

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	30 (1923)
Heft:	4
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: 26.01.2026

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

Im Jahre 1919 hatte die Gesamtausfuhr an Kokons einen Wert von 2,56 Millionen Taels, wovon allein auf Japan 1,92 Millionen Taels kamen. Die Gesamtausfuhr an Kokons nach Japan im Jahre 1920 betrug 758,933 Taels, während die Gesamtausfuhr nach überallhin sich auf 1,19 Millionen Taels stellte. Die Umstände, die für die Preisschwankungen in Frage kommen, sind 1. die Güte der Kokons, 2. die Marktlage, 3. die verschiedenartigen Verhältnisse in den Erzeugungsbezirken. Zum Beispiel notierte man im Jahre 1916 in Chiuhhsien, Chekiang, den Hauptbezirken für Kokons, den Katty (1 Katty = 604,53 g) mit 50 Cents, in den Nachbarländern mit 63 Cents. Zwanzig Jahre vorher erreichte man schon einmal einen Preis von 1 Dollar per Katty. Sommerkokons von Wusih (Kiangsu) wurden im Jahre 1917 zu 60 Cents per Katty auf den Markt gebracht, aber später gingen sie auf 40–45 Cents zurück. In der Umgebung vom Han River in Hupeh betrug der Preis per Katty im Jahre 1917 780 Cash (etwa 50 Cents), der niedrigste Preis stellte sich auf 500 Cash (35 Cents). Im Jahre 1919, als eine starke Nachfrage aus Japan einsetzte, stieg der Preis auf 950 Cash per Katty. Wegen ihrer schlechteren Eigenschaften wurden die Kokons von Hunan nicht höher als mit 300 Cash per Katty bewertet. Szechwan als Seiden-erzeugungsgegend konnte wegen seiner mangelhaften Verkehrsverhältnisse nicht über einen Durchschnittspreis von 700 Cash im Jahre 1918 hinaus kommen. Die Preise von Kokons aus Poshan und Chowtsen stellten sich auf 500 bzw. 570 Cash.

(„Seide“)

Spinnerei - Weberei

Die technische Betriebsleitung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, Consult. Ingenieur.

(Nachdruck verboten.)

3. Die Auslese der Textilarbeiter.

Im vorhergehenden Artikel ist dargelegt worden, welche Anforderungen im allgemeinen an Berufsangehörige der Textilbranchen gestellt werden und welche Mittel zu einer für Arbeitgeber und Arbeitnehmer gleich vorteilhaften Auslese führen können.

Die Eignung für Textilarbeit ist von vielerlei Faktoren abhängig, wobei Nationalität, Art der sozialen Schicht, Familienverhältnisse, Alter usw. eine erhebliche Rolle spielen. Wohl läßt uns gegenwärtig die Völkerphysiologie in Fragen dieser Art noch im Stich, gleichwohl kann gesagt werden, daß europäische Textilarbeiter und Arbeiterinnen sich für hochqualifizierte mechanisch-technologische Prozesse besser eignen als Angehörige anderer Erdteile. Die Rassenfrage, die psychologischen und psychischen Verschiedenheiten der einzelnen Völker, die hier in die Erscheinung treten, sollen in einem besonderen Aufsatz behandelt werden.

Es ist bekannt, daß die Erfolge, die irgend eine Branche, technisch und wirtschaftlich, erreichen kann, und somit den kulturellen Stand dieser Volkswirtschaftsgruppe, ihren Rang im Volksganzen bestimmen, von den Eigenschaften der Leiter und Arbeiter in erster Linie abhängen. Es muß also bei denselben eine scharfe Auslese stattfinden, um sie im Sinne der modernen Arbeitswirtschaftlichkeit zu befähigen, ihre Obliegenheiten mit dem größtmöglichen Maß von Arbeitsökonomie zu erfüllen. Doch ist nicht nur die Auslese allein für den Erfolg maßgebend, sondern auch die Anpassungsfähigkeit für veränderte Arbeitsbedingungen; dies gilt insbesondere für technologische Vorgänge, die irgendwie der Mode unterworfen sind.

Für leitende Persönlichkeiten und Angestellte der Textilindustrie gelten naturgemäß wesentlich andere Anforderungen wie für die ausführenden und überwachenden Arbeitnehmer; gleichwohl wird man die Bedingungen der Umsicht, Sorgfalt, Geschicklichkeit, Anpassungsfähigkeit, der Selbständigkeit usw. sinngemäß für beide Gruppen stellen können. Wenn auch die Textilmaschine in sehr starkem Maße spezialisierend wirkt, so ist doch, im Gegensatz zu anderen Branchen der Einfluß des Arbeiters auf die Güte

und Menge des Textilerzeugnisses ein großer und somit ist auch in der Regel dessen Interesse gesichert. Derjenige Arbeiter, welcher infolge seiner angeborenen oder erworbenen Fähigkeiten die größte qualitative und quantitative Leistung erzielt, wird naturgemäß bevorzugt werden und für sich und seine Familie, sowie auch für das Geschäft der wertvollere sein.

Um nun eine zweckmäßige Auslese von Textilarbeitern und Arbeiterinnen vorzunehmen, müssen die üblichen Personalbogen, die zur Beurteilung der Arbeiterschaft und der Neueinstellenden dienen, stark erweitert werden, wobei die Angaben dann auch für statistische Zwecke, insbesondere in Hinsicht auf wissenschaftliche Verarbeitung, dienen können.

Ein Personalbogen sollte demzufolge nachstehend genannte Rubriken enthalten: Herkunfts- und Wohnort, Alter, Geschlecht, Beruf der Eltern und Großeltern, Schulzeit, Lehrzeit, Gründe der Berufswahl, Art der Vorbeschäftigung, Militärverhältnis, Familienverhältnisse; dann treten ausführliche Angaben über gesundheitliche Verhältnisse, für die zweckmäßig gesonderte Listen anzulegen sind, die aber auszugsweise im Personalbogen enthalten sein müssen. Zu diesen Daten treten nun die Ergebnisse von physiologischen und psychischen Feststellungen, wie sie auf Grund der Ausführungen im vorerwähnten Artikel, vorzunehmen sind. Insbesondere sind zahlenmäßige Quantitäts- und Qualitätsdaten für die verschiedenen, für die Textilarbeit maßgebenden Eigenschaften festzulegen.

Wegleitend für die Auslese können dann noch folgende Grundsätze sein: Für Arbeiten, die einen ausgesprochenen maschinellen Charakter besitzen, eignen sich in der Regel jüngere männliche und weibliche Arbeitskräfte; für Arbeiten, die weniger maschinell sind, Leute mittleren Alters. Für hochqualifizierte Arbeit werden in der Regel Leute über 30 Jahre alt als zweckmäßiger erachtet. Relativ alte Leute können als Handwerker, sowie da, wo es weniger auf Geschicklichkeit ankommt, sondern auf Aufmerksamkeit, Fleiß usw., Wert gelegt wird, in Frage kommen. In Betracht kommt noch, daß die männlichen Arbeiter bis zur Militärzeit ziemlich stabil sind, mit einer vorübergehenden Unterbrechung zwischen 20 und 30 Jahren, können dann dieselben wiederum als seßhaft angesehen werden. Die weiblichen Arbeitskräfte sind in der Regel stabiler als die männlichen, am stabilsten sind die Maschinenarbeiterinnen. Da erfahrungsgemäß Angehörige von Berufen, in deren Familie die Beschäftigung in dieser Branche traditionell ist, besonders geeignet sind, so wird man in Ländern mit starker Textilindustrie leicht den benötigten Nachwuchs finden. Bei den anderen Kategorien von Textilarbeitern ist zu sagen, daß der Landwirtschaftsstand mehr weibliche als männliche Textilarbeiter liefert, dagegen liefert der Handwerkerstand die meisten männlichen Arbeitskräfte. Sonstige Fabrikarbeiter liefern ungefähr gleich viel männliche und weibliche Arbeitskräfte. Für feinere und kompliziertere Arbeiten sind die Handwerkerstöchter den Bauerntöchtern überlegen.

Die Textilarbeiterschaft des kontinentalen Europas rekrutiert sich im großen Durchschnitt aus Kleinorten, größere Orte mit 10–20,000 Einwohnern liefern dann die Arbeitergruppen, die sich durch größere Qualität der Arbeitsleistung auszeichnen.

Die Textilarbeiterschaft ist in der Mehrzahl ledig, die Eigenschaft des Verheiratetseins begründet in der Regel höhere berufliche Tüchtigkeit; Vorarbeiter, Meister etc. sind fast immer verheiratet. Der Umstand, daß ein Textilarbeiter Grund und Haus besitzt, was in ländlichen Gegenden häufig der Fall zu sein pflegt, macht ihn zu einem wertvollen Glied eines Fabrikunternehmens.

Um nun eine zweckmäßige Auslese von Textilarbeitern bei Neueinstellungen vornehmen zu können, ist es notwendig, die Normalleistungen und Normaleigenschaften bei bewährten Angehörigen der eigenen Fabrik festzustellen

und dieselben dann sinngemäß zu verwerten und anzuwenden. Bei der großen Wichtigkeit, welche man heutigen tags allen derartigen Untersuchungen in Hinsicht auf die Verbesserung der Arbeitsleistung und Arbeitsmenge beimißt, rechtfertigen sich selbst höhere Kosten für Einrichtungen und Zeitaufwand. (Forts. folgt.)

Aus der Webereipraxis.

Nachdruck verboten.

II.

(Fortsetzung)

Einiges über und für den Webermeister.

Wenn ich nun mit dem zweiten Teil meiner Ausführungen beginne, so ist es gleich das Wort „Meister“, an dem ich nicht so ohne weiteres vorübergehen kann. Ja, wenn jede unserer Webereien so glücklich wäre, in jeder Abteilung einen Meister zu besitzen; viele haben eben nur einen Meister dem Namen nach. Betrachten wir uns den letztgenannten Mann etwas genauer, so kommen wir, wenn wir uns ohne Umschweife richtig ausdrücken wollen, zu der Ansicht, daß ein solcher Mann ein Knecht ist und nicht ein Meister. Nicht er hat die Abteilung, sondern die Abteilung hat ihn. Hier wird nun mancher, der mir vollkommen recht gibt, fragen, warum stellt man denn solche Leute auf diese Posten? Ich will mir die Mühe sparen, hier über alle die Gründe zu streiten, die da oft ausschlaggebend sind. Nur einige von den vielen Beispielen, die ich hier anführen könnte, mögen es schon treffend beleuchten, wie gerade bei der Wahl der Meister gearbeitet, ich möchte lieber sagen gesündigt wird.

Da fehlte einer Firma einst ein Streifen Land, um einen bessern Fahrweg zum Fabrikgrundstück zu bekommen. Um den Besitzer des betr. Landstreifens zur Abgabe desselben zu bewegen, stellte man ihn als Meister ein. Nun, der Mann war ja von Beruf Handweber — vielleicht auch ein guter — er trat aber sehr bald aus „Gesundheitsrücksichten“ von seinem Posten zurück. Ein anderes Bild: Es brach schon vor langer Zeit bei einer Firma ein Streik aus und ein Mann, der bisher den Handwebern die Ketten gebäumt hatte, war pflichtbewußt genug, die streikende Arbeiterschaft und deren Versammlungen zu belauschen, um dann die Firma unterrichten zu können. Der betreffende Mann hat es dadurch, obwohl er nicht einmal gelernter Weber war, bei der Firma zum Meister gebracht. Ein drittes Bild, wo die Verwandtschaft den Anlaß gab, einen Mann zum Obermeister zu machen. Hier war man wohl so klug, den genannten Mann ein Jahr zur Webschule zu schicken; auch soll es nicht vergessen bleiben, daß der betreffende Mann gelernter Weber war, er war sogar in allen Sachen so gründlich geschult und erfahren, daß er einem älteren, durchaus erprobten und bewährten Meister auf einen praktischen Vorschlag die Antwort gab: „Darin macht mir keiner mehr was vor, das habe ich schon alles erprobt und mitgemacht.“ Mag sein, er war ja schon fast zwei Jahre als Meister tätig!

Wollte ich noch auf Einzelheiten aus dem praktischen Wirken dieser vorstehend genannten Leute eingehen, so würde die eigentliche Hauptfrage, die hier behandelt werden soll, dadurch viel zu weit zurückgeschoben. Aber es soll hier umso lebhafter bedauert werden, daß man auch heute noch (von zuständiger Seite) den ungeheuren Schaden, den diese grundverkehrte Auswahl der Meister bringt — sowohl für Fabrikant wie Arbeiter — nicht erkennt oder nicht erkennen will. Würde man nur wirklich geeignete Kräfte aussuchen und diese zu einer gründlichen Ausbildung heranhalten und ihnen dieselbe ermöglichen, anstatt zu erschweren, so würden viele Betriebe bedeutend produktiver arbeiten.

Bevor ich zum eigentlichen Kernpunkt meiner Aufgabe komme, will ich noch einiges über den Meister als solchen ausführen und dabei gleich die Fragen aufwerfen und zu beantworten suchen: wer wird, wer ist ein rechter Meister, welche Eigenschaften, Pflichten und Rechte soll und muß er haben?

Wer wird Meister? Der junge Mann, der nach längerer Beobachtung durch den Meister, Obermeister und Betriebsleiter als ein für den Beruf durchaus geeigneter Weber erkannt wurde. Der sich durch ruhiges, sicheres und sorgfältiges Arbeiten, durch Energie und Gewissenhaftigkeit auszeichnet und vor allen Dingen Lust und Liebe zum Mechanismus hat. Man wird einen in Frage kommenden jungen Mann eine geraume Zeit an eine Arbeit stellen, bei deren Verrichtung außergewöhnliche Schwierigkeiten und Hemmnisse vorkommen; denn die letztgenannten sind Begleiterscheinungen im Meisterberuf, durch die sich dieser nicht mutlos machen, und in seiner Schaffensfreude nicht im geringsten beeinflussen lassen darf. Er muß alles daransetzen, die vorkommenden Hemmungen und Schwierigkeiten unbedingt abzuändern und zu überwinden suchen.

Soll nun ein junger Mann mit vorstehend besprochenen Eigenschaften zu einem tüchtigen Meister herangebildet werden, so gibt man ihn zu einem der fähigsten Meister als dessen Gehilfen in die Lehre. Zum Anlernen der Zöglinge kommt aber nur ein einwandfrei tüchtiger Meister in Frage, der sich in allen seinen Obliegenheiten seiner vollen Verantwortlichkeit bewußt ist und der durch Kenntnis seiner ihm unterstellten Maschinen und nicht zuletzt in der Anlernung seiner Arbeiter, in ganz hervorragender Weise sich auszeichnete. Nicht immer ist es der Fall, daß ein Meister, der in der Behandlung seiner Maschinen tüchtig ist, auch zum Anlernen von Zöglingen sowie auch überhaupt von Leuten taugt. Hier kann eben nur der Mann wirklich mit Erfolg arbeiten, der mit den Eigenschaften eines Führers, eines Leiters von Natur aus ausgerüstet ist, was wir aber nur selten in einer Person vereinigt finden.

Wenn ich es schon zu Anfang bedauerte, daß man auch heute noch leider so wenig Verständnis von seiten der Betriebsleitungen für das richtige Anlernen und Heranbilden der Meister und durch diese in übertragender Weise auf die gesamte Arbeiterschaft, hat, so möchte ich dazu noch bemerken, daß man doch bedenken sollte, daß „das Wasser nur von oben nach unten fließt.“ Ein Betriebsleiter, der das erkannt hat, wird gut tun, wenn er von Zeit zu Zeit seine Meisterschaft zu einer Besprechung oder betriebswissenschaftlichen Beratung zusammen kommen läßt. Doch halte ich es für ratsam, daß er die Beteiligung den einzelnen Meistern nicht zur Pflicht macht. Denn wenn er das Erscheinen zu diesen Beratungen einem jeden als vollkommen freiwillig überläßt, so kann er es mit der Zeit schon merken, wo Pflichtgefühl und Interesse vorhanden ist und wo nicht. Diese beiden Eigenschaften sind eng verwandt miteinander und dürfen keinem Meister fehlen. Wo Pflichtgefühl, da ist auch Interesse, da ist Drang zum Lernen, sich weiterzubilden und zu vervollkommen.

Das ist aber ein Punkt, der in der Weberei besonders auch von den Meistern noch viel zu wenig erkannt und bedacht wird. Und gerade in der Weberei geht es wie in der Natur: man ist mit seinem Forschen und Ergründen nie am Ende. Aber viele von den Meistern sind ja schon gern zufrieden, wenn sie sich nur so durcharbeiten. „Das sind die Meister für den Zahltag“, wie mir mal ein älterer Kollege sagte. Und in der Tat, man kann solche Meister nicht nur vereinzelt beobachten, die, wenn sie ihre Pflicht einsähen, oder zu ihr von seiten der Betriebsleitung gehalten würden, wirklich noch mehr schaffen und leisten könnten. Aber bei ihnen scheint der Nebenberuf die Hauptsache auszumachen. Wenn da soeben das Wort „Nebenberuf“ gebraucht wurde, so soll damit keineswegs gemeint sein, daß ein Meister nun unter gar keinen Umständen eine Nebenbeschäftigung haben dürfte. Das zu behaupten wäre wohl ebenso unsinnig wie auch verkehrt. Mir kommt es hier nur darauf an, daß die Nebenbeschäftigung nicht die Hauptsache sein kann und darf. Denn der Verantwortung, die ein Mann als Meister hat, muß er

sich stets voll bewußt sein und seine Nebenbeschäftigung darnach einrichten. Leider gibt es aber auch Fälle, wo wirklich pflichtbewußte Meister durch ihr schlechtes Einkommen gezwungen werden, die fehlenden Mittel zum notwendigsten Lebensunterhalt ihrer Familien sich durch Nebenarbeiten zu erwerben.

Es wurde schon erwähnt, daß die vollständige Abseparierung einer Nebenbeschäftigung des Meisters vollständig verkehrt sei; nach meiner Ansicht ist es gerade von großem Vorteil, wenn ein Meister — wie überhaupt ein praktischer Schaffender, sich eine Nebenbeschäftigung sucht. Natürlich soll bei der Wahl einer solchen Nebenbeschäftigung nicht willkürlich vorgegangen werden. Es ist nicht richtig, wenn ein Mann, der tagsüber schwere körperliche Arbeiten zu verrichten hat, nach Feierabend sich noch mit einer schweren, rein körperlichen Arbeit befassen wollte. Das würde ihm schon Kräfte für den folgenden Tag, also für seine eigentliche Berufsarbeit, rauben. Das darf nicht sein. Ein am Tage durchwegs körperlich arbeitender Mensch soll nach Feierabend sich durch eine sinnvoll gewählte geistige Beschäftigung zu erholen suchen; doch nicht etwa dadurch, daß er seine Tageszeitung von A bis Z durchstudiert. Nein, sondern Fachschriften und Bücher mit gutem und belehrendem Inhalt sollten da seine Lieblinge sein. Will ein körperlich Tätiger am Abend geistig arbeiten, so empfiehlt es sich, daß er nicht fortwährend in der einseitigen Berufsarbeit bleibt, sondern zu einer von der Berufsarbeit abweichenden Geistesarbeit greift. Denn die Berufsarbeit wirkt, trotzdem sie so mannigfacher Art und vielfältig ist — wenn sie nicht zuweilen von einer anderen Beschäftigung abgelöst wird — auf Körper und Geist viel zu einseitig und dadurch hemmend. Im Gegensatz zum schwer körperlich arbeitenden kann sich einer, der am Tage fast nur rein geistige Arbeiten zu verrichten hat, gut erholen, wenn er nach Feierabend noch ein wenig körperlich arbeitet oder mäßig Sport treibt. (Fortsetzung folgt.)

Wirtschaftliche Arbeitsweise am mechanischen Webstuhl.

(Nachdruck verboten.)

Unsere Seidenindustrie, die durch den wirtschaftlichen Kampf, durch die hohen Schutzzölle, ungünstige Valutaverhältnisse, allgemein verminderte Kaufkraft des Publikums, in ihrer Existenz bedroht ist, muß unbedingt dafür trachten, mit wenig Spesen möglichst viel zu produzieren, um nur einigermaßen konkurrenzfähig zu bleiben. Wie ernst die Lage ist, beweist uns der Ankauf von Fabriken im Auslande durch hiesige Fabrikanten.

Mag ein Betrieb organisatorisch noch so gut geleitet sein, so findet man sozusagen überall eine total ungenügende Ausbildung des Webers oder der Weberin, trotzdem von dieser Kategorie Arbeiter eigentlich das Wohl und Wehe des Geschäftes abhängt.

In der Regel wird eine junge Anfängerin, irgend einer Weberin, Bekannten oder Verwandten zugeeilt, die sie anlernen sollen, unbekümmert darum, ob die Betreffenden auch dazu befähigt sind. In den meisten Fällen wird diese Lehrmeisterin bestrebt sein, die Lernende baldmöglichst loszuwerden, weil sie durch letztere am Verdienst beeinträchtigt wird. Durch eine solche Schnellbleiche ist aber nicht viel erreicht, indem das Lehrmädchen dann mit dem ersten eigenen Stuhl erst recht zu lernen beginnen muß, zum Schaden des Geschäftes und zum eigenen Schaden. Je nach der Größe der Weberei sollten 1—3 tüchtige, praktisch bewährte Weberinnen im Taglohn die Lehrmädchen anlernen und zwar nach genau bestimmten Regeln.

Nachstehend möchte ich durch praktische Winke zeigen, wie die Leistungsfähigkeit der Weber auf das Maximum gesteigert werden kann. In erster Linie soll das Aufstecken der Spüli richtig gezeigt werden; anfassen des Spülchens am Holz (vorn oder hinten), leicht auf die Spindel stecken und mit der flachen Hand dasselbe soweit zurückstoßen, bis der Querdraht in die Rille des Spülchens paßt. Mit dem Anfassen am Material wird letzteres aus der Form gedrückt und zeitigt während des Webens ein Abrutschen desselben.

Das Anlassen des Stuhles soll nur geschehen, wenn die Kurbel

(bei Transmissionsantrieb) in ihrer hintersten Stellung sich befindet oder bei elektrischem Einzelantrieb soll sie in ihrem untersten Punkte stehen. Durch diese Methode werden die sogenannten Haltstellen oder Ziesen absolut vermieden, weil dann die Lade bis zum Anschlag die richtige Schnelligkeit erhält.

Beim Abstellen des Stuhles soll so verfahren werden: Soll der Stuhl wegen Spülchenwechsel abgestellt werden, so soll die Kurbel sich in der Stellung befinden, die zum Anlassen notwendig ist. Es wird dadurch jede unnötige Handbewegung vermieden. Soll ein gebrochener Faden oder ein aufgeriebener eingezogen werden, so muß der Stuhl so abgestellt werden, daß das Blatt 3 cm vom Stoff entfernt ist. Das lästige Heben oder Ziehen der Bremse, das Stellen der Lade am Handrad fällt dann vollständig weg, was wiederum eine Zeitersparnis bedeutet, die später in Zahlen ausgedrückt wird.

Soll ein gebrochener Faden eingezogen werden, so muß der Stuhl so abgestellt werden, daß derjenige Flügel gehoben ist, auf dem der Faden fehlt. Das Suchen der leeren Litze wird dadurch sehr erleichtert. Ist der Faden aus dem Kreuz gelesen und geknüpft, so soll er auf dem Zeigfinger liegend die Hand senkrecht in der Richtung der Kettfäden gegen das Geschirr geführt werden, um die Kette möglichst wenig auseinander zu sprengen. Je nachdem sich die leere Litze weiter vorn oder hinten im Geschirr befindet, muß auch der Einziehhaken kürzer oder länger gefaßt werden, um die höchste Schnelligkeit und Sicherheit beim Durchziehen der Fäden zu erreichen.

Der Durchzug des Fadens durch das Blatt soll stets von Hand geschehen ohne Hacken, weil das viel schneller geht, und weniger verstellte Fäden ergibt. Letzteres ist zur Schonung der Augen sehr wesentlich. Die veraltete Methode, die Zugehörigkeit des gebrochenen Fadens im Blatt, durch Heben einiger Fäden links oder rechts festzustellen, sollte soweit zulässig, durch folgende Methoden ersetzt werden: Die Lehrmädchen müssen vor allem so erzogen werden und den älteren Webern hat der betreffende Webermeister diese vereinfachten Regeln zu zeigen und beizubringen. Beispiele: Bei jeder geraden Flügelzahl zu 4 oder 6 Faden per Rohr, soll die Orientierung, wohin der Faden im Blatt gehört, durch das Abzählen der Flügel festgestellt werden. Flügel 1+2, 3+4 usw. bilden je eine Gruppe, wobei der Faden auf einem ungeraden Flügel immer mit dem Faden rechts eingezogen werden muß, derjenige eines geraden Flügels mit dem Faden links, verzogene Fäden sind somit ausgeschlossen und das Einziehen geht wesentlich schneller.

Bei ungerader Schäftezahl und gerader Fadenzahl per Rohr wird folgendermaßen verfahren: Man konstatiert im Rispekrenz, wie die zwei ersten Fäden gerispet sind, zum Beispiel: Der erste Faden befindet sich unter der vorderen Schiene, der zweite über derselben. Fäden 1+2, 3+4 usw. bilden wieder je eine Gruppe. Der Faden unter der Schiene gehört immer zum Faden rechts, der Faden über der Schiene zum Faden links. Auf diese Art und Weise wird das Suchen im Blatt vermieden und viel Zeit gespart, hauptsächlich solange bei künstlicher Beleuchtung gearbeitet werden muß.

Ferner sollten die Weber dazu angehalten werden, die Zugschnüre über die Leitrollen täglich vor der Inbetriebsetzung des Stuhles auf ihren guten Zustand zu kontrollieren, um das Herabfallen einzelner Schäfte und den Schaden der daraus entsteht, zu verhüten.

Wenn man im Allgemeinen für die Regulierung des Stuhles, Auswechseln der Spüli und Schützen 15% Zeitversäumnis rechnet, so müßte die effektive Leistung 85% betragen; leider ist letztere aber immer viel kleiner. Nehmen wir an, der Stuhl mache per Minute 145 Schüsse bei $9\frac{1}{4}$ Stunden täglicher Arbeitszeit, so sollte der Stuhl bei 45 Schüssen per cm $145 \times 555 : 45 = 80,475$ Schüsse = 17,88 Meter Stoff liefern bei 100% effektiver Leistung, nun abzüglich 15% für oben angegebenen Verlust = 2,68 Meter = 15,20 Meter.

Rechnet man für einen Stuhl einen Tagesbedarf von 70 Spüli, so ist auch anzunehmen, daß die Weberin 20mal den Schützen aus dem Stuhl nimmt und auswechselt bevor der Schuß abgelaufen ist, womit die Versäumnis aufs Minimum reduziert wird. Die übrigen 50mal läuft der Faden aus und der Stuhl stellt ab; so ergibt sich durch das Schußsuchen bzw. Drehen des Zyglinders, Heben der Bremse und Drehen des Stuhles, bis der Schuß offen liegt ein Verlust von $1\frac{1}{4}$ Minute $\times 50 = 62\frac{1}{2}$ Minuten. Angenommen es brechen per Tag 40 Fäden und die Lade wird nicht nach der angegebenen Regel gestellt, so wird durch das unnötige Heben der Bremse, das Stellen der Lade mit dem Handrad ebenfalls ein Verlust von $1\frac{1}{4}$ Minute eintreten. $1\frac{1}{4} \times 40 = 50$ Minuten plus $62\frac{1}{2}$ Minuten = 112 $\frac{1}{2}$ Minuten

gleich 20% Verlust, plus oben angegebene 15% = 35% effektiver Verlust.

Die vorstehenden Zahlen zeigen deutlich, wie die zu kleine Produktion von seiten der Weber entsteht, wenn letztere nicht fachgemäß angelernt werden.

Ein weiterer durchschnittlich zu großer Zeitverlust resultiert zwischen dem Abweben und dem Montieren der neuen Kette. Für das Wegnehmen des Geschirres, Putzen des Stuhles genügt eine halbe Stunde; 30–45 Minuten für das Montieren der Kette, sodaß man annehmen kann, zwei Stunden nach Abweb läuft die neue Kette als ob kein Unterbruch stattgefunden hätte. Die notwendigen Aenderungen am Stuhl für den neuen Artikel passend, sind während des Putzens vorzunehmen, das Auflegen der neuen Musterkarte, Aendern der Spannfedern, Blattrahmen etc.

Für die Weber ist ferner zu bemerken, daß Fäden, die zwischen Geschirr und Blatt gebunden werden müssen, das Knüpfen derselben auf dem Zeigfinger mit der Scherenspitze schneller geht als das Durchziehen mit dem Finger.

Das Litzenknüpfen an Fadengeschirren sollte den Webern gemacht werden in Rohware und stranggefärbten Artikeln.

Vom Obermeister muß dafür gesorgt werden, daß bei den verschiedenen Artikeln auch mit der richtigen Tourenzahl gewoben wird.

In der Berechnung der effektiven Leistung muß ein Unterschied gemacht werden in Rohware und stranggefärbten Artikeln. Die Durchschnittsleistung für letztere sollte 75–80% betragen, während bei Rohware mindestens 85% erreicht werden sollten. A. K.



Kleine Zeitung



New York und seine Bedeutung für die Textilindustrie. New York ist nicht nur der größte Hafen und das Banken- und Börsenzentrum der Vereinigten Staaten, sondern auch, was nicht so allgemein bekannt sein dürfte, deren größte Industriestadt. Selbst Manhattan, das Herz von New York, ist nicht nur eine eng gebaute Insel mit Palästen und „Slums“ (Elendsvierteln), Theatern und prächtigen Läden, sondern zugleich ein Industriebezirk, in welchem alles Erdenkliche von Haarnetzen bis zu Pianos hergestellt wird; es befinden sich in Manhattan nicht weniger als 32 Fabriken, die ausschließlich Knöpfe verfertigen, was unglaublich klingt für jeden, der nicht den riesigen Bedarf der amerikanischen Kleiderindustrie kennt. Die Zahlen, die die überragende Stellung New Yorks innerhalb der amerikanischen Industrie darstellen, sind überwältigend. Die jährlich in dieser City erzeugten Waren stellen ein Zwölftel des Wertes der gesamten amerikanischen Industrieproduktion eines Jahres dar. Die industrielle Produktion New Yorks ist anderthalbmal so groß wie die Chicagos seines nächsten Konkurrenten, und mehr als zweieinhalbmal so groß, wie die Philadelphias, das an dritter Stelle folgt. Weit aus an der Spitze steht die Kleiderindustrie; es gibt beispielsweise in New York City über 2000 Firmen, die ausschließlich Herrenkleidung im Fabrikbetrieb anfertigen mit einer Jahresrechnung im

Werte von einer halben Milliarde Dollars (2,5 Milliarden Franken), und etwa 5000 Firmen, die Damenkleider anfertigen, deren Gesamtwert sich auf rund eine Milliarde Dollars beläuft — eine Zahl, die man nur begreift, wenn man weiß, daß in den Vereinigten Staaten weit mehr Damenkonfektion getragen wird als in Europa. In New York wird ferner nahezu die Hälfte der sämtlichen in den Vereinigten Staaten hergestellten Posamenteriewaren und Spitzen angefertigt; diese Industriezweige beschäftigen gegen 35,000 Arbeiter und weisen eine Gesamterzeugung im Werte von 150,000,000 Dollars auf.



Hilfs-Industrie



Das Färben der Textilfasern.

(Fortsetzung)

II.

Seide.

Seide ist ein Gerüsteweißkörper, ein sogen. Proteïn. Sie besteht aus dem Fibrin, der Seidensubstanz und dem das Fibrin umhüllenden Sericin, dem Seidenleim oder auch Bast genannt. Die Seide zeigt einen hohen Gehalt an Glykokoll, Alanin und Tyrosin. Es sind dies Aminosäuren, welche der Seidensubstanz saure und basische Eigenschaften verleihen und ihre leichte Aufnahmefähigkeit für Farbstoffe und Metallsalze bedingen. Das Fibrin ist eine ziemlich widerstandsfähige Substanz; in verdünnten Säuren und Alkalien ist es unlöslich. Andererseits löst sich das Sericin, welches als ein Oxydationsprodukt des Fibrins aufgefaßt wird, schon in heißem Wasser und sehr leicht in verdünnten Alkalien, wie Seifenlösungen. Hierauf beruht das Entbasten der Seide. Erst durch die Entfernung des Seidenleimes kommen die wertvollen Eigenschaften der Seide, wie Glanz, Weichheit und Geschmeidigkeit zur vollen Geltung.

In den meisten Fällen wird die Seide zum Färben vom Baste befreit. Vollkommen entbastete Seide heißt Cuit. Andererseits wird aber auch nicht oder nur teilweise entbastet, wie bei Ecu und Souple. Die Verarbeitung der Seide richtet sich meistens nach dem Gewebe, welches hergestellt werden soll. Das Entbasten oder Degummieren, das sogen. Abziehen, wird mit verdünnten Seifenlösungen vorgenommen. Die ältere Art des Abziehens ist diejenige auf der offenen Barke, dem Pack. Dem Packe, welcher mit weichem, kalkfreiem Wasser gefüllt ist, setzt man 30–40 Prozent gute Marseillerseife vom Gewichte der Seide zu und erhitzt zum Kochen. Alsdann bringt man die Seide auf Stöcken in das kochendheiße Bad. Die Seide bleibt ca. eine halbe Stunde im Bade und wird sorgfältig hin und hergeschoben. Alsdann wird umgezogen, die Seide aufgezogen, das Bad wiederum kochend heiß gemacht und die Seide auf dem heißen Bade nochmals eine halbe Stunde belassen. Manchmal kommt die Seide noch auf ein zweites Seifenbad, dem Repassierbad, welchem 15–20% Marseillerseife vom Gewichte der Seide zugesetzt sind. Man repassiert eine Stunde kochend. Nach dem Abkochen oder der

SCHWEIZER MUSTERMESSE BASEL

14.-24. APRIL 1923

Besorgen Sie Ihre Einkäufe an der Messe

Die Bahnen gewähren Fahrpreismässigungen
Einkäuferkarten durch das Messebureau, die Verkehrsbureaux
und die Aussteller