

<b>Zeitschrift:</b>	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
<b>Herausgeber:</b>	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
<b>Band:</b>	23 (1916)
<b>Heft:</b>	5-6
<b>Rubrik:</b>	Technische Mitteilungen

### **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:** 14.02.2026

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

**Schweizerische Wollindustrie.** Der Verein schweizerischer Wollindustrieller läßt der „N. Z. Z.“ folgende Richtigstellung zukommen:

Der „Matin“ berichtet unterm 10. März: Nach einer Korrespondenz der „Morning Post“ sollen demnächst 4000 Ballen Wolle von London über Genua nach der Schweiz abgehen, die Bewilligung dazu sei erteilt worden. Die „Morning Post“ bemerke dazu, nach der Statistik des Board of Trade seien im Jahre 1914 200 Ballen Wolle von England nach der Schweiz ausgeführt worden und im Jahr 1913 sogar nur 30 Ballen. Die Wollwebereien in der Schweiz seien wenig zahlreich.“

Diese Darstellung geht darauf aus, den Eindruck zu erwecken, als ob die 4000 Ballen den schweizerischen Landesbedarf bedeutend übersteigen und fordert daher zur Richtigstellung auf. Die Statistik des britischen Board of Trade mag insofern richtig sein, als sie sich auf in England gezüchtete Wolle bezieht. Anno 1912 wurden aus England eingeführt 62 Kilozentner, 1913 61 und 1914 417. Diese Quanten englischer Provenienz bedeuten jedoch nur einen kleinen Bruchteil des gesamten schweizerischen Wollverbrauches. Nach der schweizerischen Handelsstatistik betrug die Einfuhr:

Jahr	Wolle q. n.	Kammzug q. n.	Total in Rohwolle (1 Kos Kammzug = 2 Kos Rohwolle)
1913 . . . .	47,374	12,179	71,792
1914 . . . .	41,511	8,480	58,471

Sie macht, in Australballen umgerechnet, für 1913 50,000 und für 1914 45,000 Ballen aus.

Durch die starke Beeinträchtigung in der Zufuhr von fertigen Stoffen und von Konfektionsware sowie durch außergewöhnlich großen Bedarf für Heereszwecke geht der schweizerische Wollkonsum seit Kriegsbeginn weit über das Niveau normaler Zeiten, was auch von den Vertretern der Ententemächte anerkannt wurde, als sie für die Schweiz ein Wollkontingent von 120,000 Kilozentnern oder 75,000 Ballen festsetzten. Die zur Einfuhr aus London über Genua angeblich bewilligten 4000 Ballen englischer Kolonialwolle machen somit kaum den achtzehnten Teil des schweizerischen Wollbedarfes aus.

Wir besitzen in der Schweiz eine aufblühende Wollindustrie, die von etwa fünfzig Firmen, teils von Weltruf, vertreten wird. Ihre glänzende Leistungsfähigkeit hat sie sowohl an der schweizerischen Landesausstellung von 1914, bei den Armee-lieferungen seit Kriegsbeginn und durch Einspringen für den ausbleibenden Import von Herren- und Damenkleiderstoffen dargetan.

**Textilindustrie im badischen Wiesental.** Die Wiesentaler Textilindustrie, die infolge des Mangels an Rohstoffen, die mit Beschlag belegt wurden, schon jetzt mit verkürzter Arbeitszeit arbeitet, ist neuerdings gezwungen, die Arbeitszeit ganz erheblich zu verkürzen oder den Betrieb ganz auf unbestimmte Zeit einzustellen.



### Technische Mitteilungen



**Zum geplanten Seidenbau in Deutschland.** Es ist in letzter Zeit viel Aufhebens gemacht worden über eine neue Ernährungsmethode für Seidenraupen, mit Schwarzwurzel anstatt Maulbeerblättern, wodurch Deutschland die Möglichkeit vor sich sehe, seine Seide selbst zu züchten. Professor Dammer am Botanischen Institut in Berlin hat dieses (an und für sich nicht neue) Verfahren aufgebracht und es hat sich bereits eine deutsche Seidenbau-Gesellschaft zusammengefunden, um die Theorie in die Praxis umzusetzen. Der „Frkf. Zeitung“ wird hiezu aus Krefeld geschrieben: „Die hiesige Handelskammer hat sich mit der Frage der geplanten Gewinnung ausreichender Mengen von Rohseide durch deutsche Zucht beschäftigt. Die Krefelder Kammer darf in dieser Angelegenheit als sachverständig gelten. Darum sei folgender Auszug aus den Ausführungen des zweiten Vorsitzenden, des Herrn Kommerzienrats Krahn, wiedergegeben:

Der Redner steht den Absichten der deutschen Seidenbau-Gesellschaft etwas skeptisch gegenüber, wenn er auch nicht verkennt, daß es im vorliegenden Falle anders kommen könne als bei den bisherigen von Mißerfolgen begleiteten Versuchen. Ob der Bedarf

Deutschlands an Seide auf diese Weise zu decken sei, sei eine schwerwiegende Frage, die er im gegenwärtigen Stadium nicht erörtern wolle. Es seien noch andere schwere Bedenken aus dem Wege zu räumen. So die Frage der Spinnung der Seide dieser Cocons, die eine außerordentliche Geschicklichkeit voraussetze. Nach einer Statistik habe Deutschland im Jahre 1913 einen Seidenverbrauch von 4,3 Millionen Kilogramm im Werte von 160 Millionen Mark gehabt. Um diese Menge an Kokons zu produzieren, bedürfe es nach den Angaben des Prof. Dammer eines Personals von 400,000 Personen. Außerdem seien für die Abspinnung 20,000 bis 25,000 Spinnerinnen notwendig, wenn man berechne, daß sie bei 300 Arbeitstagen täglich 500 Gramm zu spinnen vermöchten. Unter diesen Umständen habe er keine allzu großen Hoffnungen, daß eine heimische Zucht den Bedarf zu decken vermöge. Auch noch andere Bedenken träten hervor. Die Krefelder Industrie habe seit 1870 einen bedeutenden Aufschwung genommen; sie habe ihren Bedarf an Seiden nach freiem Ermessen in den gewünschten Sorten vom Auslande, das über billigere Arbeitskräfte als Deutschland verfüge, beziehen können. Wenn nun die Aufzucht in Deutschland eingeführt werde, sei die Gefahr gegeben, daß mit Zöllen gegen die Auslandsseiden vorgegangen werde. Bei dieser Aussicht könne die hiesige blühende Industrie aufs Spiel gesetzt werden. Die Angelegenheit sei also so wichtig, daß ihre Entwicklung mit Aufmerksamkeit verfolgt werden müßte. Der Redner besprach dann noch die Brauchbarkeit der Brennesselfaser für andere Industrien. Die Versuche hiermit seien noch nicht über das erste Stadium hinausgekommen.

\* \* \*

**Die Zeitungsberichte über die Seidenraupenzucht mit Schwarzwurzelblättern** erinnern den Schreiber dieser Zeilen an eine Unternehmung, welche vor etwa 16 Jahren Herr Kommerzienrat Jahreis in Hof-Bayern ins Leben rufen wollte, um eventuell der niedergehenden Handweberei einen Verdienst-Ersatz zu bieten. Er ließ eine größere Fläche mit Schwarzwurzel bepflanzen und richtete in einem leerstehenden Gebäude die Seidenzucht ein. Der Versuch ist insofern gelungen, als die Raupen sehr gut gediehen sind und eine Seide lieferten, die von Kennern als prima Qualität bezeichnet wurde. Man konnte sich dabei selbst überzeugen, wie ungemein gefräßig die Seidenraupen sind und wieviel es braucht, um den Hunger dieser Tierchen zu stillen. Die Wurzeln dieser Pflanze geben bekanntlich auch ein sehr geschätztes Gemüse für Feinschmecker, selbst für solche, von denen man sagen kann, daß sie nicht immer Seide spinnen. — In der Nähe von München hatte man in dieser Zeit ebenfalls mit Versuchen begonnen, Schwarzwurzelseide zu erzeugen. Nach meiner Ansicht muß diese Zucht aber doch in einem viel wärmeren Klima betrieben werden und es müssen ihr Anbauflächen für die Schwarzwurzel zur Verfügung gestellt werden, die groß und billig sind. Auch dürfen die Arbeitslöhne nur ganz bescheiden sein, um ein konkurrenzfähiges Produkt herauszubringen. Der Gedanke, Kriegsinvaliden-Familien auf diese Weise zu versorgen und ihnen einen Nebenverdienst zu schaffen, ist ganz gut, nur müssen auf Staats- oder sonst allgemeine Kosten die Bedingungen sehr erleichtert sein bezüglich der Lebensfähigkeit des Unternehmens. Die aus der „Hofer Seidenzucht“ hervorgegangenen Cocons wurden in der Schweiz zu Organzineseide verarbeitet, und der Schreiber dieser Zeilen hat dann daraus auf einem mechanischen Jacquardstuhl Foulards gemacht, die verhältnismäßig teuer zu stehen kamen und wohl heute noch als Reliquien aufbewahrt werden. Aber der Beweis war doch erbracht, daß sich die Seidenraupenzucht mit Schwarzwurzelblätter-Fütterung gut durchführen läßt. Und während man bei der bisherigen Methode der Fütterung von Blättern des weißen Maulbeerbaumes auf die Gratislieferungen der Mutter Natur und die Bescheidenheit der sich mit der Seidenraupenzucht abgebenden Leute abstellt, wären eben im anderen Falle vorerst entsprechende Grundlagen bedingt, denn was Liebe und Freude an der Arbeit im Verein mit Verständnis und jahrelanger Übung zuwege brachten, läßt sich nicht ohne weiteres übertragen oder rechnerisch mit heutigen Auffassungen in Einklang bringen.

A. Fr.



**Die Papiergarne und -Gewebe.** Durch den Weltkrieg haben die Papiergarne und -Gewebe eine Bedeutung angenommen, die man sich vorher nicht hätte träumen lassen. Infolge des Mangels an Jute ist man gezwungen worden, auf ein Ersatzprodukt überzugehen, das mindestens ebenso billig ist und teilweise den gleichen Zweck erfüllt. Es war geradezu ein Glück, daß man in Deutschland und Österreich sich schon vor dem Kriege auf die Papiergarnfabrikation eingerichtet hatte, um allerlei Stoffe und besonders Säcke in jeder erdenklichen Art daraus zu machen. Auch Bindfaden, Stricke und andere Hilfsmittel werden nun aus Papiergarnfaden hergestellt und wegen ihrer guten Brauchbarkeit geschätzt. Welche ungeheuren Mengen von Papiergarnfaden sollten inzwischen nur zu Sandsäcken für den Krieg verarbeitet worden sein. Gerade für diesen Zweck hat sich das Papierstoffgewebe als vorzüglich brauchbar erwiesen, dürfte aber auch für andere Zwecke nun kaum mehr verdrängt werden. Die Jutewebereien sind zum Teil direkt zu Papierwebereien geworden, während sie sich vorher mit aller Energie dagegen wehrten, Papiergarne zu verweben. Früher hatte man dazu nur ein allerbestes schwedisches Kraftpapier verwendet, heute wird man wohl auch mit anderen Papiersorten vorlieb nehmen. Der ungeheure Verbrauch an Papier, mit hervorgerufen durch die Baumwollnot und den Übergang auf Holz-Zellulose bei der Sprengmittelfabrikation hat allmählich wieder eine Papiernot erzeugt, vergrößert durch Ausfuhrverbote. Trotzdem sind eine Reihe neuer Papiergarnfabriken entstanden, namentlich in Verbindung mit Papierfabriken, was die beste Lösung bedeutet. Hauptsächlich das Textilose Garn mit seinem aufgeleimten Fließ von Baumwollspinnerei-Abgang ist sehr begehrt, weil es eine größere Festigkeit hat und ein mehr dem aus Jute gesponnenen Faden ähnliches Aussehen. Jedenfalls macht diese Art Fabrikation weitere Fortschritte.



### Der Betriebsleiter.

Von Henry Bosshard.

«Es ist nicht alles Gold, was glänzt», wird sich mancher oder vielleicht jeder Betriebsleiter sagen, nachdem er bereits eine Zeit lang in seinem Berufe durch Dick und Dünn vorgegangen ist. Uebrigens ist mir noch niemand über den Weg gekommen, dem alles so «am Schnürli» ging, wie man zu sagen pflegt. Nun, darüber sollte man sich nicht aufhalten; denn dadurch wird man zu Verbesserungen angeregt, sei es an Maschinen, an der Arbeiterschaft und nicht zuletzt an sich selbst. Also, an jeder Organisation kann stets etwas verbessert werden. Jedes Land hat seine eigenen Gebräuche, jede Fabrik ihre eigene Organisation; so ist jede Organisation einigermaßen verschieden von der andern und je mehr man solche Organisationen durchstudiert hat, desto leichter wird man eine nächstfolgende verstehen und begreifen. Kommt ein Betriebsleiter aus einem Geschäft in ein anderes und sieht von vorneherein in der dort bestehenden Organisation nichts als Mängel, so wird er sich unter Umständen selbst in ungünstiges Licht stellen. Schreitet er im Aendern zu schnell vorwärts, dann begeht er noch größere Fehler. Jede, auch die mangelhafteste Organisation, hat etwas Gutes an sich. Darum soll man ja nicht vergessen, auch das Gute aus dem Bestehenden herauszufinden und anzuerkennen. Eine schlechte Organisation ist immer noch besser als keine. Nichts ist vollkommen und wenn es noch so gut aussieht; das Beste ist aber gewöhnlich nur gut genug, und dies will sagen, daß absolut keine Unmöglichkeitsgrenze mehr existiert. Was einer heute nicht fertig bringt, kann er vielleicht später vervollständigen, wenn nicht, wird es sein Nachfolger tun können. Selbstverständlich sind nicht alle Fabriken durch einen und denselben Kopf geschaffen, resp. organisiert worden, und das ist nun gerade der Grund, warum so viele verschiedenartige Organisationen existieren. Jeder der verschiedenen Organisatoren glaubte vielleicht, daß er etwas außerordentliches geleistet habe. Jeder mag im Recht sein, das zu denken; ich bezweifle auch nicht, daß jeder etwas geleistet hat nach seinem eigenen

Kopf, oder vielleicht verschiedene andere Ideen mit seinen eigenen gemischt hatte und so die ganze Geschichte aufbaute. Will ein Betriebsleiter das ganze Geschäft nach seinem eigenen Kopfe organisieren, ohne irgendwelche Idee von anderer Seite anzunehmen, komme sie von oben oder unten, dann hat er einen harten Kopf, wenn man so sagen darf, fünfzig Prozent zu hart; noch lieber würde ich sagen, daß er sich selbst nicht mehr genügend kontrollieren kann. Das ist aber ebenso wichtig wie die Kontrolle über andere, oder noch wichtiger, wenn nicht momentan, so doch mit der Zeit. Leider, sagt sich der eine und andere, ich aber sage mir, glücklicherweise sind die Arbeiter heutzutage besser geschult als sie es früher waren, natürlich im Maßstab nach den betreffenden Ländern, und mit einer geschulten Arbeiterschaft kann mehr angefangen und geleistet werden als mit einer andern; auf der andern Seite sind diese Arbeiter aber auch eher fähig, ihre Vorgesetzten zu kontrollieren und zu kritisieren, speziell wenn diese etwas Verfehltes tun. Der harte oder eigensinnige Kopf eines Leiters ist in gewissen Fällen immerhin noch eher am Platz, als wie einer, der zu nachgiebig ist und alles ohne eigene gründliche Untersuchung und Ueberlegung macht und schließlich von andern zugetragene Ideen als seine eigenen ausgibt. Gewöhnlich fliegt ein solcher Leiter hinein, wenn nicht das erste, so doch das zweite oder dritte Mal. Ob ein solcher Leiter zu bequem ist, die Sachen zu untersuchen, oder ob er es in verschiedenen Fällen nicht kann, wollen wir dahingestellt lassen; wir kommen später auf diesen Punkt zu sprechen. Der heutige Arbeiter bekommt nicht nur körperliche, sondern auch geistige Nahrung; anerkennt man besondere Leistungen seinerseits nicht genügend, sei es mit einigen Worten, was manchmal schon viel hilft, oder mit der Zeit durch eine finanzielle Aufbesserung, dann wird er mißleidig und etwa dazu verleitet, seinem Vorgesetzten auf die eine oder andere Art «einen Streich zu spielen». Wird der Arbeiter aber gerecht behandelt, so kommt so etwas nicht vor, oder man sollte es wenigstens nicht erwarten müssen.

«Was du nicht willst, das man dir tu,  
Das füg auch keinem andern zu.»

Der Mensch ist geboren als ein besseres Wesen, wird aber durch falsche Erziehung und noch viel mehr durch ungerechte Behandlung, sei es im privaten oder geschäftlichen Leben, sehr oft verdorben. Vergessen wir nur das nicht! Bessere Kreise gelangen durch ihre vielseitigere Ausbildung dazu, ihre Lage durch diplomatisches Benehmen annehmbar zu gestalten. Da die arbeitende Klasse aber nicht in diesem Fall ist, so muß der Betriebsleiter eben erwarten, daß ein Arbeiter eben reklamiert, wenn ihn das Feuer brennt, und nicht erst, wenn die Wunde geheilt ist. Der Leiter muß sich vom Arbeiter mehr gefallen lassen oder je nach den Fällen einzulernen suchen. Ueber diese Verhältnisse ist noch verschiedenes zu bemerken.

Der eine Arbeiter schimpft über den Chef, der andere rühmt ihn, der dritte sagt nichts, scheint also zufrieden zu sein usw. Ueber den gleichen Mann werden also verschiedene, manchmal recht unverdiente Urteile gefällt. Ich brauche auf jeden Fall keine besonderen Angaben zu machen, da jeder Arbeiter wie Angestellte gut genug weiß, wie es geht. Es stimmt vielleicht alles, was über den Betriebsleiter gesagt wurde, wenn's nur einseitig betrachtet wird und der Sache nicht auf den Grund gegangen wird. Er hat vorerst dafür zu sorgen, daß mit den geringsten Kosten so vieles und so gutes als möglich aus dem Betriebe herausgeholt wird. Wie sollte es da nicht vorkommen, daß er etwa einen etwas zu warmen Kopf erhält, wenn etwas krumm und entgegen gegebener Order geht. Wenn er dann dem betreffenden Missetäter in einer Stimmung die Meinung sagt, wo es ihm nicht mehr möglich war, die Glacé-Handschuhe anzuziehen, dann ist der Betriebsleiter ein grober Kerl etc. Oder wenn ein Arbeiter viermal mit