Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 44 (1928)

Heft: 18

Artikel: Ein Grossbetrieb des Bekleidungswesens in Zürich

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-582174

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: 07.08.2025

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

In den Städten sind es besonders die Automobilreparaturwerkstätten, die als Neubauten hervorragen. Der Hauptteil aller Planvorlagen stammt aus der Metall- und Maschinenindustrie, fast zu gleichem Teil aus der Baumwollindustrie. In nennenswertem Maße sind auch die Bekleidungsindustrie und die Holzbearbeitung beteiligt. Hinsichtlich der Arbeitszeit ergeben sich sehr verschiedene Zustände in den Bedürfnissen. Neben Reduktionen unter die gesetzliche normale Arbeitszeit an den einen, bestanden weitgehende Bedürfnisse zur Beanspruchung behördlicher Bewilligungen für deren Verlängerung an den andern Orten. Die abgeänderte Normalarbeitswoche hat an Bedeutung noch nichts eingebüßt. Verschiedene Industrien haben immer noch Kollektivbewilligungen für ganze Industriezweige; Einzelbewillungen werden in der Hauptsache in Anspruch genommen von der Baumwoll-, Seiden-, Wolle-, Metall- und Maschinenindustrie. Die Verhältnisse liegen von einer Industrie zur andern, ja von einer Fabrik zur andern, verschieden. Weitere Bewilligungen erteilten die Kantonsregierungen für Überzeitarbeit, sowie das Volkswirtschaftsdepartement in Bern für dauernde Nacht-, Sonntagsarbeit, Hülfsarbeit und für den zweischichtigen Betrieb.

Die Tatsache einer Zunahme der Verwendung weiblicher Personen in Fabriken ist zurückzuführen, einerseits auf einen gegenüber früher gesteigerten Bedarf gewisser Industrien an solchen, und anderseits auf einen Mangel an Beschäftigungs- und Verdienstmöglichkeit in der Heimindustrie. In der Ausbildung von Lehrlingen besteht in sehr vielen Fabriken eine auffallende Zurückhaltung. Teils trägt eine weitgehende Spezialisierung und Automatisierung der Betriebe, teils eine gewisse Verdrossenheit vieler Fabrikinhaber über vermeintlich zu weitgehende Vorschriften bestehender Lehrlingsgesetze die Schuld daran. Von den sozialen Einrichtungen sind die Ferien zu nennen, deren fast 50 % aller Arbeiter teilhaftig werden. Dann sind Wohlfahrtshäuser erstellt worden, wo die Arbeiter für billiges Geld ein gutes Essen bekommen. Gratifikationen sind verschiedentlich ausgerichtet worden. Besonderer Erwähnung wert sind jene Fälle, wo der Fabrikinhaber der langjährigen Arbeit und Treue von Arbeitern seines Betriebes, bei Erfüllung einer bestimmten Zahl Dienstjahre, durch eine besondere Aufmerksamkeit, die verdiente Würdigung zuteil werden läßt. In den Kantonen, die eigene Inspektorate für den Vollzug des Fabrikgesetzes unterhalten, ist dem Vollzug bessere Wirksamkeit gesichert, als wo sie fehlen. Eine wesentliche Mitwirkung im Gesetzesvollzug kommt den Unterbehörden aber auch zu, vor allem den Ortsbehörden, deren Tätigkeit aber immer noch sehr viel zu wünschen übrig läßt.

Ein Großbetrieb des Bekleidungswesens in Zürich.

(Korrespondenz.)

In der Enge in Zürich, an der äußern Bederstraße, in unmittelbarer Nähe des „Wolfsberges", hat die Firma „PKZ" einen mächtigen Neubau erstellt, der heute den ganzen mächtigen Betrieb umfängt, den das Unternehmen bisher in sechs verschiedenen Gebäuden untergebracht hatte. Die 1881 von Paul Kehl in Zürich gegründete Konfektions- und Maßschneiderei ist heute das größte Unternehmen der Bekleidungsindustrie der Schweiz; es beschäftigt intern über 250 Arbeiter und Arbeiterinnen und insgesamt ca. 600 bis 700 Personen in Zürich und 15 Filialen im Lande herum; eigentliche Fabriken bestehen in Zürich und Genf.

Der Neubau von PKZ erfreut vor allem durch die durchdachte Raumeinteilung, die große Menge Licht, die die wohnlichen Säle durchflutet, die frische Luft, die das Arbeiten hier zur Annehmlichkeit macht, und die hygienische Ausgestaltung, die eine der besten fürsorgerischen Voraussetzungen für die Angestelltenschaft bilden. Das Haus, erstellt von den Architekten v. Tetmayer, Debrunner und Blankart in Zürich und Luzern, erforderte den Abbruch zweier großer Häuser, wovon das eine um die Wende des 18. Jahrhunderts von Salomon Landolt, dem Landvogt von Greifensee bewohnt worden war. Der dadurch entstandene Bauplatz besitzt einen Inhalt von 3260 m², auf welchem nun ein zweiteiliger Bau errichtet ist, der aufgeteilt ist in ein 50,7 m langes, 18 m tiefes, vierstöckiges Verwaltungsgebäude und in ein 22 m langes, 18 m tiefes, dreistöckiges Fabrikgebäude mit einem totalen Nutzflächeninhalt von 7490 m². Die Stockwerke sind 4 m hoch, hinter dem Gebäude wurde eine besondere Garage für 20 Automobile angelegt. Ein Turm von 26,2 m Höhe gibt dem Haus eine charakteristische Note und gliedert zugleich das neue Haus glücklich dem Wolfsberg an. Das gesamte Souterrain ist in Eisenbeton ausgeführt, von der Kellerdecke an aufwärts ist ein Eisenständerbau das Grundlegende der Konstruktion; der gesamte Aufwand an Rundeisen beträgt 160,000 kg. Für den Bodenbelag wurden 4525 m² Linoleum benötigt, für die großen doppelt verglasten Fensterflächen 3300 m² Fensterglas. Anstelle der Wandbekleidungen trat die farbige, zum Teil künstlerische Bemalung der Räume. Drei Treppenhäuser dienen dem Verkehr mit den verschiedenen Betriebsabteilungen, ebenso zwei Warenaufzüge, ein Personen- und ein Aktenaufzug. Die Heizung der Räume erfolgt durch eine Warmwasserpumpenheizung, in deren Kesselräumen auch eine Dampf- und Vakuumanlage für die Dekatur der Stoffe und die Fabrikation der Kleider untergebracht ist. Eine Frisch- und Abluftanlage mit einer Luftmenge-Zu- und Abfuhr von stündlich 22,000 m³ sorgt für die Lüftung der Arbeitssäle.

Die Organisation des Betriebes ist glänzend ausgedacht. Im 4. Stockwerk werden die angekommenen Stoffe überprüft, dekatiert und gemustert, worauf sie im 3. Stock zum Lager, zur Kontrolle und statistischer Verarbeitung gelangen. Die Zuschneiderei im 2. Stockwerk arbeitet mit Handbetrieb, zahlreichen Schneidemaschinen und den modernsten Apparaten; in der Einrichterei sodann werden die geschnittenen Stoffe mit den Futtern und Zutaten versehen, worauf sie nach dem 1. Stock wandern, wo die Arbeitsausgabe an die Heimarbeiter und ihre Verteilung an die Fabrikationsabteilungen in Zürich, Genf und Lugano erfolgt. Die Abnahme und Kontrolle der fertigen Kleidungsstücke, ein Atelier zur Richtigstellung durch die Kontrolle festgestellter Mängel bilden wieder besondere Abteilungen dieses Hausstockes, der auch noch das Betriebsbureau, die Lohnkasse, Buchhaltung, Korrespondenz, den Schauraum, die Direktions-, Konferenz- und Privatbureaus enthält. Im Parterre schließlich befinden sich die Lager, die Packräume, die Spedition, die Statistik, die Reklameabteilung, das Dekorationsatelier mit 5 Modellschaufenstern, und im Turmbau endlich ist das photographische Atelier untergebracht. Das Kistenlager, Packmaterial, das Archiv, das Lager der Dekorationen und Reklamegegenstäude, die Transformatorenstation für die elektrische Licht- und Kraftanlage, die Zentralheizung und der Kesselraum, sodann die Wasch- und Garderoberäume, das Sanitätszimmer und die Kantine mit der Küche sind im Souterrain der Fabrikbaute untergebracht, in dessen verschiedenen Stockwerken die Ateliers- und Arbeitsräume verteilt sind. Hier finden sich die neuesten Hilfsmaschinen der Schneiderei, die Plättemaschinen, die

„Fadenschlag"-Maschinen, kurzum zahlreiche Instrumente und Apparate, die die menschliche Arbeit ersetzen oder glücklich ergänzen. Das ganze Haus stellt einen schweizerischen Großbetrieb der Bekleidungsbranche dar, wie er sich an Ausdehnung und praktischer Gestaltung auch im Auslande nur selten finden dürfte.

Die künstliche Holztrocknung.

Wir haben im Artikel über Holztrocknung in Nr. 10 unseres Blattes bereits erwähnt, daß die heutigen Verhältnisse es erfordern, dem Verbraucher mit trockenem Schnittmaterial dienen zu können. Um den Wünschen und Bedürfnissen der Verbraucher jedoch entsprechen zu können, genügt es aber in den meisten Fällen nicht, nur mit lufttrockenen Schnittwaren zu dienen, und so wird der Verkäufer je länger, je mehr darauf angewiesen werden, der künstlichen Trocknung seine Aufmerksamkeit zuwenden zu müssen.

Die künstliche Trocknung wird in Trockenkammern vorgenommen, die durch Heizsysteme und Ventilatoren bedient werden. Es werden in kleinern Holzbearbeitungswerkstätten noch Trockenkammern angetroffen, die meistens jeder technisch-wissenschaftlichen Berechnung entbehren und so durch ihre Untauglichkeit den Zweck verfehlen, sogar das ganze Prinzip der künstlichen Holztrocknung schädigen. Die Anlage einer künstlichen Holztrocknung soll tüchtigen Fachleuten übertragen werden, damit alle jene reichen Erfahrungen mitwirken können, die nun einmal zum Holztrockenkammerbau absolut notwendig sind.

Die Schnittwaren enthalten alle einen gewissen Prozentsatz Wasser, der je nach der Frische des Rundholzes größer oder kleiner ist. Der Entzug des Wassers aus den Schnittwaren geschieht durch das Bestreichen der Schnittflächen mit Luft. Die Luft ist ein Element, das begierig die Feuchtigkeit aufsaugt. Je wärmer die Luft ist und je reger der Luftwechsel vor sich geht, desto rascher erfolgt die Trocknung. Daher kommt es auch, daß die Bretter bei regem Luftzug und warmer Witterung rascher trocknen.

Das künstliche Trocknen der Bretter beruht deshalb auf der künstlichen Erwärmung der Luft und der künstlichen Herstellung des Luftzuges. Dies geschieht in einer Trockenkammer, wo beides nach Notwendigkeit reguliert werden kann. Mit dem Trocknen der Bretter ist das „Schwinden" verbunden. Die äußern Holzzellen entledigen sich ihres Wassergehaltes zuerst und sind somit dem Schwinden zuerst unterworfen, wodurch die Verkürzung der äußeren Schnittfläche eintritt. Auf diese Weise bilden sich Risse, die allerdings durch geeignete Behandlung vermieden werden können.

Durch ungleiche Trocknung der innern und äußern Holzteile werden die Risse verursacht, weshalb man durch Befeuchten der äußern Holzflächen mit Dampf, der raschen Trocknung der äußern Flächen entgegenwirkt und so das rasche Schwinden verhindert wird. Die innern Holzzellen geben gleichwohl ihre Feuchtigkeit weiter nach außen ab und können, bei richtiger Durchführung der Befeuchtung, mit den äußern Zellen Schritt halten. Auf diese Weise wird die Spannung im Holz bedeutend verringert und die Rißbildung vermieden.

Je nach dem Feuchtigkeitsgehalt der zu trocknenden Bretter wird mit dem Trocknen und Dämpfen gewechselt. Die Stärke des Schnittmaterials bedingt eine besondere Behandlung des Materials.

Die für die heutigen Verhältnisse erstellten und zu erstellenden Trockenanlagen werden mit Rollbahngeleisen versehen, damit das zu trocknende Gut auf Rollwagen in Hölzchen geschichtet in die Kammern verbracht werden kann. Sind die zum Trocknen bestimmten Bretter in die Kammer eingeführt und die Tore geschlossen, daß die Außenluft nicht mehr eindringen kann, wird der Trockenraum auf 35 bis 40° C erwärmt. Nach zirka 1/2 Stunde wird der Ventilator in Bewegung gesetzt, um eine Luftzirkulation und Lufterneuerung zu bewirken. Hat man die Luftzirkulation zirka eine Stunde wirken lassen, stellt man den Ventilator ab und läßt soviel Dampf einströmen, bis die Bretter gut befeuchtet sind. Nach dem Dämpfen wird wieder ventiliert und die Temperatur auf der Höhe von 35 bis 40° C erhalten. Das zweite Trocknen wird um zirka 1/4 Stunde verlängert und dann wieder gedämpft. Dies wiederholt sich abwechslungsweise, bis die Bretter vollständig trocken sind. Für den Anfang ist es sehr zu empfehlen, die Perioden für die Trocknung nicht zu lange auszudehnen und eher zu kurz zu wählen, um die Rißbildung zu verhüten. Wir möchten ganz besonders vor zu raschem Trocknen warnen, da sonst die Bretter sich verziehen und schadhaft werden. Der künstlichen Trocknung ist große Aufmerksamkeit zu schenken und ist für gute Durchführung reichliche Erfahrung notwendig.

Wir nehmen davon Abstand, den Bau einer Trockenanlage zu beschreiben, um Interessenten nicht zu verleiten, Trockeneinrichtungen selbst erstellen zu wollen, die dann in Ermangelung der grundlegenden technisch-wissenschaftlichen Berechnungen mangelhaft arbeiten und so mehr schaden, als nützen. Es gibt heute Firmen, die sich für die Erstellung von Trockenanlagen spezialisiert haben und auf Grund ihrer jahrelangen Erfahrungen brauchbare Anlagen, die den Verhältnissen angepaßt sind, erstellen. Sollten sich Interessenten für solche Anlagen bei unsern Lesern befinden, so ist das Sekretariat des Schweiz. Holz-Ind.-Verb. in Bern bereit, bezügl. Firmen zu nennen.

Elektrische Küche und Gasküche.

(Eingesandt.)

Es mag interessant sein, die Kosten von Gas und Elektrizität auf Grund der Verhältnisse in Zürich einander gegenüberzustellen.

Eine fünfköpfige Familie braucht im Durchschnitt in Zürich im Monat ungefähr 50 m³ Gas und zahlt dafür Fr. 10.— für Küchenbedarf und wöchentliche Bäder. Bei sehr reichlichem Gasverbrauch und häufiger Gasbadeofenbenützung kann der Monatsverbrauch auf 60 m³ und damit die Gasrechnung im Ausnahmefall auf Fr. 12.— für Küche und Bäder steigen.

Demgegenüber stellt Elektro-Ingenieur O. Locher, Zürich, fest, daß im Mittel für Herd und Warmwasser im Monat für Elektrostrom in Zürich Fr. 17.55 gebraucht werden (je nach Verhältnissen von Fr. 11.45 bis Fr. 28.— per Monat). Ist es da noch eine Frage, daß das Gas viel billiger ist als Elektrisch?

Braucht nicht die elektrische Küche außerdem noch teuere Spezialkochgefäße, gibt sie nicht zu Betriebsunterbrüchen und Reparaturen Anlaß, die man in der Gasküche gar nicht kennt?

Die Schlußfolgerungen, die aus dieser Gegenüberstellung zu ziehen sind, dürften auch andere Schweizerstädte ziehen und haben sie bereits gezogen. Darum hat der Gasverbrauch in der Schweiz im ersten Halbjahr 1928 schon wieder um mehr als 7% zugenommen. Er ist seit 1920 von 130 Millionen m³ auf über 200 Millionen m³, die im Jahre 1928 zu erwarten sind, gestiegen. Als weiteres Anzeichen für die Zunahme des Gasverbrauchs auch in Zürich diene die Tatsache, daß im ersten Halbjahr 1928 nicht weniger als rund 2000 Gasmesser neu gesetzt worden sind, entsprechend mindestens ebensovielen Gasherden.