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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 5

Artikel: Zur Frage der Verminderung der Fabrikationskosten in der Baumwollindustrie [Fortsetzung]

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-627516

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: 07.12.2025

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

No. 5. XXVIII. Jahrgang. 15. März 1921.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

OFFIZIELLES ORGAN DES VERBANDES DER ANGESTELLTEN DER SCHWEIZER. SEIDENINDUSTRIE (V. A. S.

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROB. HONOLD, ÖRLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14
Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH 1, Bahnhofstr. 61
Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der Mitteilungen über Textil-Industrie, Zürich 7, Rämistrasse 44, entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Für das Ausland „ „ 8.—, „ „ 16.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Inhalt: Zur Frage der Verminderung der Fabrikationskosten in der Baumwollindustrie (Forts.) - Ueber Lüftung und Luftbefeuchtung — Franz. Zölle — Einfuhrzölle in England — Wirtschaftl. Zwangsmassnahmen der Alliierten gegenüber Deutschland — Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel — Die Lage der schweiz. Seidenstoffindustrie — Die Krisis in der ostschweiz. Seidenbeuteltuchindustrie — Die Arbeitslosigkeit in der Stickereiindustrie — Die Lage in der Stickereiindustrie — Die Lage in der Textilindustrie — Krisis in der Baumwollindustrie — Die franz. Industrie und die deutsche Konkurrenz — Belgien — Krise in der tschechischen Textilindustrie — Zur Lage in der amerikanischen Seidenindustrie — Ungünstige Lage der japanischen Textilindustrie — Ausstellungen — St. Galler Brief — Das Aetzen von Stickereien — Lyoner Kunst — Etwas vom „Ende" — Marktberichte — Sozialpolitisches — Totentafel — Allerlei — Patente — Briefkasten

Zur Frage der Verminderung der Fabrikationskosten in der Baumwollindustrie. (Fortsetzung).

(Nachdruck verboten.)

II.

Die schweizerische Baumwollspinnerei zählt heute annähernd 1,600,000 Spindeln, die sich auf etwa 60 einzelne Firmen mit zusammen 76 getrennten Betrieben verteilen. Für unsere Verhältnisse ist eine Spinnerei mit zirka 20 bis 25,000 Spindeln schon eine Fabrik mittlerer Größe. Sie wird fast ausnahmslos von einem Obermeister geleitet, welcher bei einem Privatunternehmen seine Weisungen jeweils vom Firmeninhaber (oder dessen Sohn bezw. dessen Stellvertreter) empfängt, oder aber vom kaufmännischen Leiter, wenn es sich um eine Aktiengesellschaft handelt. Auch unsere Kleinbetriebe mit 5000 und mehr Spindeln werden gewöhnlich von Obermeistern beaufsichtigt. Nur etwa zehn unserer größten Baumwollspinnereien (über 40,000 Sp.) „leisten" sich neben dem kaufmännischen auch einen technischen Direktor. In vereinzelten Fällen ist der leitende kaufmännische und technische Direktor in einer Person vereinigt; es bleibe dahingestellt, ob dieses System der „Arbeitsteilung" immer dem betr. Unternehmen zum Vorteil gereicht.

Jedes Unternehmen hat das Personal, das es sich heranzieht. Besehen wir uns dasselbe etwas näher. Ein Obermeister der älteren Generation hat gewöhnlich nach Verlassen der Alltagsschule seine Laufbahn als 13—14jähriger Aufstecker begonnen. Durch Fleiß, Treue und Gewissenhaftigkeit hat er sich später zum Carderie- oder Spinnmeister emporgearbeitet und da er sich das Vertrauen seines Prinzipals erworben, rückte er mit den Jahren zum Obermeister vor. Seine Kompetenzen erfahren eine kleine Ausdehnung: er darf jetzt die Arbeiter einstellen (heute muß er sie entlassen). Seine Rechenkunst reicht aus, für die Leute den Zahltag zu machen und die Wechselräder auszurechnen, die bei allfälligem Uebergang auf andere Garnnummern — und es wird häufig geändert! — angesteckt werden müssen. Beim gemütlichen Tempo der alten Girard-Turbine und halbwegs gutem Rohstoff bringt er noch ein leidlich gutes Gespinst zuwege. Nur plötzliche Witterungsumschläge mit den daraus folgenden Nummernschwankungen bringen ihn hie und da „aus der Ruhe". Weil er mit seinen Maschinen (sie stammen bis auf drei alle aus den 70er Jahren) aufgewachsen ist und darum andere Einrichtungen nur vom Hörensagen aus Werkmeisterversammlungen kennt, kann er das Neue, von dem ihm seine Kollegen gelegentlich erzählen, nicht erfassen und beurteilen. Ueberhaupt geht er allem „Neumödigen" hübsch aus dem Wege, weiß er doch, daß er bei seinem Herrn mit derartigen „Marotten" schön ankäme. Und zudem ging es ja bisher immer „ganz gut" mit dem Alten. Schließlich stirbt der alte Mann, nachdem er bis zu seinem letzten Tage in seiner Fabrik tätig war. Da sein Herr kaum die nötigen Rückstellungen für die Erneuerung seines Maschinenparkes vornahm, kam er auch nicht auf den Gedanken, einen Pensionsfonds für seine alten, getreuen, aber abgenützten Mitarbeiter zu schaffen. Wir meinen: so gut der maschinelle Teil eines Betriebes der sukzessiven Erneuerung bedarf, sogut oder noch mehr bedarf das Personal von Zeit zu Zeit einer Verjüngung resp. Erneuerung! Darin werden wohl alle Leser mit mir einig gehen, daß es in dieser Beziehung in der Textilindustrie noch vieles nachzuholen gibt.

Zum Glück für unsere Industriebranche finden sich in der jüngern Generation Leute, welche, an den richtigen Platz gestellt, vermöge ihrer guten theoretischen Ausbildung und auf Grund vielseitiger praktischer Erfahrungen (sie haben ihre Kenntnisse nicht aus einem einzigen Betriebe) sich ausgezeichnet dazu eignen, an den Aufgaben der neuen Zeit erfolgreich mitzuwirken. Die Herren Arbeitgeber sollten sich jedoch nicht darauf beschränken, ihrem leitenden Techniker — fungiere er nun als Obermeister, Betriebsleiter oder Direktor — seinen Leistungen entsprechend zu entlöhnen, sondern danach trachten, dessen Arbeitseifer durch Gewährung von Prämien oder Gratifikationen für besondere Verdienste, wie z. B. Werkverbesserungen, Betriebsersparnisse, Erhöhung der Produktion, Qualitätsverbesserung etc. anzuspornen. Eine Einrichtung, die sich auch auf Arbeiter und Meister erstrecken sollte. Man vergesse auch nicht, seinen Techniker jährlich zu Studienzwecken ins Ausland (spez. England und Nordamerika) zu entsenden, um ihm Gelegenheit zu geben, seinen Gesichtskreis zu erweitern, neue Ideen und Anregungen heimzubringen, um das für unsere Verhältnisse Anwendbare zu Nutz und Frommen unserer Industrie zu verwenden. Andere Industriezweige, auch ausländische, sind uns in dieser Beziehung längst vorausgegangen und wir wissen aus eigener Erfahrung, daß die von ihnen für solche Zwecke ausgegebenen Mittel nicht umsonst waren!

Nun zurück zu unserem Arbeitsprogramm.

1. Spezialisierung und Vereinheitlichung des Arbeitsprozesses.

In den „Beiträgen zu einer neuen Wirtschaftsordnung in der Stickerei-Industrie", die Herrn Gemperle-Bekh zum Verfasser haben und in Nr. 20 des letzten Jahrganges der „Mitteilungen" kurz besprochen wurden, werden u. a.

Mittel und Wege angegeben, wie sich in diesem Industriezweige die allgemeinen Fabrikationskosten verringern ließen. Herr Gemperle-Bekh schreibt in seiner Abhandlung: „. . . . Durch Spezialisierung — ein Spinner, ein Zwirner, ein Sticker soll nicht mehr als in zwei oder drei Nummern produzieren — soll die Arbeitsleistung qualitativ und quantitativ erhöht werden" . . . Für die Spinnereibranche ist der Vorschlag nicht neu. Namentlich in Zeiten schwerer Krisen tauchte diese Frage immer wieder auf. Die Tatsache, daß sich durch eine Spezialisierung bedeutende Ersparnisse herbeiführen ließen, ist in unsern Spinnerkreisen längst bekannt und als richtig anerkannt worden, aber zur Ausführung ist es bis heute noch nicht gekommen. Warum? Gegen die Einführung werden von unsern Spinnern vor allem zwei Einwände erhoben. Es wird von ihnen geltend gemacht, daß sich eine solche Spezialisierung wohl für England mit Großbetrieben, nicht aber für unsere kleinen Spinnereien eigne. Zweitens sei der Verlust von Abnehmern bezw. Kunden zu befürchten, die ihre besondern Marken eben nur von bestimmten Spinnern in gewünschter Qualität erhalten können.

Den ersten Grund lasse ich keinesfalls gelten. Gerade unsere kleinen bis mittleren Betriebe dürften den größten Nutzen aus der Spezialisierung ziehen. Wenn in solch kleinen Betrieben Umstellungen auf andere Garnnummern und Qualitäten vorzunehmen sind, dann bedeutet die hierfür aufgewendete Zeit einen größern Produktionsausfall als für einen Großbetrieb. Auch den zweiten Einwand erachte ich nicht stichhaltig. Wie bekannt, haben sich vor mehreren Jahren unsere Calicospinner, die sich vordem in scharfem Konkurrenzkampf gegenüberstanden, zusammengeschlossen und eine Interessengemeinschaft gebildet zum Zwecke sich gegenseitig nicht zu unterbieten und so die Preise auf einer gewissen Höhe zu halten. Warum können diese Spinner nun nicht einen Schritt weiter gehen und sich bezüglich Spezialisierung verständigen? Dies läge doch in ihrem eigensten Interesse. Muß denn jede Louisiana-Spinnerei alle Garnnummern von 12 bis 44 herstellen? und dazu obendrein aus wenigstens zwei bis drei verschiedenen Baumwollsorten oder Mischungen. Kann man sich von der veralteten und zudem unrichtigen Meinung, daß die niedern Nummern eben nur aus billigerem Rohstoff erzeugt werden müssen, nicht endlich losmachen? Bedenkt man nicht, daß billigerer also meist auch kürzerer und ungleicher Stapel auch mehr Drehung der Gespinste verlangt, die nur auf Kosten der Produktion erteilt werden kann? Wenn man die bedeutende Mehrproduktion, die sich aus der Verwendung bessern Rohstoffes ergibt, in die Rechnung einsetzt, ergibt sich ohne weiteres, daß es vorteilhafter ist, auch gröbere Garne aus gutem Stoff zu verspinnen. Ausnahmen machen nur Spezialitäten. Ich kenne u. a. einen schweizerischen Spinner, der im Ausland eine Ringspinnerei von 44,000 Spindeln betreibt und alle Nummern von 8—40 aus ein und demselben Material spinnt, die sich ergebenden Abfälle mischt er der Baumwolle nicht bei. Ich glaube kaum, daß der betreffende Fabrikant so arbeiten würde, wenn er nicht auf seine Rechnung käme.

Namentlich für nahe beieinander liegende Spinnereien, etwa in einem Tale, ließe sich die Spezialisierung sehr leicht durchführen. Nehmen wir als Beispiel das Tößtal an. Dort werden in den neun Baumwollspinnereien zwischen Sennhof und Neuthal b. Bauma so ziemlich alle Nummern von 4 an aufwärts aus indischer bis 120 aus peing. Sakelaridis gesponnen. Ein jeder Betrieb, auch der kleinste, hat mehrere Mischungen, aus denen dann die verschiedenen Nummern erzeugt werden. Einige Grobspinnereien spinnen bis zu 16 verschiedene Nummern aus ungefähr demselben Rohstoff und auf der gleichen Maschinengattung. Andere müssen auf Selfaktoren bald Bobinen, bald Drähtli herstellen, je nach den einlaufenden Bestellungen, die manchmal knapp 100 kg betragen! Dann muß für einen andern Kunden eine Kiste Makozettel gesponnen werden, die betr. Maschine wird ausgebrochen, die Vorgarnspulen mit Amerika-Baumwolle werden in den Fensternischen oder sonstwo aufgeschichtet, um dann nach ein paar Tagen wieder hervorgeholt zu werden! Eine kleine Spinnerei hat im Jahr 1918 nicht weniger als viermal den Rohstoff wechseln müssen, nämlich Mako mit Amerika. Wie kann da eine Rendite herausgesponnen werden?

Wo ein Wille, ist auch ein Weg. Zweifelsohne bedingt eine Spezialisierung ein völliges Zusammengehen und Sich-Unterordnen der großen und kleinen Betriebsinhaber, es muß nach einem gemeinsam aufgestellten Organisationsplan vorgegangen werden. Ich halte die gegenwärtige Krise für die beste Zeit, dem gesunden Fortschritt die Wege zu bahnen und mit konservativen Ansichten abzufahren.

(Fortsetzung folgt.)

Über Lüftung und Luftbefeuchtung.

Von FRITZ HOYER, Ingenieur.

(Nachdruck verboten.)

Ein regelmäßiger Stoffwechsel in geschlossenen Räumen, in denen sich Menschen aufhalten, macht sich aus folgenden Gründen nötig:

1. Wärmeabgabe der Menschen und der künstlichen Beleuchtung.
2. Ansammeln organischer Ausscheidungen und Ausdünstungen von Menschen.
3. Ausscheidung von Wasserdampf durch Menschen.
4. Ausscheidung von Kohlensäure durch Menschen und künstliche Beleuchtung.
5. Verunreinigung der Luft durch Staub, Gase, Rauch usw., die durch den Arbeitsprozeß hervorgerufen werden.

Aus diesen Gründen schreiben auch die Behörden außer einem genügenden Luftraum einen ausreichenden Luftwechsel vor.

Die Wärmeabgabe durch in geschlossenen Räumen beschäftigte Menschen beträgt stündlich in W E (Wärmeeinheiten) bei Erwachsenen etwa 50—75, bei Kindern die Hälfte.

Die Wärmeabgabe der künstlichen Beleuchtung ergibt sich aus folgender Tabelle:

Beleuchtungsart	Stündlicher Verbrauch für 1 Hefner-Kerze	Stündliche Wärmeabgabe in WE für 1 Hefner-Kerze
Bogenlicht	1,1 Watt	1,0
Metallfadenlampe	1,2 Watt	1,0
Kohlenfadenlampe	4,5 Watt	4,0
Azetylenlicht	0,0006 cbm	5,5
Stehend. Gasglühlicht	0,0021 cbm	6,5
Argandbrenner	0,010 cbm	50,0
Braybrenner	0,013 cbm.	67,0
Petroleumlicht	0,0033 kg	36,0

Ueber die Ausscheidungen und Ausdünstungen der Menschen an organischen Stoffen sind genaue Angaben nicht vorhanden. Die Ausscheidung von Wasserdampf durch Menschen beträgt bei Erwachsenen stündlich etwa 60 gr, bei Kindern die Hälfte. Als relative Luftfeuchtigkeit genügt bis auf einige Sonderfälle bei reiner Luft 25 bis 30%, eine relative Luftfeuchtigkeit von 70% sollte nicht überschritten werden, außer in Räumen wo es die Fabrikation erfordert, z. B. in Spinnereien und Webereien.

Die Ausscheidung an Kohlensäure durch Menschen und durch künstliche Beleuchtung ist aus nachstehender Tabelle zu entnehmen.

	Stündliche Kohlensäureabgabe in cbm von 0°
Erwachsener, arbeitend	0,036
Erwachsener, ruhend	0,020
Halberwachsener	0,016