nipkow wohnt nunmehr in Oakland (Kalifornien, USA.). Die Prokura von Jean Götz ist erloschen.

Abraham, Brauchbar & Cie., Kollektivgesellschaft, in Zürich 1, Handel in ganzseidenen, kunstseidenen und Mischgeweben. Eine weitere Kollektivprokura wurde erteilt an Henri Scheller, von Adliswil, in Zürich.

Unter der Firma **H. Gut & Co. A.-G.** ist mit Sitz in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet worden. Zweck der Gesellschaft ist die Uebernahme und der Weiterbetrieb des bisher unter der Firma H. Gut & Co., in Zürich, geführten Unternehmens der Fabrikation und des Handels in Seidenstoffen. Das Grundkapital beträgt Fr. 140 000 und ist eingeteilt in 280 auf den Inhaber lautende, voll liberierte Aktien zu Fr. 500. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Mitglieder des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift sind