

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 54 (1947)

**Heft:** 6

**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:** 24.01.2026

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

## Spinnerei-Weberei

### Wirtschaftliche Betriebsgestaltung in der Spulerei und Winderei bei der Verarbeitung von Baumwollgarnen, Zwirnen und Krepp ab Strangen und Kopsen

von Otto Bitzenhofer

Einer der entscheidendsten Faktoren für die Rentabilität eines Unternehmens ist die zweckmäßige Arbeitsgestaltung in den verschiedenen Produktionsabteilungen. Zweckmäßig heißt wiederum nichts anderes, als ökonomischen Produktionsablauf zu schaffen. Die Unerbittlichkeit bestehender Konkurrenz, die immerzu geneigt ist, dem Kunden, Groß- und Kleinabnehmer mit einer möglichst günstigen Preisgestaltung entgegenzukommen, zwingt den anderen Textilbetrieb ohne weiteres dieser zu folgen, um konkurrenzfähig zu bleiben.

Die Wirtschaftlichkeit in der Produktion ist besonders in der Textilindustrie zur Existenzfrage geworden. Deshalb muß sich der Betriebsleiter oder Inhaber fast täglich die beiden Fragen vorlegen: 1. Arbeitet der Betrieb auch wirklich wirtschaftlich? 2. Habe ich Möglichkeiten, dies nachzuprüfen und täglich zu überwachen?

Die Entwicklung der Produktionsspezialitäten war die erste logische Folgerung, die aus dieser Zwangslage führte. Je höher und besser, ja bestechender ein Textilunternehmen seine hergestellten Waren entwickelt, desto besser kann es sich von dem Erfordernis der unbedingten wirtschaftlichen Produktionsgestaltung lösen. Wenn die Garne oder Gewebe dem Kunden durch ihr schönes Aussehen, ihre besondere Qualität und Eigenart ins Auge stechen, also bestechend sind, so ergibt sich damit der psychologische Umstand, daß für den Kunden der Preis der Ware nicht mehr der kaufentscheidende Faktor darstellt, weil eben die genannten Eigenschaften den Kunden oder Käufer bestechen. Wir haben diese Erfahrung gewiß selbst schon gemacht, ohne die günstigen Folgerungen dieser psychologischen Tatsache für den eigenen Betrieb richtig zu erkennen oder den Gedanken der Ausweitung für das Unternehmen zu erfassen und zu verfolgen. Ja, die Konkurrenz befindet sich in derselben Zwangslage und wacht, bewacht den Markt oder wird durch Ablehnung ihrer Waren seitens des Kunden (Groß- und Kleinhändler), die ja auch die Kunden der Konkurrenz sind, durch Ablehnung seiner eigenen zum Kauf angebotenen Textilerzeugnisse gezwungen — ebenfalls qualitativ und preislich gleichwertige Erzeugnisse herzustellen. Dieser gegenseitige Wettkampf in der Leistung in den Erzeugnissen besteht auch heute, da der Kunde bei dem bestehenden Mangel an Ware, von zwei ihm vorgelegten Stoffen den ihm besser gefallenden auswählt, und das braucht nicht einmal gerade die billigere Ware zu sein. Jeder Kauf fordert ja psychologisch gesehen einen kleinen inneren Kampf des Kunden, der sich bei zwei gleichschönen Artikeln aus Kosten- oder Geldgründen fast immer nur für einen der beiden vorgelegten Stoffe oder Wäschestücke entscheiden muß.

Es ist schon ein Segen für die Unternehmungen, daß von den Fachvereinigungen gewisse Qualitäts- und Preisstandards festgesetzt sind. Aber das sind nur lose Bindungen, und wiederum setzt sich aus Konkurrenzdruck der Gedanke und schließlich der Wille durch, die Garne oder Stoffe der besseren Qualität und die modisch schönere Ausführung, wiederum auch zu einem möglichst günstigen Preis zu fabrizieren und auf den Markt zu bringen.

Also die Warenmustergestaltung und die Wirtschaftlichkeit in der Fertigung sind die im Fabrikationsprozeß und Geschäftskreislauf entscheidenden Faktoren, von denen die Rentabilität und Existenz eines Betriebes ab-

hängen. Für die Mustergestaltung aller Waren und Erzeugnisse der Textilindustrie bestehen ja gewisse Schutzrechte — und dann der vorwärtsstrebane und denkende, ständig verbessernde, schöpferische Unternehmergeist.

Auf den zweiten entscheidenden Faktor, die Wirtschaftlichkeit der Produktion soll hier nun eingegangen und an Untersuchungsbeispielen gezeigt werden, wie die ökonomisch günstigste Arbeitsweise im Textilbetriebe zunächst einmal ermittelt und wie im meistens nicht bestehenden Falle dieser Stand erreicht, eingehalten und seine Einhaltung auch dauernd überwacht und kontrolliert werden kann.

Die nachfolgenden Untersuchungen beziehen sich speziell auf die Baumwollindustrie; sie sind aber gleicherweise auch in anderen Textilbetrieben durchführbar. Insbesondere sind die Abteilungen der Spulerei, also das Spulen des Schußmaterials oder Einschlages und der Winderei, also das Winden der Garne für die Kettvorbereitung, durchrationalisiert worden. In der Textilindustrie ist ja die Maschine in hohem Maße das eigentliche, die Arbeit ausführende Element und die Handarbeit oder manuelle Tätigkeit beschränkt sich auf die Inganghaltung derselben durch die Bedienungs- und Ueberwachungsarbeit der Spulerin oder Winderin.

Die drei Faktoren: Arbeiterin, Maschine und Material entscheiden in ihrer Zusammenarbeit die betriebliche Leistung in der Winderei und Spulerei, deren günstigster Wirkungsgrad angestrebt werden soll. Bei der Spulerin und bei der Winderin ist es die gedankliche Konzentration, die Geschicklichkeit und Arbeitsintensität. Bei der Maschine sind es ihr Alter und der Zustand ihrer Mechanismen, ihre Geschwindigkeit und die Beanspruchung des Materials durch die einzelnen Mechanismen. Beim Garn ist es seine Qualität und seine Beanspruchungsfähigkeit auf Dehnung und Festigkeit.

Diese Grundfunktionen sind in nachstehender Systematik einzeln zu untersuchen, durchzureorganisieren und zu verbessern gewesen. Und daraufhin wurden ihre drei günstigsten Ergebnisse aufeinander abgestimmt, um auf diese Weise den besten Gesamtwirkungsgrad, also das sogenannte Optimum, zu ermitteln. Die Untersuchungsergebnisse ermöglichen es, sogar die stündliche Leistung und Produktion genau zu bestimmen und damit die Lohn- und Akkordverhältnisse zu überprüfen und dabei, wie die Erfahrung zeigt, neu festzusetzen. Die verbesserte Leistung muß natürlich ebenso zum Nutzen der Arbeiterin wie des Unternehmens ausgenutzt sein.

Um zunächst eine Grundlage für diese Rationalisierung zu schaffen, war eine Voruntersuchung der bestehenden Betriebsverhältnisse nötig. Diese zeigte zunächst einmal, daß die Zeiten für das Vollaufen der einzelnen Spulen bei gleichem Material und Spulengröße sehr unterschiedlich waren, also liefen die einzelnen Spindeln unterschiedlich schnell. Zur genauen Feststellung wurden die Lauflängen der Spindeln mehrmals gemessen. Die Meßzeiten schwankten für jeden Einsatz von drei Spulen von 8 bis 13 Minuten; obwohl sie alle an der gleichen Antriebswelle lagen. Die Ursache konnte also nur in der unterschiedlichen Friction der einzelnen Spindelgetriebe liegen. Eine nähere systematische Prüfung durch Einsatz von zehn Spulen je Maschinenseite zeigte folgende Laufzeiten:

Baumwolle Ne 20 oder Zwirn 40/2 bzw. Ne 28 oder Zwirn 56,2	Mittelwerte	Zentralwerte	Einzel-schwankg. kürzeste u. längste Zeit
Normale Spulen oder Canetten	3,2 4,5 8,0 2,8 4,0 3,6 2,9 2,8 2,6 2,6 = 3,2	$\frac{32,0}{10} =$ 3,0 — 3,2	2,6 — 4,5
Große Spulen oder Canetten	4,5 5,3 4,7 5,2 4,8 4,8 6,1 4,9 5,2 4,5 = 5,0	$\frac{50,0}{10} =$ 4,8 — 4,9	4,5 — 6,1

Bei dieser Voruntersuchung gab man der Spulerin einmal 25 Spulen, die sie leicht und mit großen Freizeitpausen bedienen konnte. Danach erhielt sie 35 Spulen und war fast voll beschäftigt; denn es standen ständig einige Spindeln wegen Fadenbrüchen oder Vollaufens. Nach Beendigung dieser Voruntersuchung begann die eigentliche Untersuchung zunächst einmal bezüglich der Arbeit der Spulerin, ihrer Geschicklichkeit, Handfertigkeit, Intensität und Zweckmäßigkeit der einzelnen Handgriffe, die sich ja in steter, gleicher Weise hunderte Male wiederholen. Ueberhaupt waren alle Spulerinnen leistungsmäßig zu klassifizieren, um damit die beste, die leistungsschwächste und die dem guten Durchschnitt entsprechende Spulerin festzustellen. Deren Leistung war zunächst einmal das Untersuchungsvorbild. An der Tätigkeit dieser guten Durchschnittsspulerin mußten dann als erstes alle diejenigen mit geringerer Leistung unterrichtet werden.

#### Untersuchungsbefund der benötigten Zeiten:

Spulerin	Bisher 30 Spindeln bedient	Spulenwechsel	Faden-Anknoten	Aufsetzen voller Bobinen oder Spulen, Anknoten der Fäden oder Spulenwechsel	Stillstehende Spindeln		Leistungswert	Klassifizierung
					Durchschnittszeit in Min.	Anzahl in %		
Mittelwerte in 100tel Minuten aus je 10 Aufnahmen								
A	Maschine hat 40 Spindeln	4,8	11,8 (14)	16,0	0,9	12	32,6	2
B		5,9	10,2 (17)	16,8	1,0	13	32,9	3
C		5,2	10,7 (8)	18,2	1,2	15	34,1	4
D		4,7	9,9 (12)	17,6	0,8	11	32,2	1
E		4,8	11,3 (15)	19,3	1,4	18	35,4	5
F		6,3	12,6 (12)	18,2	1,6	20	37,1	6

Diese Tabelle zeigt zunächst, daß bei jeder Spulerin dauernd einige Spindeln stillstehen, bis diese neu eingesetzt werden und weiterlaufen. Damit war aber der Beweis erbracht, daß jede Spulerin mehr Spindeln hatte, als sie auf die Dauer ohne unausgenützte Stillstandszeiten bedienen konnte. Die beste Leistung hat offensichtlich die Spulerin D. Auch die Stillstände A und B sind verhältnismäßig gering. Die Arbeiterin B entspricht leistungsmäßig dem guten Durchschnitt, während F die schlechteste Leistung aufweist. (Mangelnde Uebung und Zerstreutheit.) Ihre Spindeln stehen recht lange, was durch die vielen Einheiten aber ins Gewicht fällt, wenn es auch bei einzelnen Spindeln nicht viel ausmacht. Die Leistung der guten Durchschnittsspulerin B dient als Basis für die weitere analytische Untersuchung der einzelnen Arbeitsoperationen. In der Klammer steht die Anzahl der stündlichen Manipulationen. Der Leistungswert ist das summarische Ergebnis der Zeitmittelwertegruppen. Die letzte Spalte zeigt die Reihenfolge nach Leistung. Die Arbeitsausführung der guten Durchschnittsspulerin wurde nun einem analytischen Arbeits- und Zeitstudium nach folgendem System unterzogen:

Zunächst ist die Betätigungszeit analytisch aufgeteilt in drei Gruppen:

1. Gesamtzeit der Spulerin,
2. Direkte Behandlungszeit,

3. Die Aktionszeit für die Maschinen und Hilfseinrichtungen.

1 war unterzuteilen in

- a) direkte Arbeitszeit der Spulerin oder Winderin;
- b) Unterbrechungen, Pausen, ohne Strom, Ruhen usw.;

2 war unterzuteilen in

- a) Bewegungszeit für die Spulen oder Winde-Kronen;
- b) Ruhezeit dieser Arbeit;

3 war unterzuteilen in

- a) Laufzeit der Maschinen,
- b) Ruhezeit der Spul- und Windemaschinen.

Bei 1 sind also erforderlich: Körperliche Arbeitsleistung, Kontrollen durch den Meister oder Kontrolleur und die Arbeitsbereitschaft an der laufenden Maschine;

bei 2 bezieht sich das Gesagte auf die direkte Arbeitszeit beim Spulen oder Winden und diejenige auf die dazu nötigen Transportarbeiten;

bei 3 ist damit die Einrichungs- und Abbauzeit für die Spulen oder Kronen (beim Winden) beim jeweiligen Materialwechsel und auf die eigentliche Produktionszeit gemeint und beschränkt;

bei 3b sind besondere Gründe, das Warten auf Maschinenanlauf und sonstige Stillliegezeiten.

Nun nehmen wir die Gesamtfertigungszeit heraus und kommen zu folgendem Schema:

#### Gesamtfertigungszeit

Organ. Stufen	Gesamtfertigungszeit		
	Gebiet der Zeitmessung	Einrichte- oder Rüstezeit	Stückzeit oder eigentliche Fertigungszeit
Gebiet der psycholog. Fein- und Eignungsmessung	Eigentliche Rüstezeit	Grundzeit Hauptzeit Nebenzeitz Verlustzeit	

Bei der Untersuchung der Handgriffe, die die Spulerinnen ausführten, konnte die Methode festgestellt werden, daß diese den Fadenanfang gewöhnlich vorn um die Spindel schlingen und ihn mit der eingesetzten leeren Spule nach hinten schieben. So wurde es allen Spulerinnen gelehrt. Die Spindeln sind aber nach hinten durch die eingesetzte Feder dicker und spannen den Faden zu meist auseinander, denn die starke Feder reißt ihn meistens auseinander. Sodann faßt die Spulerin diesen stets mit den Fingern und zieht ihn schnell über das Fühlerhorn. Dabei muß das Fadenstück von einigen Zentimetern (von der Anfaßstelle bis zur Spindel) auch noch den ganzen Gegenzug des Fadens von der Bobine über die Leitdrahtrolle bis zur Anfaßstelle von etwa  $\frac{3}{4}$  Meter ertragen. Diese Ueberspannung des Garnes führt meist zu Fadenbrüchen beim Ansetzen neuer leerer Spulen. Der Faden muß hinten um die Spindel geschlungen und dabei soll von oben her mit den Fingern etwas nachgeholfen werden. Diese etwas unbequeme Handführung weicht ab von den bisher erlernten Handgriffen. Nachprüfung der Federmechanismen und der

Fertigungs-auftrag	Fertigungs-planung	Arbeits-gänge	Arbeits-stufen	Handgriffe	Griff-elemente
Herstellung des Stoffes	Wiegekammer, Vorbereitungsarbeiten d. Webens, Webearbeit, Färben, bzw. Veredeln	Garnvorbereitung, Winden, Scheeren, Bäumen, Spulen.	Bereitschaft an der laufenden Maschine Neue Bobinen aufstecken Spulenwechsel Gänge zwischen den Arbeitsstufen Fadenbrüche beseitigen Desgl. beim Spindelanlauf Verschiedene kleine Stillstandsursachen		

Spulen auf scharfe Kanten oder Rauhstellen ist eine weitere wichtige Arbeit. Auch Unwohlbefinden, seelische und leibliche Sorgen wirken sich bei den Arbeiterinnen sehr stark aus. Während anderseits jedwede Förderung ihr Wohlbefinden und ihre Arbeitslust, ebenso wie anständige Behandlung, sichtlich heben.

Und nun folgt eine vollständige Arbeits- und Zeitanalyse der Spulerei; die Auswertung einer Untersuchung mit Registriergeräten:

Arbeitsstufen	Gesamtzeiten		Bezugs- einheit Zeit pro 1kg	Anzahl der Einzelfälle	Mittelwerte in 100 Stu- fen Minuten
	Min.	%			
<b>Hauptzeit</b>					
1. Bereitschaft an der laufenden Maschine . . .	47,0	26,11	5,53	—	—
<b>Nebenzeiten</b>					
2. Neue Bobinen aufstecken . . . . .	24,6	13,67	2,89	72	34,2
3. Spulenwechsel . . . . .	58,8	32,65	6,92	444	13,25
<b>Verlustzeiten</b>					
4. Gänge zwischen den Arbeitsstufen . . . . .	21,2	11,78	2,5	—	—
5. Fadenbrüche beseitigen . . . . .	23,4	13,0	2,75	124	18,85
6. Desgl. beim Anlaufen der Spindeln . . . . .	3,6	2,0	0,43	22	16,35
7. Verschiedene kleine Stillstandsursachen . . . . .	1,4	0,79	0,17	3	46,7
Gesamtzeit Minuten	180,0	100%	21,2 Min.	—	—
Anteil der Hauptzeiten			47,00 Min. =	26,11%	
"      Nebenzeiten			83,40 " =	46,32%	
"      Verlustzeit			49,60 " =	27,57%	
			180 Min. =	100 %	

(Forts. folgt)

### Rechts- und Linksdraht-Musterungen

Es mögen ungefähr 60 Jahre her sein, daß man begonnen hat, namentlich in der Kammgarn-Damenkleiderstofffabrikation langstreifige Musterungen mit Hilfe von Rechts- und Linksdrahtmaterial auszuführen. Sie vermittelten zu jener Zeit Neuheiten, die mächtig einschlugen. Während vieler Jahre bildeten sie gewissermaßen eine ergiebige Quelle für das Hervorbringen willkommener Kombinationen. Es war tatsächlich eine Freude, in dieser Periode als Dessinateur, Mustermacher oder Musterer mitzuarbeiten und auf immer wieder neue Anwendungsformen bedacht zu sein. Den Anfang machten 5 mm 10 mm und 20 mm breite Streifen in der Kette. Weder die schmäleren noch die breiteren zeigten sich vorteilhaft. Die zu schmalen Streifchen wirkten beunruhigend und die zu breiten unschön. Am gangbarsten sind die 10 mm-Dessins gewesen, und heute noch erweist sich diese Streifenbreite als eine beliebte. Man arbeitete mit rechts- und linksgedrehtem einfachen Kammgarn für die billigeren Qualitäten, mit rechtsgedrehtem Garn und linksgedrehtem Zwirn, oder dann mit rechtsgedrehtem und linksgedrehtem Zwirn bei den guten Qualitäten. Entsprechend waren dazu Ketten- und Schußdichte, bzw. die Materialzusammensetzungen. Eine große Vielseitigkeit kam in der Folge dabei zum Ausdruck. An der Konkurrenz um die Aufträge nahmen schon damals mehr als 300 Webereien im sächsisch-thüringischen Industriezentrum teil, mit etwa 35 000 mechanischen Webstühlen für das Inland und das Ausland arbeitend. Die schweizerischen Kammgarnspinnereien in Bürglen, Schaffhausen und Dierendingen bildeten Hauptlieferanten, denn im Lande selbst war die Kamm-

garnweberei noch nicht stark verbreitet. Die älteste davon ist die Wollweberei in Gattikon (Zürich), welche sich aber fast ausschließlich auf die Herstellung von Wollmousseline spezialisiert hatte, bestimmt für den Export. Später kam auch die Wollweberei Rüti (Glarus) auf und begann damit, verschieden gemusterte Gewebe zu erzeugen, angeregt durch schweizerische Kaufleute, die große Einkäufe im Auslande tätigten für den Verbrauch in der Schweiz. Es ist mir noch gut erinnerlich, wie gerade diese Rechts- und Linksdrahtstreifungen begehrt waren und einen zügigen Artikel bildeten, den die schweizerische Kundschaft ebenfalls mit Vorliebe bezog. Als Bindung verwendete man drei- und vierbindigen Kettkörper, zumeist aber fünfbindigen Kettatlas, weil er die besten Spiegelungen ergab. Diese beruhen also darauf, daß die Bindungsgrade zum Teil entgegengesetzt, zum Teil gleich laufen mit den Windungen des Materials. Im ersten Falle ergibt sich ein klarer, mehr oder weniger glänzender Ausdruck, während er bei Gleichlauf unklarer und stumpfer wird. Stückfarbige Ware läßt das am besten erkennen. Natürlich ging man auch bald dazu über, besonders geeignete andere Bindungen anzuwenden, den Fadendichten angemessen. Als man schließlich auch noch Jacquardmaschinen benützte, wurde die Musterung immer interessanter, denn man konnte die Spiegelungen durch die Bindung verstärken und Kontrastwirkungen durch den Schuß schaffen. Weil man besonders die Kette spielen ließ, blieb es fast ausschließlich bei der gefälligeren Langstreifung. Die versuchten Querstreifen befriedigten nicht im Effekt, noch weniger die Karrierungen. Die Verwendung von rechts- und linksgedrehtem Material für den Schuß kam erst in Schwung, als die Crêpegewebe von der Mode aufgenommen wurden. In unendlich vielen Variationen konnten sie geboten werden durch die Heranziehung von Kammgarn, Naturseide, Kunstseide und Baumwolle. Nur ein besonderes Fasergut ließ die hohen Drehungszahlen für den Crêpe oder Krepp zu. Die Konstruktion entsprechender Spinn- und Zwirnmaschinen förderte die Verarbeitung passender Materialien zu Crêpegarn oder Crêpezwirn. Der Bindungstechniker gab das Seine dazu, nicht weniger der Webereitechniker, um diesen Modeartikel erfolgreich zu gestalten. Die Verwendung von Rechts- und Linksdraht ließ zum Beispiel bei geeigneter Schärweise einen Gewebeausdruck erreichen, der dem des Tricot glich. Ferner konnte man mit bestimmtem Ueberdraht selbst bei Baumwollgarn oder -zwirnen eine zweckentsprechende Gewebeelastizität vermitteln, die bei richtiger Behandlung in der Wäsche und Ausrüstung von ziemlich langer Dauer war. Alle diese Erkenntnisse schufen fortwährend neue Spezialitäten durch wohl ausgedachte Kombinationen, wobei die Fadendichten eine wichtige Rolle spielen. Der Linksdraht bei Garnen und der Rechtsdraht bei Zwirnen wurden so weniger zu Ausnahmen.

Die Verwendung von Rechts- und Linksdraht setzt eine große Aufmerksamkeit und peinliche Ordnung voraus, um Verwechslungen unliebsamer Art zu vermeiden. Es ist dem Praktiker bekannt, daß schon die kleinsten Unterschiede in der Drehung großes Unheil stiften können bei einer Vermengung. Das abnormale Material, also das linksgedrehte Garn und der rechtsgedrehte Zwirn müssen mit einer Erkennungsfarbe bezeichnet sein, welche immerhin wieder sehr leicht auswaschbar ist und keinerlei Schwierigkeiten bereitet in der Ausrüstung bzw. Stückfärberei. Das Personal in der Weberei muß genau instruiert und mit den Schadenfolgen bekannt gemacht werden, die durch Unachtsamkeit entstehen können. Aber nicht allein das setzt eindringliche Belehrungen voraus, sondern auch die richtige Behandlung in der Spulerei, um Aufwindung und Ablauf folgerichtig anzugeordnen. Darauf kommt es ganz besonders an. Dann folgen alle Vorsichtsmaßregeln beim Zetteln oder Schären. Nicht immer läßt man Rechts- und Linksdraht gerne zusammenlaufen aus bekannten Gründen, verwendet lieber zwei

Kettenbäume, um das gegenseitige Verdrillen zu vermeiden und die Uebersicht zu erleichtern. Bekanntlich hat aber auch diese Anordnung gewisse Nachteile, und weil es nicht gerade leicht ist, allen Schwierigkeiten vorteilhaft gerecht zu werden, haben sich Webereien auf die Erzeugung solcher Artikel spezialisiert und entsprechende Einrichtungen geschaffen. Mit Hilfe einer besonders ausgebildeten Arbeiterschaft und sich auf viele Erfahrungen stützend, wurden derartige Betriebe dann auch wirklich leistungsfähig. Sie verbanden sich ferner mit bestimmten Ausrüstanstalten, die ebenfalls über die richtigen Ausstattungen und Arbeitskräfte verfügten, um die Ware mit dem denkbar besten Ausdruck abzuliefern. Damit hängen entsprechende Arbeitslöhne und Gestehungs-

kosten im allgemeinen zusammen, so daß sich auch der Verkaufspreis darnach entwickelt.

In der Fabrikation von Bettdamasten mit Kettatlasgrund wird die Verwendung von Rechts- und Linksdraht einen zusätzlichen Effekt hervorrufen mit sehr schöner Wirkung. Auch bei Futterstoffen in Kettatlasbindung, sogar bei Popeline und vielen anderen Gewebearten, bei denen hauptsächlich die Kette auf der rechten Warenseite wirkt, lassen sich solche diskrete Musterungen mit Erfolg anwenden.

Diese Hinweise sollen gegeben sein im Anschluß an den Artikel über die „Gesinst-Drehungen“ in der Februarnummer der „Mitteilungen“.

A. Fr.

## Messe-Berichte

### I. Internationale Pelz- und Ledermesse Basel

Infolge Platzmangels konnten wir den Bericht über die erste Internationale Pelz- und Ledermesse Basel in der letzten Ausgabe leider nicht mehr unterbringen. Da diese erste Veranstaltung die gehegten Erwartungen weit übertroffen hat, sei, wenn auch etwas verspätet, immerhin noch ein kurzer Ueberblick über dieselbe gegeben.

Man staunte über die Fülle des Guten, das in dieser Ausstellung geboten wurde. Ausgesucht schöne Felle, mannigfaltig in der Auswahl und in der Herkunft, roh und zugerichtet, auf neueste Art veredelt und verblüffend gefärbt, und als Endeffekt in aparte Modelle umgewandelt. Unzählige Pelzmäntel aller Arten waren fast schmucklos aufgereiht und der Kritik der Käufer preisgegeben. Dazwischen sah man vornehme Einzelstücke, in entsprechender Umrahmung gediegen ausgestellt oder von Mannequins graziös vorgeführt. Zweckmäßigkeit und Luxus paarten und ergänzten sich, und durch die betont eigene Note der verschiedenen Länder entstand ein belebtes, buntes Bild.

Die Lederbranche bot ebenfalls eine reiche Schau. Leder, von dem einfachsten bis zu den erlesenen Sorten, überraschend als Material und in der Wirkung der Erzeugnisse. Man sah Taschen von seltener Schönheit, manche schlicht in der Form, andere wieder kompliziert in der Erfindung; prächtige Reiseutensilien, elegantes Schuhwerk, zierliche Portefeuilles und andere Kleinigkeiten — jedes einzelne Stück ein Blickfang und der Beweis dafür, daß die Fabrikanten sich bemühten, ihr Bestes zu zeigen.

Maschinen, mit denen diese schönen Erzeugnisse bearbeitet und hergestellt wurden, ergänzten die Ausstellung, Zutaten reihten sich an, Import- und Exportfirmen empfahlen sich, um die Güter der vielen Länder untereinander auszutauschen.

Vom Morgen bis zum Abend war das Messehaus überfüllt. Obgleich unter den Besuchern auch viel neugieriges Publikum gewesen ist, erkannte man doch, daß die Fachleute überwiegend waren. Angeknüpfte Beziehungen endigten oft mit großzügigen Abschlüssen. In allen Sprachen wurde gehandelt und oft konnte man den Ausspruch hören: „Wir sind sehr zufrieden“. Das heißt viel. Es ist aber verständlich, wenn man hörte, daß z. B. eine französische Firma in zwei Tagen Fr. 100 000.— (Schweizerfranken) umsetzte. Einige schweizerische Häuser notierten bedeutende Aufträge für das Ausland.

Alle Ausländer ohne Ausnahme, ob Franzosen, Engländer, Griechen, Jugoslaven, Österreicher, Inder usw., mit denen wir uns unterhielten, sind sich einig darüber, daß unsere internationale Messe eine wertvolle Brücke schlägt vom Warenursprungsland zum Verbraucherabsatz. Alle, ohne Ausnahme, beabsichtigen, das nächste Mal ihre eigene Ausstellung zu erweitern. Viele davon belegten bereits die hierfür geeigneten Räume. Zugewandte Industrien, die dieses Jahr noch fehlten, wie z. B. die englische Veredlungsindustrie, legten ihr Erscheinen zur

nächsten Messe fest. Schweden, dessen Beteiligung diesmal mehr repräsentativ war, will seine Mitwirkung ausbauen und rechnet durch unsere Messe auf einen neuen, weiten Kundenkreis.

In den Verkäufen spielt derzeit die Valutafrage noch eine große Rolle; zum Teil sind die Umrechnungswerte fördernd, zum Teil bietet der internationale Zahlungsverkehr heute noch gewisse Schwierigkeiten. Für alle aber sind die Handelsmöglichkeiten interessant und ausschlußreich, und die Anbahnung des Geschäfts ist wichtig. Damit wurde das gesetzte Ziel der I. Internationalen Pelz- und Ledermesse erreicht. Die kleinlichen schweizerischen Befürchtungen einer unwillkommenen Konkurrenz für den schweizerischen Handel als solchen fallen durch die gemachten Erfahrungen dahin. Der enge Rahmen der Beziehung auf den Inlandsmarkt ist gesprengt; es spannt sich ein weiter Bogen großzügigen internationalen Geschäftsverkehrs, von dem unser eigenes Land nicht nachteilig, sondern belebend berührt wird, und zu dem unsere Messe den Boden geschaffen hat.

Der glänzende materielle Erfolg, der in diesen Ausmaßen nicht vorauszusehen war, stempelt das Gelingen der I. Internationalen Pelz- und Ledermesse, er garantiert am besten ihre künftige Verbreiterung und ihre Weiterentwicklung.

Die II. Internationale Pelz- und Ledermesse ist bereits auf die Zeit vom 8.—15. März 1948 festgelegt worden. Sie wird in den Räumen der Schweizer Mustermesse durchgeführt werden.

**Schweizer Mustermesse 1947.** Die am 22. April 1947 zu Ende gegangene 31. Schweizer Mustermesse in Basel wird, im Vergleich mit den früheren Veranstaltungen, von der Presse charakterisiert als noch geordneter und vielfältiger, noch größer und schöner. Die im Hinblick auf manche Details wertvolle Kritik seitens der Berichterstatter wird dabei ebenfalls gerne gebührend berücksichtigt. Die Messeleitung ist sich der Tatsache voll bewußt, daß heute ein Maximum an glanzvoller Aufmachung in den meisten Gruppen erreicht worden ist.

Über den geschäftlichen Verkehr an der Messe 1947 werden erst die Antworten auf die schriftliche Umfrage bei den Ausstellern ein rechtmäßiges Bild geben, das auch über die einzelnen Gruppen nähere Auskünfte zu vermitteln vermag. Allgemein festzustellen war ein der wirtschaftlichen Situation entsprechendes sehr reges Interesse, und daß aber die zurzeit noch bestehenden Produktions- und Exportschwierigkeiten sich natürlich auf den an der Messe erreichbaren geschäftlichen Erfolg auswirken. Auf jeden Fall darf die diesjährige Veranstaltung, ihre Aufgabe gesamthaft gewürdigt, mit vollem Recht als ein sehr bedeutendes Aktivum im Wirtschaftsgeschehen gebucht werden.

Diese Charakteristik wird zunächst am eindeutigsten durch den Besuch ausländischer Interessenten bestätigt;