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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 29 (1922)

Heft: 1

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: 14.10.2025

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

Wiener Frühjahrsmesse 1922. Die Vorbereitungen für die Wiener Frühjahrsmesse 1922 schreiten rüstig fort. Obwohl eine Anzahl von Firmen in diesem Jahre nicht ausstellt, weil sie richtig erkannten, daß sie nicht „messefähig" sind oder infolge von Ueberhäufung mit Aufträgen derzeit kein Interesse an der Messe haben, zeitigen die Anmeldungen von Ausstellern ein glänzendes Ergebnis. Besonders aus dem Auslande ist die Beteiligung viel größer als bei der Herbstmesse 1921. Von der österreichischen Industrie sind vor allem die Textilbranche, Schuh- und Lederbranche, die Eisen- und Maschinenindustrie, das Kunstgewerbe und die Luxuswarenindustrie vertreten, aber auch die andern inländischen Produktionszweige sind selbstverständlich an der bevorstehenden großen Heerschau österreichischen Industriefleißes beteiligt. Was das Ausland anbetrifft, so entsendet Deutschland Vertreter der Maschinenindustrie, der Elektrotechnik, der Textil-, Schuh- und Lederwaren sowie Papierbranche, der Seifen- und Parfümerieerzeuger. Die Tschechoslowakei ist sehr stark an der Textilgruppe, mit Gablonzer und andern Glaswaren sowie Papier beteiligt, die Schweiz bringt Textilien und Schuhwaren, Holland Textilwaren, Frankreich Luxusschuhe, Seide und Textilwaren, Parfümerien; Ungarn Schuhe, Leder, Holzwaren, Seifen und Kerzen. Auf der Frühjahrsmesse werden auch Italien, Polen und Jugoslawien zu den Ausstellern gehören. Die Anmeldungen werden unter Hinzuziehung der Fachausschüsse der beteiligten Branchen genau gesichtet. Da aber um 100% mehr Quadratmeter Ausstellungsraum angesprochen wurden, als derzeit der Messeleitung zur Verfügung stehen, so müssen 25% der angemeldeten Aussteller abgewiesen und die übrigen mindestens um 30% in ihren Ansprüchen gekürzt werden. In der Schweiz fungiert als ehrenamtliche Vertretung der Wiener Messe die Oesterreichische Handelskammer in der Schweiz, Zürich.

Spinnerei - Weberei

Wissenschaftlich-wirtschaftliche Betriebsführung.

Von Theodor Frey.

(Nachdruck verboten.)

Vorbemerkung der Redaktion. Wir beginnen mit dieser Nummer mit einer längern Abhandlung über obiges aktuelle Thema. Da der wirtschaftliche Konkurrenzkampf in den letzten Jahren und besonders seit dem Weltkriege ganz andere Formen angenommen hat, erweist sich die wissenschaftliche Betriebsführung je länger je mehr als eine absolute Notwendigkeit. Wir empfehlen daher die interessante, aus praktischen Versuchen resultierende Arbeit unseres Mitarbeiters, allen unseren geehrten Lesern zu eingehendem Studium. Verfasser und Redaktion begrüßen es, wenn aus dem Leserkreise zu dieser Frage Stellung genommen und sachliche Kritik geübt wird.

Die wissenschaftliche Betriebsführung, wie die Verdeutschung für den Begriff „Taylorismus" lautet, wird auch in unseren Textilbetrieben ihren Einzug halten, um die schweizerischen Fabrikate billig und gut, und dadurch konkurrenzfähig herauszubringen. „Haben wir schon lange!", oder „Taylor kann im Webereibetriebe nichts mehr verbessern!" wird vielleicht mancher Fachmann ausrufen. Diejenigen, welche die Grundsätze der wissenschaftlichen Betriebsführung kennen und schon lange darnach arbeiten, werden in den nachfolgenden Ausführungen vielleicht nichts „Neues" finden; bitten möchte ich dieselben jedoch dringend, ihre diesbezüglichen Erfahrungen in unseren „Mitteilungen" zu veröffentlichen. Schaden kann dadurch nicht entstehen, wohl aber viel Nutzen für die gesamte Textilindustrie.

Worin besteht nun das Wesen der wissenschaftlichen Betriebsführung? Um diese Frage zu beantworten, wollen wir uns zuerst vergegenwärtigen, wie „die immer so gehandhabte" Betriebsführung von früher arbeitete.

Der Betriebsleiter war der Herr übers „ganze", nach dessen Wünschen alles gemacht werden mußte. Nicht immer war das gut für den Betrieb, denn von den Kenntnissen und Charaktereigenschaften des Betriebsleiters — in Verbindung mit oft fast unbeschränkten Vollmachten — hing zum größten Teil die Rentabilität des Geschäftes und die Zufriedenheit der Arbeiter und Angestellten ab. War der Betriebsleiter tüchtig, so leitete er den Betrieb nach seinem Rezept, das er unbedingt für das allein richtige hielt, war er weniger tüchtig, so ließ er die Meister nach dem „immer so gemachten" Betriebsmodus arbeiten. Im letzteren Falle arbeitete natürlich auch jeder Meister nach seinem „eigenen, allein richtigen System" und hütete sich, seine Erfahrungen anderen (am wenigsten dem Betriebsleiter) mitzuteilen. Jeder arbeitete gefühlsmäßig, aber nicht immer verstandsmäßig.

Wurde die Produktion nach und nach erhöht, so geschah es durch Vervollkommnung der Maschinen und Erhöhung der Arbeitsschnelligkeit derselben, wobei man auch bestrebt war, den Arbeiter möglichst auszuschalten (Automaten) und dadurch wieder eine größere Anzahl von Maschinen von einem Arbeiter bedienen lassen konnte.

An eine systematische Erhöhung der Leistungsfähigkeit der Arbeiter durch gründliches Anlernen derselben dachte man weniger. Ebenso wurde auch wenig darnach gesehen, die Arbeitskraft des Arbeiters zu sparen und lange zu erhalten; vielmehr strebte man darnach, für wenig Geld diese Kraft voll und ganz auszunutzen. Es wurde wohl auch gespart, aber in sehr vielen Fällen am verkehrten Ort.

Damit soll aber nicht gesagt sein, daß nur so gearbeitet wurde. Es gab zu jeder Zeit Betriebe, die, vorzüglich geleitet, auf beachtenswerter Höhe waren; Betriebe, in denen wohl in den einzelnen Abteilungen Anlehnung an wissenschaftliche Betriebsführung festzustellen war. Fast immer fehlte jedoch der große Zug der Wissenschaft, die aufs Ganze sieht und doch auch jeder vermeintlichen Kleinigkeit die gebührende Aufmerksamkeit widmet. Der mehr oder weniger hohe Geschäftsgewinn wurde in erster Linie durch niedrige Löhne und Gehälter zu erreichen gesucht. Und was man durch ungenaue Berichte von dem System des Stoppuhr-Menschen Taylor hörte, das klang meist stark nach Ausbeutung der Arbeiter. Der Zusammenschluß der Arbeitnehmer in gewerkschaftlichen Organisationen — der immer weitere Fortschritte machte — führte mit dazu, daß schließlich manche Betriebsleiter andere Mittel und Wege suchten, um konkurenzfähig zu bleiben.

Und dann kam der Weltkrieg! Die Rohmaterialien wurden knapp, die Preise stiegen, Löhne und Gehälter mußten erhöht werden, dazu kam, hauptsächlich nach Kriegsschluß, da man die eine oder andere abgewirtschaftete Maschine durch eine neue ersetzen mußte, die ungeheure Steigerung der Ausgaben für Neuanschaffungen.

Löhne und Gehälter sind heute meist durch Tarifverträge garantiert und für alle Betriebe größerer Industriebezirke annähernd gleich. Die Konkurrenzfähigkeit muß demnach — soweit die Fabrikation in Frage kommt — durch Erhöhung der Produktion, sparsamsten Verbrauch der Roh- und Hilfsstoffe, Materialien etc., gewissenhafteste Instandhaltung und Beaufsichtigung der Maschinen und Werkzeuge erreicht werden, und damit ist eine starke Anregung zur Befolgung wissenschaftlicher Arbeitsweise gegeben: der Not gehorchend!

Die wissenschaftliche Betriebsführung, die wir nun einer Betrachtung unterziehen wollen, baut sich auf den Ergebnissen genauer Untersuchungen, Beobachtungen und Aufzeichnungen auf, die in den einzelnen Abteilungen eines Betriebes innerhalb längerer Zeit bezw. dauernd gemacht werden. Dabei sind im Verlaufe des Arbeitsprozesses unzählige Fragen durch diese Untersuchungen zu beantworten, wodurch für den Betrieb Unterlagen von dauerndem Wert gewonnen werden.

Das Ziel der wissenschaftlichen Betriebsführung ist:

Bei sparsamstem Verbrauch von Roh- und Hilfsstoffen, menschlicher und maschineller Kraft, in kürzester Zeiteinheit viel gute und doch billige Ware herzustellen, und trotz auskömmlichen Löhnen einen hohen Geschäftsgewinn zu erzielen; mit anderen Worten: bei geringstem Aufwand größte Leistung, hoher Gewinn und Verdienst, also größte Wirtschaftlichkeit.

Und die Mittel zur Erreichung dieses Zieles:

Anleitung der Arbeiter, Anpassung an die Maschine; Verbesserung der Maschinen und Werkzeuge, Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit; Verringerung der Stillstände; Zeit-, Leistungs- und Produktionsstudien der Hand- und Maschinentätigkeit; Normalisierung und Spezialisierung; Pensumsystem.

Die ganze Organisation des Betriebes steht unter dem Gesetz der Arbeitsteilung. Jeder Arbeiter ist mehreren Beamten gleichzeitig unterstellt, von denen jeder nur eine Aufgabe — sein Spezialfach — zu erfüllen hat. Der Arbeitsplan mit allen seinen Einzelheiten wird im Arbeitsbureau entworfen; hier hat Taylor folgende Beamte plaziert:

Arbeitsverteiler: gibt die täglichen Anweisungen für die Ausführungsmeister.

Unterweisungsbeamte: unterrichtet Ausführungsmeister und Arbeiter durch Unterweisungskarten über alle Einzelheiten der auszuführenden Arbeit, Lohnart, Lohnsatz usw.

Zeit- und Kostenbeamte: regelt und kontrolliert Arbeitszeiten und Löhne und macht die für die Kalkulation nötigen Zeit- und Kostenberechnungen.

Lagerbeamte: überwacht den Lagerbestand, Ein- und Ausgänge und meldet notwendig werdende Material-Einkäufe.

Aufsichtsbeamte: wacht über die Ordnung im Betrieb, prüft Beschwerden etc.

Die Meister des Betriebes werden Werkstätten- oder Ausführungsmeister genannt. Taylor verwendet dazu folgende Spezialisten:

Vorrichtungsmeister: bereitet die Arbeit vor, sorgt dafür, daß Maschine und Werkzeug in arbeitbereitem Zustand sind.

Geschwindigkeitsmeister: kontrolliert, ob die vorgeschriebenen Geschwindigkeiten eingehalten werden; gibt event. Anleitung zur Ermöglichung dieser Geschwindigkeiten; Anleitung zur richtigen Arbeitsweise.

Prüfmeister: prüft die Arbeit und überwacht deren vorschriftsgemäße Ausführung.

Instandhaltungsmeister: für Instandhaltung der Maschinen und deren richtige Arbeitsweise verantwortlich.

Wie weit diese Arbeitsteilung — die sich nach der Größe eines Betriebes richtet — in der Weberei durchführbar ist, wird die Zukunft zeigen; sicher ist, daß durch Spezialisierung nach Taylor — wenigstens sinngemäß — manche Verbesserung möglich sein wird. Ansätze zu dieser Spezialisierung sind schon vorhanden, z. B. Spezialmeister für Schaft-, Jacquardmaschinen, Schützenwechsel-Vorrichtungen, Stoffkontrolleure. Wo ein Meister alles selbst machen soll, womöglich größere Reparaturen ohne fachmännische Hilfe, bei den Lohnabschlüssen behilflich sein usw., da muß unbedingt die Quantität oder die Qualität, oder beides darunter leiden. Man macht den Meister wohl für den Ausfall der Ware verantwortlich, unterstellt ihm aber trotzdem so viele Maschinen, daß er überhaupt keine Zeit findet, um die Arbeitsausführung zu überwachen. Ist auch sonst keine Person für diesen Zweck vorhanden, dann kann unmöglich wirtschaftlich gearbeitet werden. Das zeigt sich ja immer wieder, wenn man die Arbeiter auf ihre Leistung — bei gleichen Verhältnissen inbezug auf Maschine und Material — untersucht und beobachtet; da findet man nicht selten sehr große Unterschiede, die in den meisten Fällen auf richtiges, durchdachtes resp. unrichtiges Arbeiten zurückzuführen sind. Dabei kann man dann auch oft feststellen, daß eine Arbeiterin, die eine geringe Leistung erreicht, sich trotzdem mehr anstrengt als eine andere, die eine hohe Leistung erreicht.

In den folgenden Kapiteln wollen wir uns etwas näher mit den oben genannten Mitteln der wirtschaftlich-wissenschaftlichen Betriebsführung befassen.

(Fortsetzung folgt.)

Stickerei

Zur Geschichte der ostschweiz. Industrie.

III. Ausrüsterei.

Die Zahl der st. gallischen Ausrüstanstalten war am Ende des Jahrzehntes von 1901 bis 1910 die gleiche wie zu dessen Beginn, nämlich 22. Während im Laufe des Dezenniums eine Bleicherei eingegangen ist, hat sich dafür die Zahl der Appreturen um ein Etablissement vermehrt. Dagegen kommt die Erweiterung der einzelnen Betriebe in einer Vermehrung des Arbeiterpersonals um das Doppelte, d. h. von 661 auf 1389 zum Ausdruck. Gleichzeitig hat die Vereinigung mehrerer Prozeduren, wie Sengen, Bleichen, Appretieren in ein und demselben Unternehmen weitere Fortschritte gemacht, was nur im Interesse eines rationellen Betriebes liegt. Daß in der Bleicherei das moderne elektrolytische Verfahren, das vor allem den Vorteil aufweist, das Gelbwerden der Ware zu verhindern, nicht von Anfang an in dem erwünschten Maße berücksichtigt wurde, hing nicht zuletzt mit den hohen Preisen für Gewerbesalz zusammen. Entsprechend der besonders in der zweiten Hälfte des Jahrzehntes vermehrten Pflege von Qualitätsware der Maschinenstickerei ist auch die Ausrüsterei zu einer stetigen technischen Vervollkommnung veranlaßt worden. Die Folge dieser Verbesserungen waren allerdings wiederholt erhöhte Ausrüstpreise, die unserer Stickereiindustrie die Konkurrenz mit der ausländischen, insbesondere der sächsischen Maschinenstickerei, sowie die Aufnahme neuer Artikel erschwerten. Diese auf einer Art von Monopolstellung der ostschweizerischen Ausrüsterei basierende Preispolitik führte schließlich zu einem schweren Konflikte mit der St. Galler Kaufmannschaft, dessen Verlauf in dem 1913 erschienenen Bericht über die Kaufmännische Korporation und das Kaufmännische Direktorium in St. Gallen in den Jahren 1901—1910 geschildert worden ist. Der im letzten Jahrzehnt des vorigen Jahrhunderts der bisherigen Ausrüsterei — Sengerei, Bleicherei, Appretur mit Färberei — angegliederte neue Zweig der Mercerisation ist im Dezennium von 1901 bis 1910 zu einer großen Bedeutung gelangt. Zeitweise waren die Aufträge für die Mercerisierung von Geweben kaum zu bewältigen, bis dann die kräftig einsetzende Konkurrenz anderer Länder, wie Großbritannien, Deutschland und Italien, dem Geschäft zu einem Teil Abbruch tat. Mercerisierte Garne wurden sowohl durch die Weberei als auch durch die Stickerei in beträchtlichem Maße verwendet, von letzterer, d. h. der Maschinenstickerei, mit Vorliebe grobe Garne, weil diese beim Mercerisieren mehr Glanz annehmen. Gegen 1910 gewann dank den Verbesserungen im Verfahren sowie durch deren teilweise Anwendung auf neue Artikel und die Eroberung neuer Absatzgebiete, die Mercerisation der Gewebe eine erneute Steigerung, die auch der Sengerei zugute kam, indem die betreffenden Gewebe stets vorher gesengt werden müssen. In diesem Zeitpunkt haben die im Jahre 1906 zu einem Verbande zusam-