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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 50 (1943)

Heft: 5

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: 09.12.2025

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

In Bulgarien ist mit dem Bau der ersten Fabrik zur Erzeugung von Kunstfasern begonnen worden. Sie soll Ende 1943 ihren Betrieb aufnehmen und, wie es heißt, den Landesbedarf an synthetischen Fasern vollständig decken können.

Der holländische Flachsbau ist seit Kriegsbeginn von 10 000 auf 20 000 ha vergrößert worden. Dementsprechend wurde auch die Zahl der Verarbeitungsanstalten erhöht, so daß die gesteigerte Ernte zur Gänze im eigenen Lande verarbeitet werden kann.

Durch den nunmehr vollzogenen wirtschaftlichen Eingliederungsprozeß der Südgebiete, wo die Seidenindustrie ziemlich entwickelt ist, hat die ungarische Seidenwirtschaft eine beachtliche Ausweitung erfahren. Um auch technisch die Ausrüstung der Seidenindustrie zu vergrößern und zu modernisieren, hat Ungarn bereits größere Maschinenbestellungen nach Italien vergeben.

Um die Ginstererzeugung, die für die italienische Kunstfaserproduktion erhöhte Bedeutung gewonnen hat, anzuregen, hat die römische Regierung mehrere Prämien bis zu 5000 Lire ausgesetzt. Je kg abgelieferter Ginster werden 17 Lire bezahlt. Hauptanbaugebiete sind Sizilien und Sardinien. Vor dem Kriege erreichte die Ginstererzeugung niemals mehr als 10 000 Meterzentner, jetzt wird sie das Vierfache bereits überschritten haben.

Die portugiesische Regierung hat eine Reihe von Maßnahmen ergriffen zur Ermutigung der Wollwirtschaft. Die Schur wird künftig überwacht, die Wollsorten werden klassifiziert, die Preise festgesetzt. Andererseits wurde eine Liste von 185 Gewebetypen aufgestellt, deren Erzeugung zugelassen ist und die zu bestimmten Preisen abgegeben werden müssen. Weiter wurde die Schaffung nationaler Kleidertypen für Männer und Frauen beschlossen, die in bestimmter Anzahl ständig in allen Geschäften vorhanden sein und zu festen Preisen abgegeben werden müssen.

Die spanische Baumwolleinfuhr belief sich im Jahre 1942 auf 69 Mill. kg im Werte von 359 Mill. Peseten, wobei als Lieferer hauptsächlich Brasilien und Belgisch-Kongo in Betracht kommen. Außerdem wurde für 25 Mill. Peseten Kunstseide und für 20 Mill. Peseten Zellwolle eingeführt.

Der amerikanische Baumwollverbrauch im Jahre 1942 belief sich auf 11 490 000 Ballen gegenüber 10 560 000 Ballen in 1941, 8 020 000 Ballen in 1940 und 7 370 000 Ballen in 1939. Dem rückgängigen Export steht somit eine beachtliche Steigerung des Eigenverbrauchs gegenüber.

Die Wollproduktion der USA wird für 1942 auf 392,35 Mill. lbs veranschlagt, was eine neue Spitzenleistung bedeutet. Der Schafbestand wird mit 49 092 000 Tieren angegeben gegenüber 48 130 000 im Vorjahre, doch ist der Wollertrag je Tier von 8,11 auf 7,99 lbs zurückgefallen.

Die USA-Kunstwolleerzeugung wird für 1942 mit 70 350 t angegeben gegenüber 55 300 t in 1941, 36 800 t in 1940 und erst 9200 t im Jahre 1937.

Die argentinische Wollausfuhr erreichte 1942 rund 196 000 Tonnen und erbrachte 193 Mill. Pesos.

Der gesamte Baumwollüberschuß Perus im Ausmaß von rund 400 000 Ballen wurde von den USA. für 44 Millionen Dollar erworben. Diese Menge bleibt indessen in Peru bis Kriegsende eingelagert.

Ein Lieferkontingent von 15 000 Ballen ägyptischer Baumwolle für Britisch-Indien wurde soeben abgeschlossen. Durch diesen Export wird die Anhäufung unverkaufbarer Baumwolle wesentlich hintangehalten.

Die britische Regierung hat die südafrikanischen Wollpreise um 20% gegenüber dem Vorjahre hinaufgesetzt. Auch für indische Wolle wurde eine Prämie von 15% nach Ankunft in Liverpool zugestanden. Durch diese Aufbesserungen wird ein Preisausgleich mit Australien und Neuseeland hergestellt.

Durch behördliche Weisung werden mehrere japanische Baumwollwebereien einen Teil ihrer Fabrikationseinrichtung auf Hanfverarbeitung umstellen, wofür ihnen Manilahanf von den besetzten Philippinen zur Verfügung gestellt werden wird. Auch eine Anzahl der jetzt stilliegenden Baumwollwebereien soll für diese Hanfverarbeitung wieder in Betrieb genommen werden.

ROHSTOFFE

Glas als Spinnstoff

Die zunehmende Rohstoffverknappung, die in allen Ländern zu ebenso einschneidenden wie einfallsreichen Lösungen geführt hat, ließ auch aus dem Glas einen neuen Spinnstoff werden, der als solcher immer mehr Verwendung findet. Die technische Voraussetzung hiezu ergab sich indessen erst, als es möglich wurde, nach einem besonderen Verfahren der Verspinnung unter Dampfdruck feinste Glasfäden von weniger als ein Hundertstel Millimeter Dicke herzustellen, die keinerlei Sprödigkeit mehr aufweisen und sich solcherart leicht verarbeiten lassen. Vor allem in der Textilwirtschaft, wo die Glasfaser fortgesetzt an Boden gewinnt.

Die Bedeutung dieser neuen Faser, die vor allem in den Vereinigten Staaten ausgebildet wurde, ergibt sich am besten aus der Tatsache, daß bekanntlich gut ein Drittel der gesamten Textilfasergewinnung nicht für Kleider- und Haushaltungszwecke, sondern für den technischen Bedarf in den verschiedensten Formen dient. Für zahlreiche derartige Verwendungsbereiche hat sich die gegen Feuchtigkeit absolut unempfindliche Glasfaser geradezu ideal erwiesen, zumal ihre isolierende Wirkung gegenüber der der Baumwollfaser überlegen ist und sie ferner auch säurebeständiger und viel hitzeunempfindlicher ist als jede andere Naturfaser. All das sind Eigenschaften, die ihr auch in der Nachkriegszeit einen gesicherten Platz lassen. Das gilt vor allem für Siebfilze für die chemische Industrie, für die Brau- und Weinwirtschaft, aber auch die Elektrizitätsindustrie zeigt bereits wachsendes Interesse.

Aber auch als Kunstfaser für die Textilindustrie selbst beginnt sich, vor allem in den Vereinigten Staaten, die Glasfaser durchzusetzen. Die Herstellungskosten sind aber derzeit noch zu groß, um eine breitere, rentable Verarbeitung zuzulassen, namentlich für Massengüter. Mit wachsender Erzeugung und unter Ausnützung der gemachten Erfahrungen hofft man indessen die Glasfaser entsprechend verbilligen und somit verarbeitungswürdiger zu machen. Sehr gut bewährt hat sich aus Glasfasern hergestellte Tischwäsche, wobei durch Verweben verschiedenartig abgetönten Glasspinnguts richtiggehende Damasteffekte erzielt werden konnten. Unempfindlich gegen Feuchtigkeit nehmen derartige Tischtücher keine Flecken an und sind leicht zu reinigen. Ihr Preis stellt sich allerdings auf 35 Dollar und ist damit viel zu teuer für den Durchschnittskonsum.

Die Effekterzeugende Eigenschaft hat auch schon zur Verarbeitung von Glasfasern im Beimischungswege zu Kunstseide und neuerdings zu Zellwolle für Krawattenstoff geführt, denen seidenartiges Aussehen nachgerühmt wird. Die aus solchem Material hergestellten Krawatten sind vollkommen unempfindlich gegen Feuchtigkeit und absolut knitterfrei. Auch die Strumpfweberei hat mit der Glasfaser bereits Versuche angestellt, als „modische Artikel" haben die ersten derartigen Strümpfe natürlich glatten Absatz gefunden, doch ist dies für eine größere Verwendung noch kein Maßstab. Schließlich werden seit kurzem auch Nähgarne aus Glasfasern erzeugt und selbst Operationsgarne aus dem neuen Spinnstoff sind bereits in Anwendung. E. W.

SPINNEREI - WEBEREI

Kettbaumgestelle mit automatischer Kettdämm- und Nachlaß-Vorrichtung

Die automatischen Kettdämm- und Nachlaßvorrichtungen finden auf Grund der gemachten guten Erfahrungen in den Webereien immer mehr Verwendung. Unsere schweizerischen Textilmaschinen-Fabriken haben sich seit Jahren mit dem Ausbau dieser Kettdämm-Vorrichtungen befaßt und heute stehen einige sorgfältig durchgearbeitete Konstruktionen schwei-

zerischen Ursprungs zur Verfügung. Es besteht kein Zweifel, daß die automatische Kettdämmung gegenüber der Seildämmung verschiedene Vorzüge aufweist, indem die schweren Gewichte und die Seile, mit allen den damit verbundenen Umtrieben, wegfallen. Ein besonders hervorzuhebender Vorteil ist die stets gleichbleibende Spannung, vom Anfang bis zum Ende der Kette. Während bei der Seildämmung bekanntlich die Kettspannung bei abnehmendem Kettbaumradius sich nach und nach vergrößert, was durch Abnehmen von Gewichten ausgeglichen werden muß, reguliert sich dieselbe bei den automatischen Kettdämmvorrichtungen selbsttätig. Dies bedeutet für das Aufsichtspersonal eine große Entlastung, ganz abgesehen davon, daß eine von Hand regulierte Kettspannung nie genau ausgeglichen sein kann, weil das Abnehmen der Dämmgewichte nur gefühlsmäßig geschieht. Eine weitere Ueberlegenheit ergibt sich aus dem Wegfall der Dämmseile, da stets die Gefahr besteht, daß diese auf den Dämmscheiben unregelmäßig rutschen. Auch in dieser Beziehung ist eine Fehlerquelle ausgeschaltet. Für die Weberin gestaltet sich die Handhabung der automatischen Dämmung bedeutend leichter, indem das Lockern und Wiederanspannen der Kette müheloser geschehen kann, als bei der Seildämmung.

Das Problem des Spannungsausgleiches ist auf verschiedene Art gelöst worden. Bei der einen Ausführung greift die Gegenspannung direkt am Kettbaumradius an, bei der anderen ist der Kettbaum stabil gelagert, während die Kette über eine schwingende Kettstreichwalze geführt wird. Bei einer dritten Konstruktion ist sowohl der Kettbaum, wie auch die Kettstreichwalze in schwingenden Hebeln gelagert.

Das Kettbaumgestell mit automatischer Nachlaßvorrichtung der Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger A.-G., Rüti/Zch.

Bei dieser Kettdämm-Vorrichtung greift die Gegenspannung direkt am Kettbaumradius an, wodurch der Kettbaum eine große Beweglichkeit gewinnt. Die Schaltung erfolgt von der Exzenterwelle des Webstuhles aus, mittels des Schaltexzenters 8, Hebel 13, Schubstange 9, Hebel 10, und Schubstange 11. Auf letzterer ist die Rolle 14 befestigt, welche den Nocken des Schaltgehäuses 12 betätigt. Die Gegenspannung wird über die Hebelanordnung 4 auf den Kettbaum übertragen und geschieht durch Federn oder Gewichte, die auf den Hebelarm 4 eine entsprechende Zugkraft ausüben. Da der Kettbaumradius nach und nach kleiner wird, muß der Kettbaum mittels des Handrades 2 von Zeit zu Zeit auf die markierte Höhe gebracht werden. Dadurch nähert sich der Kettbaum dem Angriffspunkt der Kettspannung, bis der wirksame Hebelarm dem Kettbaumradius entspricht, wodurch die Kettspannung stets reguliert wird. Der Kettbaum muß sich, dem sich reduzierenden Kettbaumradius entsprechend, nach und nach schneller drehen. Der ganze Schaltmechanismus macht um die Achse des Kettbaumes eine nach und nach sich vergrößernde Drehung, wodurch der tote Weg zwischen der Rolle 14 und dem Nocken 12 kleiner und somit die Schaltung größer wird. Da die Kettspannung stets gleich bleibt, entstehen bei richtigem Ansetzen auch bei empfindlichen Geweben, keine Anlaßstellen. Die Kettnachschaltung muß der Schußzahl des Gewebes angepaßt werden. Bei Uebereinstimmung der beiden Schaltungen befindet sich der Zeiger 6 über der roten Marke auf dem Skalenträger 7. Bei zu großer Schaltung verschiebt sich der Zeiger 6 in der Richtung A, bei zu kleiner in der Richtung B. Die Schaltung kann durch Verschieben des Angriffspunktes 9 im Schalthebelschlitz 13, gegebenenfalls durch Verstellen der Schaltrolle 14 reguliert werden. Die Schaltorgane sind so zu stellen, daß zwischen der Rolle 14 und dem Nocken 12 des Schaltgehäuses, bei geschlossenem Fach, ein toter Weg a entsteht. Dieser ändert sich bei auftretenden Differenzen im Kettnachzug. Indem sich das Gehäuse 15 mehr oder weniger um die Achse 16 dreht, wird der wirksame Schaltweg entsprechend geändert, d. h. die Schaltung entsprechend größer oder kleiner.

* * *

Der Dämmapparat mit automatischer Spannungs-Ausgleichvorrichtung der Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon.

Bei dieser Dämmvorrichtung ist der Kettbaum stabil gelagert, während die Kette über eine in Hebeln schwingende Kettstreichwalze, die zum Ausgleich dient, geführt wird. Die Kettnachschaltung ist von der Ladenbewegung abgeleitet und wird über die Hebelanordnung 1, 2, 3, 4, 5, auf das Schaltgetriebe 6, Schneckengetriebe 7 und 8, auf den Kettbaum 9 übertragen. Durch die Druckfedern 10, welche auf die Spannhebel 11 wirken und auf die gewünschte Kettspannung einzuregulieren sind, entsteht die geeignete Gegenspannung. Die Regulierung der Schaltung bei abnehmendem Kettbaumradius geschieht durch den Fühlerhebel 17 und wird durch die Steuerungsorgane 18, 19, 20, 21 auf den Angriffspunkt der Schubstange 3 im Coulissenhebel 2 übertragen, so daß sich die Schaltung entsprechend der Abnahme des Kettbaumradius nach und nach vergrößert. Unterschiede im Kettnachzug werden mittels der Streichwalze 12, Hebel 11, Stange 14 auf den Regulierhebel 15 übertragen. Letzterer beeinflußt die Bewegung des Coulissenhebels 4, indem z. B. bei größerem Nachzug der Streichbaum 12 mit dem Hebel 11 nach unten gezogen wird. Der vordere Hebelarm mit der Schubstange 4 bewegt sich nach oben, wodurch der Regulierhebel 15 zurückgezogen und dem Coulissenhebel 4 zur Bewegung mehr Spielraum gibt. Dieser kann mehr ausschwingen, so daß eine größere Schaltung entsteht. Bei geringerem Nachzug vollzieht sich der Ausgleich im umgekehrten Sinn. Auch bei dieser Dämmvorrichtung ist die Schaltung der Schußzahl des Gewebes anzupassen; letztere kann mittels des Regulierhebels 22 leicht eingestellt werden. Bewegt sich die Streichwalze im Betrieb ständig nach unten, so vergrößert sich die Spannung der Kette und der Apparat schaltet zu wenig Kette ab. In diesem Fall muß die Schaltung auf eine geringere Schußzahl eingestellt werden. Bei beständiger Bewegung der Streichwalze nach oben, schaltet der

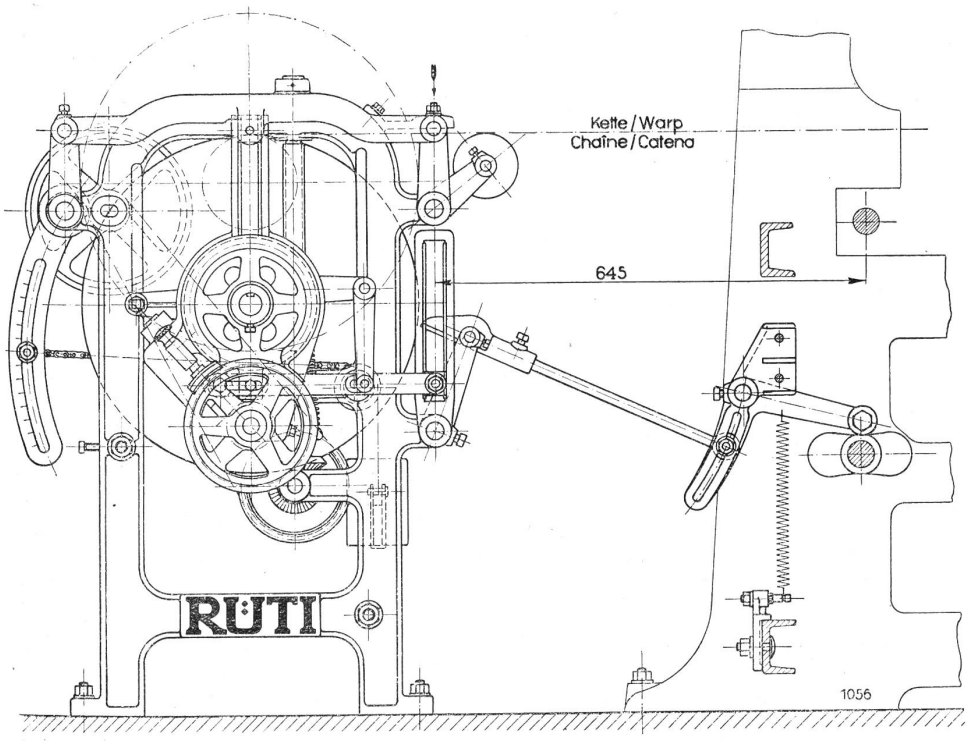

Abb. 1. Kettbaumgestell mit automatischer Nachlaßvorrichtung der Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger A.G., Rüti/Zch.

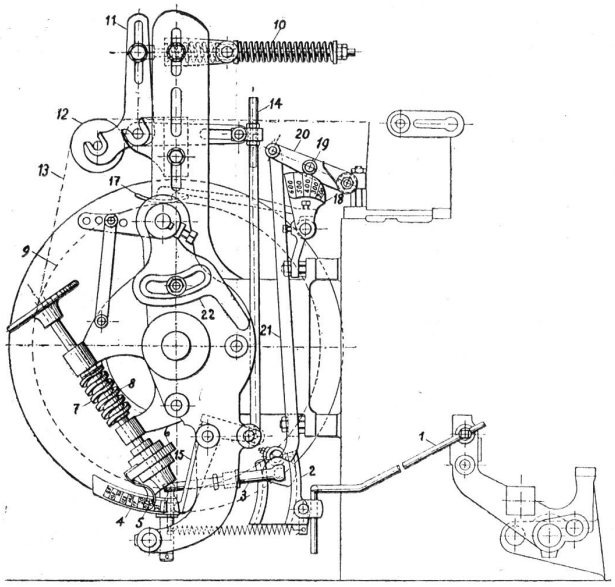

Abb. 2. Dämmapparat
mit automatischer Spannungs-Ausgleichvorrichtung
der Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon

Apparat zu wenig Kette ab. Bei richtiger Einstellung bleibt die Streichwalze stets in der gleichen Lage. Dieser Dämmapparat kann durch Auswechseln einiger Teile auch für ganz schwere Gewebe eingerichtet werden.

* * *

Das automatische Kettbaumgestell der Firma Jakob Jaeggli & Cie., Maschinenfabrik, Winterthur.

Bei diesem automatischen Kettbaumgestell ist sowohl der Kettbaum wie auch die Kettstreichwalze in zwei beweglichen Winkelhebeln 2 gelagert, welche unter sich starr verbunden sind. Diese tragen in ausziehbaren Lagern den Kettbaum 3 und darüber den Streichbaum 4. Ueber zwei Gegenhebel

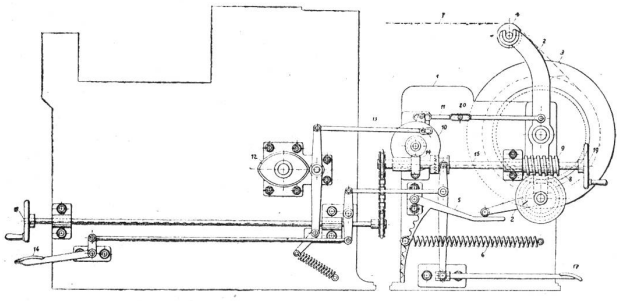

Abb. 3. Automatische Kettdämmvorrichtung
der Firma Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur

5 wird mittels besonders regulierbaren Federn 6 zwischen diesem und der Webkette 7 ein, wie bei einer Waage fast reibungsloses Kräftespiel erzeugt. Zu diesem Zweck sind alle maßgebenden Uebertragungsstellen mit Wälzlagerung ausgerüstet. Auf diese Weise können der Streichbaum 4 und der Kettbaum 3 innerhalb der gegebenen Grenzen dem Rhythmus des Webstuhles folgend frei schwingen, ohne daß die einmal eingestellte Kettspannung sich dabei verändert. Der Kettbaum 3 ist über ein Stirnräderpaar 8 und ein selbsthemmendes Schneckengetriebe 9 gegen den Regulatorzug festgehalten. Das schußweise Abrollen des Kettbaumes 3 geschieht über ein fühlergesteuertes Schaltfallengehäuse 10. Der Fühler 11 läßt, der Schußdichte entsprechend, eine größere oder kleinere Ausladung des Schaltfallengehäuses 10 zu und der durch Doppelexzenter 12 betätigte Hebel bewirkt mittels Stange 13 die entsprechende Winkeldrehung des Schaltfallengehäuses 10. Ueber das Schraubenradgetriebe und Welle 14 wird die Drehbewegung auf das Schneckengetriebe 9 und auf den Kettbaum 3 übertragen. Dieser kann bei Stillstand des Webstuhles sowohl von rückwärts am Kettbaumgestell wie von vorn am Webstuhl von Hand gedreht werden. Die Einrichtung funktioniert in der Weise, daß entweder der Hebel 16 oder der Hebel 17 mit dem Fuß nach unten gedrückt und das Handrad 18 oder 19 von Hand in dem einen oder anderen Sinne gedreht wird. Wird im Sinne des Lockerns der Kette gedreht, so schwingt der Kettbaum soweit zurück, bis die Fühlerstange 11 am festen Anschlag 20 anliegt; durch Drehen eines der Handräder im umgekehrten Sinn kann die Kette wieder auf die frühere Spannung und Stellung reguliert werden. C. M.-H.

Verarbeitung von Papiergarnen. Schon verschiedentlich hörte man von Fachleuten der Baumwoll- und Leinenweberei die Frage: Wofür ist Papiergarn verwendbar, was für Gewebe können damit angefertigt werden? Viele haben schon diesen oder jenen Artikel probiert und nach schlechten Erfahrungen die Flinte ins Korn geworfen. Die skeptische Einstellung der Kundschaft Papiergarnen gegenüber erleichterte ihnen den Entschluß, die Versuche wieder aufzugeben.

Wie steht es nun aber mit den Möglichkeiten? Dieselben sind ohne Zweifel gegeben, denn bereits laufen eine große Zahl Webstühle in der Schweiz auf Papier. Dabei werden vor allem Packtuch, Sacktuch, Möbel- und Dekorationsstoffe, Bücherleinen, Steifleinen, Federntuch, Gurten und alle Arten Teppiche unter Beimischung von Papiergarnen oder aus reinem Zellstoff hergestellt.

Woran liegt es, daß der eine Fabrikant die Herstellung im Großen aufnehmen konnte, während wieder andere im Versuchsstadium an scheinbar unüberwindlichen Schwierigkeiten scheiterten? Schon in der Zettlerei kommen viele nicht mehr vorwärts, weil hauptsächlich beim Schären ab stehenden Spulen ein wirres Durcheinander der Fäden entsteht und einzelne Lagen der Spulen herunterfallen. Findige Fachleute haben diese Schwierigkeiten durch Verschalung jeder einzelnen Aufnahmestelle von Spulen aus dem Wege geschafft.

Die Hauptschwierigkeiten, die sich vor allem in kleineren, weniger gut eingerichteten Webereien konstatieren lassen, bestehen in der gleichmäßigen Befeuchtung der zur Verarbeitung gelangenden Garne. Wie bei keinem Textilmaterial ist beim Papier die Feuchtigkeit von größter Wichtigkeit. Eine außergewöhnlich stark hygroskopische Beschaffenheit verlangt in dieser Beziehung außergewöhnliche Maßnahmen und immerwährende Wartung, sowie vor allem passende Lagerräume. Wo der Idealzustand von 15% Feuchtigkeitsgehalt nicht ohne weiteres durch die Lagerung in einem Kellerraum erreicht werden kann, muß, sofern eine solche besteht, mit einer Luftbefeuchtungsanlage nachgeholfen werden. In den wenigsten Fällen wird jedoch eine solche Einrichtung vorhanden sein, die sich für diesen Zweck eignet. Ausgetrocknetem Garn kann die nötige Feuchtigkeit in diesem Falle durch Zudecken mit genäßten Tüchern während mindestens 24 Stunden vor der Verarbeitung wieder zugeführt werden. Dabei ist allerdings darauf zu achten, daß der Gehalt nicht viel über 15% steigt, da in diesem Falle eine Abnahme der Reißfestigkeit und Schimmelbildung die Folgen wären.

Das hygroskopische Papiergarn verlangt nicht nur Umstellungen in der Lagerung und in der Verarbeitung, sondern auch ganz andere, diesem Umstande angepaßte Handels-Usanzen. Im allgemeinen werden Papiergarne mit einem Feuchtigkeitsgehalt von etwa 15% spediert und allfällige Differenzen dadurch ausgeglichen, daß ein sog. Handelsgewicht berechnet wird. Dasselbe ergibt sich aus dem durch Konditionierung ermittelten Trockengewicht der Sendung zuzüglich 15% Feuchtigkeit. Ausnahmsweise, und wenn die Garne zu wenig gelagert werden konnten (wenn sehr kurze Lieferfristen verlangt werden!), ist der Feuchtigkeitsgehalt mitunter bedeutend höher. Wenn die Konditionierung einer Sendung von 1000 kg beim Versand zum Beispiel einen Gehalt von 30% Feuchtigkeit ergibt, so lautet die Berechnung wie folgt:

$$\text{Handelsgewicht} = \frac{1000 \text{ kg} \times 115}{130} = 884 \text{ kg}$$

Diese Rechnung zeigt, wie wichtig die Gewichtsbestimmung im Papiergarngeschäft ist. Würde bei diesem Beispiel das Versandgewicht verrechnet, dann ergäbe sich für den Käufer ein Verlust von 1000 ./. 884 = 116 kg Ware! Unrichtig wäre die Rechnung auch, wenn nur ein gefühlsmäßiger Abzug für Ueberfeuchtung gemacht würde. Diese Ungenauigkeit wirkt sich

selbstverständlich in der Gewebekalkulation sehr stark aus und wird von Fabrikanten, die Verluste nach Möglichkeit zu verhüten suchen, dadurch vermieden, daß sie die Verrechnung der Sendungen auf Grund von durch Konditionierung belegten Handelsgewichten kontraktlich vereinbaren. Gu.

Der Weblohn. Immer wieder wird die Frage gestellt: Was hat man eigentlich für den Weblohn zu rechnen, und welche Basis ist dafür maßgebend? Natürlich muß es sehr schwer sein, überhaupt fast unmöglich, darauf eine kurze Antwort zu geben. Sie könnte höchstens ausweichend lauten: Studieren Sie erst einmal die Weberei während genügend langer Zeit, besonders hinsichtlich der praktischen Arbeit an den Webstühlen verschiedener Branchen, und dann werden Sie mit den Jahren von selber merken, wie schwierig es ist, den Weblohn zu bestimmen. Leider werden mit dieser Aufgabe vielfach Angestellte betraut, die nicht genügend Verständnis haben können für alle Faktoren, welche bei der Lohnbestimmung irgend eine Rolle spielen. Man geht viel zu viel nach reinen rechnerischen Grundsätzen vor und versündigt sich mehr oder weniger unbewußt an seinen Nebenmenschen. Auf den Weber oder die Weberin muß man ja, oft ist das die Auffassung, keine besondere Rücksicht nehmen. An diese Mißachtung sind sich die Weber von jeher gewöhnt und es gehört gewissermaßen zu ihrem Los, nicht gerade hoch bewertet zu werden. Dabei leisten sie der Allgemeinheit sehr wertvolle Dienste; doch will man das nicht gerne anerkennen.

Die Berechnung des Weblohnes gehört eigentlich zu den heikelsten Arbeiten des Betriebsbureaus einer Weberei mit und erfordert eine ganz gründliche Kenntnis der dabei in Betracht kommenden Vorgänge. Man sollte auch selbst Weber gewesen sein, um sich ein Bild machen zu können von den vielen Einzelheiten, welche mitbestimmend sind bei der Festsetzung eines Lohnes, den man schließlich als gerecht bezeichnen darf. Wenn man sich mehr an das alte Sprichwort halten würde: „Jeder Arbeiter ist seines Lohnes wert", käme es in den meisten Fällen besser. Namentlich bei der Akkordbelöhnung stellt man nicht selten auf die Höchstleistungen einzelner Leute ab und auf einen durchschnittlich viel zu hohen Nutzeffekt, sodaß auch die übrige Kalkulation des Fabrikpreises nur stimmt, falls die Produktion ständig auf einer gewissen Höhe gehalten werden kann. Allein so spitzig sollte die Rechnung nicht sein, sondern vielmehr einen Spielraum gewähren, der sich den praktischen Vorkommnissen einigermaßen anpaßt. Das Produktions-Diagramm ist in dieser Beziehung der beste Beleg. Es soll aber nicht die Ursache werden zur Untergrabung der Arbeitsfreude, dem köstlichsten Gut des Menschen. Ein rechter Weber oder Meister besitzt gewöhnlich Ehrgeiz genug, um von selbst nichts zu unterlassen, was die Produktion fördert. Aber man sollte auch bedenken, daß es sich nicht um eine Maschine, sondern um einen Menschen handelt, der Gemütssbewegungen, inneren und äußeren Einflüssen mancherlei Art unterworfen ist. Nicht jeden Tag sind die Arbeitsbedingungen und -Möglichkeiten gleich, sie wechseln und haben eine dementsprechende Wirkung auf das Ergebnis. Nachdem aber der Mensch mit der Arbeitsmaschine in direkter Verbindung steht, kann man selbstverständlich rechnerisch keine Rücksicht nehmen auf solche natürliche Gegebenheiten, sie müssen vielmehr unterdrückt werden, denn die Vorwärts-Parole übertönt beim Schaffen alles.

Gewisse innere Widerstände scheint man bei der Auszahlung von Weblöhnen schon von jeher empfunden zu haben, trotzdem man wußte, welches bescheidene Dasein die Leute führen müssen. Aber der Weblohn erhöht oder vermindert eben direkt den Preis einer Ware. Es erscheint darum klar, um diesen in erster Linie zu feilschen. Darauf bezieht sich also die Notwendigkeit der billigeren Herstellung und der Zwang, sie auch durchzuführen. Ueberlegen wir uns in diesem Zusammenhange die Erfindung der sog. Web-Automaten, so kommt uns zum Bewußtsein, daß man möglichst viel Weblohn sparen wollte. Die soziale Besserstellung des Webers wurde weniger maßgebend, hat sich im Gegenteil manchmal verschlechtert. Das sollte aber nicht der Sinn solcher Errungenschaften der Technik sein. Die Automaten und Rationalisierung haben es zum Beispiel mit sich gebracht, daß gewisse Artikel in der Baumwollweberei, die man noch vor etwa 15 Jahren mit einem Weblohn von 8 Rappen per Meter kalkulieren mußte, heute nur noch mit 2 Rappen und weniger berechnet. Ueberproduktion und Konkurrenz wirken sich bei der Preisbestimmung bekanntlich diktierend aus, damit hat man sich nun einmal abzufinden. Ein Weblohn-Berechner muß so viele direkt und indirekt ausschlaggebende Vorgänge überlegen, daß es Jahre braucht, um reif genug für deren Bewertung zu sein. Man unterläßt daher besser eine Aufzählung derselben und nimmt an, der Praktiker weiß sie zu schätzen und dem Andern kann man damit doch nicht helfen. Immerhin möchte man sehr wünschen, die Ermittlung des Weblohnes gehe zukünftig mehr davon aus, die Lebensbedingungen der Weber nicht noch bescheidener zu gestalten. In manchen Gegenden ist man diesbezüglich noch etwas reserviert. Man sollte auf einen besseren Ausgleich mit den Lebensverhältnissen trachten, zugleich auch nach dem sozialen Frieden, der uns so sehr am Herzen liegt. A. Fr.

MESSE-BERICHTE

Schweizer Mustermesse 1943 — Ein Gang durch die Textilhalle

Ein Gang durch die Halle II, in welcher das Schaffen der Textilindustrie dargestellt ist, dürfte jeden Messebesucher von der Vielseitigkeit und der Leistungsfähigkeit unserer Textilindustrie überzeugen. Die Ausgestaltung der Halle, insbesondere deren nördlicher Hälfte, erinnert stark an die „Landi", die uns in ihrer thematischen Aufmachung so viel Schönes gezeigt hat. Es ist dies im übrigen gar nicht verwunderlich wenn man weiß, daß Prof. Dr. Hofmann, der ehemalige Chefarchitekt der LA als Beauftragter der Eidg. Zentralstelle für Kriegswirtschaft an der Mustermesse tätig war und für diese im Luftraum der verschiedenen Messehallen des Hauptgebäudes eine sehr instruktive Schau gestaltet hat. In überzeugender Weise wird der Messebesucher an die Weitsicht und die Vorsorge des verstorbenen Volkswirtschaftsdirektors, Bundesrat Obrecht, erinnert. Diese „Höhenschau" läßt im weitern sehr deutlich erkennen, daß unsere Kriegswirtschaft nicht nur lebenswichtige Güter zu beschaffen und die Verarbeitung und den Verbrauch solcher Güter nach volkswirtschaftlichen Gesichtspunkten zu lenken hat, sondern daß sie auch für den sozialen Ausgleich und eine gerechte Lastenverteilung sorgen muß.

Ohne in der Reihenfolge der Stände nach bestimmter Ordnung aufgebaut zu sein, vermittelt der Rundgang durch die Textilhalle ein Bild von der zusammenhängenden Kette der Textilindustrie. Die einzelnen Glieder dieser Kette sind: die Rohstoffe, die Spinnerei und Zwirnerei, die Weberei, Färberei, Druckerei und Veredlung, die Konfektion und die Haute Couture. 140 Aussteller (13 mehr als im Vorjahre) aus den verschiedenen Industriezweigen geben dem Messebesucher einen Ein- und Ueberblick über das Schaffen der schweizerischen Textil- und Modeindustrie. Auf eine Einzelbeschreibung der in ihrer Mehrheit sehr dekorativ und manchmal auch lehrreich aufgemachten Stände müssen wir daher verzichten. Wir können aus dem bunten Mosaik nur dies und jenes herausgreifen und damit die Glieder der Kette erkennen lassen.

Garne und Zwirne. Trotz mancherlei Rohstoff-Schwierigkeiten warten die Spinnereien und Zwirnereien noch mit einem Reichtum an Garnen aller Art auf. Dieser Reichtum läßt noch keinen Mangel erkennen. Wenn dabei die Mischgarne aller Art an Bedeutung gewonnen und mit den Kunstseiden- und Zellwollgarnen die erste Stelle einnehmen, so dürfte dies auch Nichtfachleuten verständlich sein, wenn man berücksichtigt, daß unsere Zufuhren an Baumwolle und Wolle auf ein Minimum zusammengeschrumpft sind. Durch die verfügte Streckung der Vorräte und die Beimischung von Zellwolle konnte bisher nicht nur die Arbeit in den Betrieben aufrecht erhalten, sondern auch die Landesversorgung auf diesem wichtigen Gebiet gesichert werden. Und wenn man die Reichhaltigkeit dieser Garn-Kollektionen, die unserer Textilindustrie für ihre Zwecke und den Hausfrauen für Handarbeiten noch angeboten wird, betrachtet und richtig würdigt, so haben wir alle Ursache, unserer vorsorglichen Kriegswirtschaft dankbar zu sein.