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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 52 (1945)

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: 10.12.2025

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

Da Rohseide nicht nur in Japan, sondern im großasiatischen Raum durch den Mangel an Baumwolle, Wolle, Kunstseide und Zellwolle eine immer wichtigere Rolle als Bekleidung und für die Ansprüche des Militärs darstellt, ist deren Bedeutung in letzter Zeit noch mehr gestiegen, und es werden alle Anstrengungen gemacht, um die Kokonproduktion zu steigern. Unter anderem wird ein erhöhter Ertrag von rund 20% an Maulbeerblättern durch Pflanzung geeigneter Arten von Maulbeerbäumen erwartet, während durch Verbesserung der Düngung und der Blattgewinnung weitere 20% herausgeholt werden sollen. Zu diesem Zwecke wurden auch durch die Japan Raw Silk Control Corporation rund 100 Millionen Maulbeerbaumsetzlinge aufgekauft und den Züchtern ungefähr zur Hälfte des Ankaufspreises abgegeben. Die Zucht von Maulbeerbaumsetzlingen wird ebenfalls durch staatliche Unterstützung gefördert. Ferner soll die Produktion von Seide durch straffste Zentralisation erhöht werden, wobei hauptsächlich eine strengere Kontrolle der Rohseidenverteilung ins Auge gefaßt wird, nachdem Produktion und Verbrauch bereits kontrolliert werden. In diesem Zusammenhang wurde vorgeschlagen, das Rohseiden-Kommissionsgeschäft der Japan Raw Silk Control Company zu übertragen, so daß diese letztere Geschäfte durch ihre Unterabteilungen in Yokohama oder Kobe direkt tätigen könnte. Das Rohseiden-Kommissionsgeschäft in Yokohama ist altehrwürdig und geht auf die Zeit vor der Meiji-Periode (1867) zurück, als Japan begann, Seide auszuführen (1853 gingen die japanischen Häfen auf, 1859 kamen die ersten japanischen Seiden nach London). Seither hat es sich einer ständigen Prosperität erfreut, da ja die Ausfuhr sich ebenfalls fortwährend entwickelte. Die gänzliche Unterbindung der Exportgeschäfte infolge der Kriegsentwicklung hat nun die Kommissionshäuser zum größten Teil jeglicher Geschäftsmöglichkeiten beraubt. Sie haben entweder das Geschäft ganz aufgegeben oder versucht, sich durch Transaktionen auf dem Inlandmarkt durchzuschlagen. Anfang 1944 sollen noch rund 50 solcher Kommissionshäuser in Yokohama und Kobe tätig gewesen sein.

Einen weiteren Schritt zur Produktionssteigerung bedeutet die am 11. April durch das Rohseiden-Komitee festgesetzte Erhöhung der Basispreise der Seidenraupeneier, Kokon, Rohseide und Kurzfaserseide für das Seidenjahr 1944/45, wobei unter anderm die Preise für Kokon um 15 Kake heraufgesetzt wurden, was den Züchtern erlauben sollte, im Mittel auf einen Ertrag von Yen 12.60 per 10 Kwamme Kokon zu kommen, gegenüber Yen 10.50 im Seidenjahr 1943/44. Für Kokon wurden bis anhin nicht derart gute Preise bezahlt wie für andere wichtige landwirtschaftliche Produkte.

Die Verkaufspreise für Rohseide wurden auf Yen 1158 per 10 Kwamme (= 37,50 kg) = ca. Fr. $30^3/_4$ per kg festgesetzt.

Auf Grund dieser Maßnahmen wird die Kokonernte für 1944 basiert auf dem für die gegenwärtigen Kriegsverhältnisse aufgestellten Plan auf mindestens 53 000 000 Kwamme = ca. 199 Millionen kg geschätzt.

Der Plan für 1944/45 für die Aufteilung zwischen Rohseide und Kurzfaserseide scheint noch in Besprechung zu sein; auf alle Fälle haben wir hierüber nichts Positives vernommen. Er steht natürlich im Zusammenhang mit der Produktion der übrigen Rohprodukte. Wie man jedoch vernimmt, scheint der Herstellung von Kurzfaserseide mehr und mehr der Vorzug gegeben zu werden.

Die Verkaufspreise hiefür wurden am 11. April für das Seidenjahr 1944/45 wie folgt festgesetzt:

Kurzfaserseide nach dem Spinnsystem gewonnen:
Yen 970 per 10 Kwamme (= 37,5 kg) = ca. Fr. $25^7/_8$ per kg.
Kurzfaserseide nach dem System der Kokonöffnung gewonnen:
Yen 889 per 10 Kwamme (= 37,5 kg) = ca. Fr. $23^3/_4$ per kg.

Es scheint, daß die japanische Regierung sich dazu entschlossen hat, die Produktion von Eria-Seide auf magern und öden Landgebieten zu unterstützen. Die Eria-Seidenraupe nährt sich von den Blättern des Rizinusbaumes und wurde 1943 versuchsweise in 35 Distrikten Japans aufgezogen. Die Art der Aufzucht und auch der Fadengewinnung vom Kokon soll sehr einfach sein, und Eriaseide scheint denn auch unter der landwirtschaftlichen Bevölkerung gut bekannt zu werden. Die Verzögerung der Aufzucht soll darin liegen, daß bis anhin der Rizinusbaum nur für militärische Zwecke Verwendung finden durfte. Inzwischen scheint man aber in der Lage zu sein, Ersatzpflanzen als Futter für die Eriaraupen aufzuziehen.

Die Nebenprodukte der Seidenkultur werden auch in Japan mehr verwertet. Die jährliche Produktion von ca. 150 Millionen kg Puppen bietet die Quelle eines genießbaren Oeles, welches ebenfalls zu einem sehr guten Schmieröl verarbeitet werden kann. Nach der Gewinnung des Oeles soll eine jährliche Produktion von Puppen ungefähr soviel animalisches Protein enthalten als 600 000 Stück Vieh. Vitamin B2, welches aus den Puppen gewonnen wird, wird für Einspritzungen und in der Form von Tabletten verwendet.

China: Die Berichte über die Gestaltung des Shanghai-Marktes sind sehr spärlich. Es scheint aber, daß sehr wenig Umsätze getätigt werden und sich hauptsächlich die Spekulation für Seide interessiert, umsomehr als dieser Artikel nicht unter Regierungskontrolle steht.

Während Ende 1943 für Steam filat. 20/22 rund 50 000 bis 70 000 CRB $ bezahlt wurden, verlangte man im Februar 1944 bereits 150 000 CRB $, um dann aber infolge der politischen Entwicklung und der knappen Geldflüssigkeit im März wieder auf 115 000 CRB $ zu stehen. Diese Preisentwicklung zeigt wohl am besten die verworrenen Zustände auf diesem Markte.

Tsatlees lagen Ende 1943 um 40/55 000 CRB $, und für Szechuen sollen 160 000 CRB $ verlangt worden sein, nur kommt diese letztere Qualität in Shanghai nicht auf den Markt.

Die Kursentwicklung des CRB $ war katastrophal, wie aus der nachfolgenden Aufstellung hervorgeht:

September 1943	Fr. —.$04^1/_4$	Januar 1944	Fr. —.02
Oktober „	„ —.$03^1/_2$	Februar „	„ —.01
November „	„ —.$02^{15}/_{16}$	Oktober „	„ —.$00^3/_8$
Dezember „	„ —.$02^1/_8$	Dezember „	„ —.$00^3/_8$

Obige Kurse verstehen sich per 1 Central Reserve Bank $.

Canton: Von diesem Platze blieben wir leider ohne direkte Nachrichten. Hingegen wurden Canton-Seiden Ende 1943 in Shanghai eingeführt und zwischen 45 000 bis 48 000 CRB $ verkauft. Ein Teil dieser Seiden soll ins Innere verschifft worden sein zur Verarbeitung in Native Piecegoods ähnlich der Tsatlees. Infolge Mangel an Baumwolle sollen diese Seiden im Innern gut gefragt sein.

Spinnerei-Weberei

Betrachtungen über die Festigkeit von Zellwollgarnen und -zwirnen

III.

Für den Webereifachmann ist es nun von besonderem Wert, die Festigkeit der einzelnen Garne und Zwirne unter sich vergleichen zu können. Wir haben daher die Ergebnisse unserer Prüfungen auf Einheiten umgerechnet und als Einheit den Denier gewählt. In der Reihenfolge der aufgeführten Beispiele ergeben sich

Viskose/Zellwolle:				
	Nr. 20/1 mtr.	= 9000 : 20	= 450	den.
	„ 68/1 „	= 9000 : 68	= 132	„
Savisis Perfecta	„ 50/1 „	= 9000 : 50	= 180	„
Celtalan	„ 48/2 „	= 9000 : 24	= 375	„
Celan B	„ 70/2 „	= 9000 : 35	= 257	„
Viskose/Azetat:				
Saviseta M 82	„ 50/2 „	= 9000 : 25	= 360	„

Teilt man nun den bei den Reißproben erhaltenen Mittelwert der Trockenfestigkeit der einzelnen Garne oder Zwirne durch die Zahl der Deniers, so erhalten wir die relative Festigkeit je Denier. Es ergeben sich demnach für die einzelnen Garne folgende Werte:

			Festigkeit je den.
Viskose Zellwolle	Nr. 20/1	(Baumwollspinnverfahren)	0,9 gr.
„ „	„ 68/1	„	0,79 „
Savisis Perfecta	„ 50/1	(Schappespinnverfahren)	1,43 „
Celtalan	„ 48/2	„	0,71 „
Celan B	„ 70/2	„	1,10 „
Saviseta M 82	„ 50/2	„	1,32 „

Aus diesen Werten läßt sich deutlich der Einfluß der Faserlänge auf die Zugfestigkeit erkennen.

Einfluß der Faserlänge auf die Zugfestigkeit

Da wir uns bei den eigenen Untersuchungen nur mit Festigkeitsprüfungen befaßt haben, entnehmen wir hierüber der schon erwähnten Broschüre von der Société de la Viscose Suisse S. A., Emmenbrücke, „Die Eigenschaften von Zellwolle und Kunstseide" einige Angaben. Es heißt dort:

Um diesen Einfluß zu ermitteln, wurde Zellwolle von 1½ Denier in Faserlängen von 25, 40 und 60 mm zu Nr. 48/1 mtr. (28/1 engl.) mit 500 Drehungen gesponnen, wobei sich folgende Festigkeitszunahme für die Langfasergarne ergab:

	Nr. 48/1 mtr.	relative Festigkeit	Zunahme
Faserlänge	25 mm	100	—
„	40 „	113,5	13,5 %
„	60 „	124,2	24,2 %

Der Vorteil der Langfaser ist zunehmend je feiner die Ausspinnung und anderseits je gröber die Zellwollfaser.

1. Für eine gegebene Faserfeinheit ist die Festigkeitszunahme bei Verwendung von 60 mm- an Stelle von 40 mm-Faser größer

bei Ausspinnung zu Nr. 50, als
„ „ „ „ 30.

2. Für eine gegebene Garngröbe ist die Festigkeitszunahme bei Verwendung von 60 mm- an Stelle von 40 mm-Faser größer

bei einer 3-Denier-Faser, als
„ „ 1½- „ „

Beispiel:

1½ Deniers-Faser	40 mm	Nm.	30 =	Festigkeit	1,0
1½ „	60 „	„	30 =	„	+ ca. 5 %
1½ Deniers-Faser	40 mm	Nm.	50 =	Festigkeit	1,0
1½ „	60 „	„	60 =	„	+ ca. 10 %
3 Deniers-Faser	60 mm	Nm.	50 =	Festigkeit	1,0
3 „	80 „	„	50 =	„	+ 15 %
3 „	100 „	„	50 =	„	+ ca. 20 %

Auf Grund dieser Feststellungen geht, um eine möglichst hohe Reißfestigkeit der Stoffe zu erreichen, das Bestreben dahin, so lange Zellwollfasern zu verspinnen, als dies im 2-, 3- oder 4-Zylinder-Spinnsystem bei gutem Nutzeffekt (wenig Abfälle) und guter Gleichmäßigkeit des Garnes noch möglich ist.

Um nun das Verhalten der verschiedenen Materialien unter sich vergleichen zu können, haben wir die Ergebnisse unserer Untersuchungen in nachstehender Tabelle übersichtlich zusammengestellt.

	Baumwoll-Spinnverfahren		Schappespinnverfahren						
	Viskose Zellwolle	Viskose Zellwolle	Visk.-Zellwolle Savisis Perf.	Visk.-Zellwolle Savisis Perf.	Visk.-Zellwolle Savisis Solida hochnaßfest	Visk.-Zellwolle Celan	Visk.-Zellwolle Celan B matt	Visk.-Zellwolle Celtalan	Zellwolle Visk.-Azetat Saviseta M
Reißfestigkeit u. Bruchdehnung	Nm 20/1 Ne 12/1	Nm 68/1 Ne 40/1	Nm 50/1 Ne 30/1	Nm 85/2 Ne 50/2	Nm 100/2 Ne 60/2	Nm 70/2 Ne 42/2	Nm 70/2 Ne 42/2	Nm 48/2 Ne 28/2	Nm 50/2 Ne 30/2
a) Lufttrocken									
Festigkeit, Proben-Mittel	402.8 gr	105.2 gr	258.6 gr	295.5 gr	298.8 gr	285.3 gr	284.2 gr	268.3 gr	476.7 gr
Bruchdehnung „ „	9.27 %	10.4 %	4.6 %	6.6 %	5.27 %	12.5 %	12.1 %	11.4 %	7.5 %
Ungleichmäßigkeit i. d. Festigkeit	7.5 % sehr gleichm.	13.7 % gleichm.	9.35 % sehr gleichm.	10.3 % gleichm.	5.4 % sehr gleichm.	13 % gleichm.	7.3 % sehr gleichm.	11 % gleichm.	8.5 % sehr gleichm.
Schwankungen „ „	338–464 gr	94–133 gr	180–314 gr	228–343 gr 1 Springer 190 gr	274–314 gr	200–345 gr 1 Springer 170 gr	235–350 gr	210–320	420–540 gr 1 Springer 300 gr
in Bezug a. d. Mittel	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal
„ i. d. Bruchdehnung	7,7-10,4 %	5,8-14,9 %	3-7,2 %	3,8-9,4 %	3,8-7,4 %	10,8-15 %	9,4-13,7 %	9-13,6 %	5,1-8,6 %
in Bezug a. d. Mittel	normal 1 Springer 4,5 % niedrig	normal 1 Springer 2 % sehr niedrig	normal	normal	normal	normal 2 Springer 8,6 und 6 % niedrig	normal	normal	normal 1 Springer 3,5 % niedrig
Reißlänge	8,05 km	7,15 km	12,93 km	12,56 km	14,94 km	9,99 km	9,95 km	6,44 km	11,92 km
b) Naß									
Festigkeit, Proben-Mittel	231,– gr	71,3 gr	158,2 gr	162,5 gr	238,2 gr	140,3 gr	152,9 gr	142,– gr	260,– gr
Bruchdehnung, „ „	14,6 %	18,18 %	8,7 %	15,3 %	12,65 %	12,6 %	14,8 %	15,6 %	15,2 %
Ungleichmäßigkeit i. d. Festigkeit	10 % sehr gleichm.	11,6 % gleichm.	16,5 % gleichm.	7,7 % sehr gleichm.	9,1 % sehr gleichm.	7,77 % sehr gleichm.	5,23 % sehr gleichm.	5,35 % sehr gleichm.	7,3 % sehr gleichm.
Schwankungen „ „	194–275 gr 1 Springer 95 gr.	56–94 gr 1 Springer 44 gr	104–202 gr	138–182 gr 1 Springer 110 gr	201–304 gr 1 Springer 174 gr	116–165 gr	132–168 gr	116–166 gr	220–298 gr
in Bezug a. d. Mittel	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal
„ i. d. Bruchdehnung	11,6-17,8 %	14-22,6 %	6-12,4 %	13,5-18,2 %	9,8-15,4 %	10,3-18 %	11-19,2 %	13,3-18,6 %	12,5-17,9 %
in Bezug a. d. Mittel	normal 1 Springer 6,8 %	normal	normal	normal	normal	normal	normal	normal 1 Springer 9,7 %	normal
Relative Naßfestigkeit	57,4 %	68 %	61,1 %	55 %	79,7 %	50,5 %	49,5 %	53 %	54,6 %

Was für Güte- oder Qualitätszahlen würden sich nun für die verschiedenen Zellwollgarne ergeben?

Nehmen wir als Richtlinien wieder die Werte von starken Baumwollgarnen an, wobei wir diese als Vergleichsziffern neben die von uns rechnerisch ermittelten Gütezahlen setzen, so ergibt sich folgendes Bild:

	Gütezahlen Zellwolle	Gütezahlen Baumwolle
Baumwollspinnverfahren		
Zellwolle:		
Ne. 12/1 = 12×402,8 = 4833,6 = rund	4800	6500
„ 40/1 = 40×105,2 = 4208 = „	4200	6400
Schappespinnverfahren		
Savisis Perfecta Nm. 50/1 = Ne. 30/1 = 30×258,6 = 7758 = rund	7700	6450
Savisis Perfecta Nm. 85/2 = Ne. 50/2 = 25×295,5 = 7387 = rund	7400	6500
Savisis Solida hochnaßfest Nm. 100/2 = Ne. 60/2 = 30×298,8 = 8964 = rund	9000	6450
Celan Nm. 70/2 = Ne. 42/2 = 21×276 = 5796 = rund	5800	6400
Celan B matt Nm. 70/2 = Ne. 42/2 = 21×259,5 = 5449 = rund	5400	6400
Saviseta (Viskose/Azetat) Spezialdrehung Nm. 50/2 = Ne. 30/2 = 15×476,7 = 7150 = rund	7100	6400

Es ist uns ohne weiteres klar, daß auf Grund der wenigen von uns geprüften Garne keine Normen aufgestellt werden können. Dafür müßten von allen nach dem Baumwoll- und dem Schappespinnverfahren hergestellten Garnen und Nummern viel mehr Versuche ausgeführt werden. Wir wollten mit unsern Versuchen und unserer Arbeit nur einen bescheidenen Beitrag zum Thema „Festigkeit von Zellwollgarnen" liefern. Sollte es uns gelungen sein, da und dort ein Vorurteil zu beseitigen, dann hat sich die Arbeit gelohnt, auch wenn es — was sehr wahrscheinlich ist — noch längere Zeit dauern dürfte, bis unsere Anregung, Gütezahlen für die Zellwollgarne festzulegen, verwirklicht werden wird.

Praktikus

Werks-Psychologie

Vor ungefähr dreißig Jahren, also in einer Zeit, wo fast in allen Industrieländern ein Aufschwung zu verzeichnen war, oft ein Arbeitermangel herrschte, erregten die neuen Arbeitsgesetze des Amerikaners Taylor großes Aufsehen. Er ging bekanntlich von dem Grundsatz aus, jede Arbeit müsse möglichst einfach und produktiv gestaltet werden durch Ausschaltung aller unnützen Handgriffe und Funktionen. Auch sei möglichst jede Beschäftigung der Persönlichkeit, Intelligenz und Leistungsfähigkeit des Arbeiters anzupassen. Man wollte damit erreichen, aus jedem Individuum und der von ihm verrichteten Arbeit ein Höchstmaß von Nutzeffekt herauszuholen. In gleicher Weise sollte das auch für die Arbeitsmaschinen und -geräte gelten. Diese Idee hat sofort Boden gefaßt und wurde seither weiter entwickelt. Sie gestaltete sich schließlich zur Betriebs-Wissenschaft, und hat als solche schon sehr viel beigetragen zur Umorganisation der Industrie bzw. des Handwerks im allgemeinen. Dadurch wurden unsere Betriebe tatsächlich leistungsfähiger. Das würde sich vorteilhaft auswirken, wenn einmal die Wirtschaft wieder regelrecht in Schwung kommt und jedes Land bestrebt ist, seinen Platz an der Sonne einzunehmen. Man bezeichnete die Durchführung der neuen Arbeitsauffassung mit dem Worte „Rationalisierung". Es hatte in der Folge nicht immer einen guten Klang, denn man ging mit einem gewissen Fanatismus vor, betrieb die Sache viel zu einseitig und rücksichtslos, so daß sich ein starker Widerstand geltend machte. Man huldigte eben mehr oder weniger der Ansicht, es müsse in erster Linie die Arbeitnehmerschaft daran glauben. Fanatisches Vorgehen hat jedoch schon zu allen Zeiten einer an sich gesunden Bewegung für irgend ein Ideal geschadet. Aber es muß zu Beginn scheinbar so sein, sonst läuft sich die Bewegung zu bald tot und bleibt ohne eigentlichen Erfolg. Ein neuer Gedanke für das Wohl der Allgemeinheit muß sich gewissermaßen den Bodenverhältnissen der verschiedenen Länder anpassen und ist mit einem Tannenbaumpflänzchen zu vergleichen, das drei bis vier Jahrzehnte braucht, um sich zu einem nützlichen Baume zu entwickeln. In dieser Zeit findet gewissermaßen ein Läuterungsprozeß statt, und schließlich kann man doch von einer glücklichen Idee sprechen. Von den beiden Vereinigungen unserer ehemaligen Schüler wurde sie rasch aufgenommen, gern gehegt und gepflegt. Sie bildet auch heute noch ein ständiges Thema, über das man in Versammlungen spricht, in den „Mitteilungen über Textilindustrie" und anderen Fachorganen schreibt. Man hat auf die Wünschbarkeit hingewiesen, sich ständig mit diesem Gedanken zu beschäftigen, entsprechende Maßnahmen in der Praxis durchzuführen, Bücher und Zeitschriften zu studieren, an Kursen teilzunehmen, sich selbst auf die neue Arbeitsrichtung einzustellen und der guten Idee die Wege bereiten zu helfen. Gerade letzteres ist ungemein wichtig. Während man nun anfänglich mehr den Druck nach unten ausübte, hat man allmählich eingesehen, daß das allein nicht zum Heile führt. Es muß von oben herab und von unten herauf gearbeitet werden, um den Erfolg zu garantieren. Bekanntlich greift man einen Berg, der durchbohrt werden soll zwecks Verbindung, auch von zwei Seiten an und sucht in der Mitte zusammenzukommen. Der Durchschlag der zuletzt noch trennenden Wand bildet eine Feierstunde und historische Begebenheit. Dann ist die Bahn frei für die Verbrüderung. Dieses Ziel wollen wir fortgesetzt hochhalten bei unseren Bestrebungen, eine Arbeitsgemeinschaft zu bilden, beruhend auf gegenseitigem Verständnis.

Bei dieser Gelegenheit sei nicht unterlassen, auf die Bemühungen unserer Eidgenössischen Technischen Hochschule hinzuweisen, welche darauf ausgehen, wissenschaftliche Grundlagen zu schaffen, durch spezielle Kurse das Verständnis für die Materie einzupflanzen und befruchtend zu wirken. Das alte Sprichwort: „Gut Ding will Weile haben", wird eben auch in diesem Falle gelten. Und weil sich Eines nicht für Alle schickt, kann es am Ende nur einer verhältnismäßig kleinen Zahl von Berufenen in jeder Branche gelingen, der an sich großen Idee die heilbringende Wirkung abzugewinnen. Die Ausbildung als Apostel der nützlichen Arbeits- und Wirtschaftslehre braucht eben doch auch viele Jahre, um sich aus der Theorie herauszuarbeiten und dieser praktische Gestalt zu geben. Die Zürcher und Wattwiler Ehemaligen ließen sich schon vor etwa fünfzehn Jahren durch einen Vortrag von Herrn Ing. Silberer belehren, als dieser Referent begonnen hat, sich der Textilindustrie speziell zu widmen. Die ganze Sache steckte damals gewissermaßen noch in den Kinderschuhen, und weil noch keine Erfahrungswerte vorlagen, die genügend zu überzeugen vermochten, gestaltete sich die Diskussion entsprechend. Das war im Zunfthaus zur Waag in Zürich, wo nur der Arbeitnehmer aufs Korn genommen wurde, um überhaupt einmal eine Grundlage zu skizzieren. In der Folge bekam Herr Ing. Silberer, gleich anderen Werkpsychologen, dann Gelegenheit, Textilbetriebe zu studieren und zu versuchen, sie nach bestimmten Grundsätzen zu reorganisieren. Es traten zu jener Zeit aber auch amerikanische, holländische, italienische und französische Reorganisatoren auf den Plan. Die besonders fortschrittlichen Industriellen wollten einander den Rang ablaufen und ließen es sich viel Geld kosten, um schließlich doch einzusehen, daß man nicht ohne weiteres nach einem Schema vorgehen kann. Mitunter glaubte man, gewisse geschäftliche Krisen auf

diese Weise beheben zu können, stach aber nur in ein Wespennest. Man hatte ganz ungenügende Vorstudien gemacht und war keineswegs vollkommen vertraut mit den speziellen Verhältnissen einer Branche. Aber man hat doch die Möglichkeit gehabt, einmal näher hineinzuschauen und auf längst bestehende Mißstände aufmerksam zu werden. Ein neues Hindernis entstand darauf durch die Verschlechterung der Marktlage. Es konnten die Arbeitsmaschinen nicht fortlaufend beschäftigt werden, der Wechsel war viel zu groß durch die Ausführung nur kleiner Aufträge, so daß sich kein maßgebender Nutzeffekt herausrechnen ließ. Da nützt dann alles Rationalisieren nichts mehr. Es setzt eine Spezialisierung auf bestimmte Artikel voraus und nicht einen Betrieb, in welchem man grobe und feine, rohe und bunte, evt. noch aus verschiedenen Materialien bestehende Gewebe, überhaupt alles mögliche erzeugen will. Da muß der Nutzeffekt ein problematischer sein. Die im Verein mit anderen Fachleuten von Herrn Silberer geschaffene „Arbeitsschulung" hat im Stillen recht gute Dienste geleistet. Wissenschaft und Praxis ergänzten sich gegenseitig immer besser, und so darf man ruhig behaupten, es ist schon vieles besser geworden in unseren Betrieben dank den gemeinsamen Bemühungen. Jedenfalls konnte Herr Ing. Silberer bei seinen letzten Vorträgen schon eine ganz andere Ueberzeugung zum Ausdruck bringen, denn er hat nun viele Erfahrungen gesammelt. Nur auf solchen bauen sich praktisch wirksame Maßnahmen auf. Das hat wohl auch Herr Walter Bamert, Werkpsychologe in Uster, einsehen müssen. Sein Vortrag im Verlaufe des letzten Fortbildungskurses der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil hat das merklich durchblicken lassen.

Man muß solchen Männern doch dankbar sein, die unentwegt weiterarbeiten, um ein gestecktes Ziel trotz vieler Hindernisse zu erreichen im Interesse der tatsächlichen Leistungsfähigkeit unserer Industrie. Das ist ein vielbedeutendes Wort. Der konzentrierte Aufwand von geistiger, manueller und maschineller Arbeit erzeugt in normalen Zeiten doch mehr wirtschaftliche Werte zu einem bestimmten Preise. Dieser schließt in sich die dauernde Existenzsicherung eines regelrecht betriebenen Geschäftes, das angemessene Wohl der Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Es wäre falsch, wenn die letzteren an den Erfolgen der verbesserten Arbeitsgestaltung nicht in dem Sinne teilnehmen könnten, daß auch für sie verbesserte Lebensbedingungen daraus resultieren. Betrachtet sich der Inhaber einer Firma als deren allerersten Mitarbeiter, seiner hohen Stellung und Verantwortung bewußt, so hätten wir eigentlich nur Arbeitnehmer. Von diesem Standpunkt aus könnte dann eben die Reorganisation nicht mehr so einseitig sein, falls sie überhaupt notwendig erscheint. Stehen der Chef und sein Stab auf hoher Warte, dabei erinnere ich mich an die Ausführungen von Herrn Oberingenieur Ostertag im Strohhof Zürich, so wird sich ohne weiteres ein Geist auswirken, der vernünftige Regelungen des Arbeitsprozesses im Gefolge hat. Diese werden sich fortgesetzt auf gesunder Grundlage weiter entwickeln durch gegenseitige Ergänzung von oben und unten her, um schließlich dem Unternehmen eine besondere Note zu geben. In diesem Zusammenhange seien die Mitglieder der V. e. W. v. W. an die vor vielen Jahren hinausgegangene Broschüre: Zur Psychologie des Werklebens, von Adolf Palme erinnert. Die darin zum Ausdruck kommende Auffassung kann als wegleitend für immer bezeichnet werden. — Wenn also gesunder Sinn für das Zusammenarbeiten gepflegt wird, und darauf bezieht sich eine der schönsten Aufgaben des Chefs, so dürfte eine glückliche Zukunft der Erfolg sein. A. Fr.

Mode-Berichte

Paris wiederum führendes Modezentrum

Noch ist der Krieg nicht zu Ende, aber die Tatsache, daß Frankreich befreit und die Weltgeschichte einen andern Verlauf genommen hat, als man ihr geben wollte, hat manche Träume zerstört. Manch andere aber werden keine Träume bleiben, sondern wieder Wirklichkeit werden. Der Wunsch, den jeder Freund Frankreichs und seiner herrlichen Metropole gehegt hat, daß nach all dem Leid und den Schrecken, die das Land während Jahren ertragen mußte, ist in Erfüllung gegangen. Aus den Ruinen blüht neues Leben, und ein neuer Geist erfüllt die Herzen der Menschen. Das ganze Land und die Lichterstadt an der Seine sind wieder erwacht. Vom jahrelangen Druck befreit, wird sich Frankreich wieder zu aufbauender und schöpferischer Arbeit finden. Wie diese schöpferische Arbeit auf dem modischen Gebiet in den Vereinigten Staaten beurteilt wird, läßt sich aus nachstehender Stockholmer Meldung erkennen.

Die Newyorker Textil- und Konfektionskreise beschäftigen sich mit den voraussichtlichen Auswirkungen der Wiederaufnahme des Handelsverkehrs mit Frankreich. Hatte man ursprünglich gehofft, Newyork zu einem dauernden Modezentrum der Neuen Welt zu machen und an die Stelle von Paris zu setzen, so haben die neuesten Berichte der amerikanischen Kriegskorrespondenten aus Paris ernüchternd gewirkt, da offenbar die Pariser Konfektionsindustrie ihre Traditionen und ihre schöpferische Kraft in den Jahren der Besetzung voll aufrechterhalten hat. Besonders bemerkenswert ist, daß fast alle führenden Newyorker Konfektionshäuser darauf brennen, wieder nach Paris zu fahren, um sich neue Anregungen für die amerikanischen Modeschöpfungen zu verschaffen. Hieraus allein scheint hervorzugehen, daß die amerikanischen Konfektionshäuser sich ihrer kriegsbedingten führenden Position nicht mehr sicher fühlen, sondern bereit sind, sich wieder auf die Anregungen französischer Entwürfe zu verlassen.

Anderseits hat eine Großzahl französischer Textilkonzerne seit 1940 Zweigfirmen in USA gegründet und die Produktion dort aufgenommen. Die Mehrzahl dieser Häuser hat die Newyorker Gründungen von vornherein als vorübergehend empfunden und scheint auch selbst ein Interesse an der Rückverlagerung der Produktionszentren der Weltmodeindustrie nach Paris zu besitzen. Nach wie vor fehlt es in den Vereinigten Staaten an qualifizierten Arbeitskräften. Soweit diese vorhanden sind, müssen ihnen außerordentlich hohe Löhne gezahlt werden, so daß französisches Material wesentlich konkurrenzfähiger sein wird. Nach den jetzt vorliegenden Informationen scheint deshalb auch die Mehrzahl der französischen Zweigfirmen neueren Datums in Newyork den Verzicht auf die Eigenproduktion zu planen und wieder auf die Einfuhr französischer Stoffe und Modelle zurückzugreifen.

Fachschulen und Forschungsanstalten

Textilfachschule Zürich — Bau-Chronik. Im Monat Dezember ist es nun wirklich einen gewaltigen „Ruck" vorwärts gegangen. Es war eine Freude, dem Verlauf und der Entwicklung der Bauarbeiten hin und wieder