

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 57 (1950)

Heft: 11

Rubrik: Aus der Praxis - für die Praxis

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: 17.01.2026

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

um A.G. Menziken in Menziken und Gontenschwil besichtigt. Diese Firma, aus einer kleinen Leichtmetallgießerei für Kundenguss entstanden, hat einst Pionierarbeit auf dem Gebiete der Verarbeitung von Aluminium geleistet und ist in etwas über 50jähriger Entwicklung zu einem der führenden und bedeutendsten Unternehmen der Branche geworden, das heute über 700 Köpfe beschäftigt und dessen Qualitätserzeugnisse ihm im In- und Ausland zu einem hervorragenden Ruf verholfen haben.

Der Betrieb in Menziken umfaßt ein Preß- und Ziehwerk, ein Walzwerk, eine Abteilung Apparatebau und verschiedene Hilfsbetriebe, worunter ein mit allen denkbaren Apparaten und Prüfinstrumenten hochmodern ausgestattetes Laboratorium für Fabrikationskontrolle und Forschungsarbeiten. Die Gießerei in Gontenschwil gliedert sich in die Abteilungen für Sand- und Kokillenguß mit den notwendigen Hilfsbetrieben für die Herstellung der Modelle und die Einrichtung für die Kontrolle (Röntgen-durchleuchtung).

Es ist uns leider nicht möglich, alle die verschiedenen Arbeitsverfahren zu beschreiben, wir können nur darauf hinweisen, daß die Fabrikation sehr mannigfaltig ist und müssen uns mit einer knappen Schilderung einer der wichtigsten Arbeiten begnügen.

Das in Form von sog. Masseln vom Hüttenwerk bezogene Rohaluminium wird in Schmelzöfen, welche zum Teil mit Öl, zum Teil aber auch mit elektrischer Energie geheizt werden, geschmolzen und sofern notwendig legiert. Das flüssige Metall wird äußerst sorgfältig gereinigt und nach einer gewissen Wartezeit zu Walzbarren oder Preßbolzen vergossen. Das Gießen muß mit größter Sorgfalt geschehen, um das Einschwemmen von Oxydhäutchen und Schlackenteilchen zu verhindern. Jeder Walzbarren und jeder Pressbolzen wird mit Ziffern und Buchstaben versehen, aus welchen der Herstellungstag die Arbeitsschicht, die Ofennummer sowie die Art des Metalles (Reinaluminium, Anticorodal, Peraluman usw.) entnommen werden können. Materialverwechslungen sind daher praktisch ausgeschlossen. Kein Walzenbarren oder Preßbolzen verlässt die Schmelzerei bevor nicht das Laboratorium die chemische Zusammensetzung der betreffenden Ofencharge genauestens bestimmt hat.

Die als gut befundenen Preßbolzen gelangen in das Preßwerk, wo sie in speziell konstruierten Öfen, welche sich unmittelbar neben den hydraulisch betriebenen Strangpressen befinden, auf die notwendige Preßtemperatur vorgewärmt werden. Letztere liegt, je nach der Legierung, zwischen 300 und 450° C. In den Strangpressen werden die Bolzen dann mit einem Druck bis zu 1 Million kg zu Profilen oder Rohren verpreßt.

Nach diesem Fabrikationsverfahren werden z. B. die uns allen bekannten Profile für die Grob-Leichtmetallschäfte hergestellt. Es ist möglich, für einen bestimmten technischen Anwendungszweck ein kompliziertes Profil in einem Stück herzustellen.

In jüngster Zeit hat die Aluminium A.G. Menziken eine mechanische Abteilung für Textilmaschinen-Zubehör aus Leichtmetallen geschaffen. Diese Abteilung befasst sich mit der Herstellung von Kettbäumen, Zettelwalzen, Warenbäumen, Vorgarnwalzen, Garndämpfkörben nach eigenen Patenten, Vorgarnwalzen-Wagen, Spinnzylin dern, Spulen usw. Die wesentlichen Vorteile dieser Erzeugnisse sind den Webereitechnikern bekannt: Viel geringeres Gewicht gegenüber den gleichen Fabrikaten aus Stahl oder Eisen, kein Verziehen und beschädigungsunempfindlicher gegenüber Holz. Sie haben daher in den Textilbetrieben im In- und Ausland rasch eine große Verbreitung gefunden.

Nach dem Mittagessen ging die Fahrt weiter nach Schlieren, wo ein kurzer Besuch bei der Firma Aluminium-Schweißwerke A.G., Schlieren neue Eindrücke über die Verwendung von Aluminium im Behälterbau vermittelte.

Der Berichterstatter verabschiedete sich in Schlieren, die Reise aber führte gleichen Tags noch nach Rorschach. Am folgenden Tag wurden dort die Aluminiumwerke AG. Rorschach, die im letzten Jahre ihren 25jährigen Bestand feiern konnten besichtigt. Diese Firma ist eine Gründung des einst sehr bekannten Großindustriellen Beat Stoffel in St. Gallen. Das anfängliche Gründungskapital von Fr. 500 000 wurde im Laufe der Jahre auf 5 Millionen Franken erhöht. Das Werk ist in vier Abteilungen gegliedert und das Arbeitsprogramm umfasst die Fabrikation von Reinaluminium und Aluminiumlegierungen von Blechen für den Apparatebau, Flugzeug- und Schiffbau, Innen- und Außenarchitektur; Bändern für Massenartikel und Verpackungen; Ronden für Haushaltgeräte, Behälter, militärische Ausrüstungen usw.; Folien für Verpackungen, elektrische Condensatoren, Isolationen, Dekorationen usw.

Die Jahreskapazität beträgt 10 000 Tonnen. 70% der Produktion werden ausgeführt. Das Werk beschäftigt heute über 600 Arbeitskräfte.

Die Schlussetappe dieser Fahrt führte die Presseleute noch nach Frauenfeld, wo der Aluminiumwarenfabrik AG. Sigg, die sich mit der Herstellung von Haushaltungsartikeln, Küchengeschirr, Dosen und Tuben befasst, der letzte Besuch galt.

-t-d.

Aus der Praxis — für die Praxis

Der Saalmeister

Definition: Die Funktionen und der Aufgabenkreis eines Saalmeisters können je nach Größe des Betriebes sehr verschieden sein.

Als Beispiel stelle ich mir eine Weberei mit verschiedenen Websälen vor, die sämtliche einem Obermeister unterstellt sind, jedoch für jeden einzelnen Websaal ein Saalmeister verantwortlich ist.

Funktionen: Die Funktionen eines solchen Saalmeisters sind somit auf „seinen“ Saal beschränkt, doch ist sein

Aufgabenkreis

deswegen gar nicht gering, im Gegenteil, wenn er seine Aufgaben pflichtgetreu und zur Zufriedenheit seiner Vorgesetzten ausführen will, so werden von ihm ziemlich große Kenntnisse und gute Eigenschaften erwartet gleich-

wohl ob er diese z. T. in einer Webschule erlernt oder aus der Praxis herausgeholt hat.

Kenntnisse: Die Anfrage ist für eine Baumwoll-, Seiden- und Rayon-Weberei.

Baumwolle. Er muß also in erster Linie wissen, daß die Baumwollfäden ein Gespinst sind, also gesponnene Fäden, die aus vielen kurzen Fasern zusammengesetzt sind;

daß die Baumwolle nach der englischen Numerierung d. h. Anzahl Strangen à 840 yards per 1 engl. lb. bezeichnet wird;

daß die Baumwolle identische Färbeeigenschaften wie Viscose aufweist,

daß Baumwolle, wenn mercerisiert, einen schönen seidenähnlichen Glanz aufweist und

daß es verschiedene Arten von Baumwolle gibt, die er in „seinem“ Saal studieren muß, um seinen Vorgesetzten bei der Auswahl von neuen Käufen behilflich sein zu können.

S e i d e: daß die Seide auch heute noch das edelste Textilmaterial ist und als solches mit Liebe und Sorgfalt behandelt werden muß;

daß es in der Seide noch mehr Provenienzen gibt als in der Baumwolle und somit jede Marke in der verschiedenen Gradierung genau studiert werden muß;

daß die Seide im Denier-System gehandelt wird, d. h. nach einem Grundsatz von 450 mtr. zu 1 Denier, gleich 0,05 Gramm;

den Unterschied kennt zwischen Grège, Organzin, Trame, Grenadine, Poil und Crêpe.

R a y o n : daß es drei gut bekannte Rohmaterialien gibt und zwar die Viscose, die Azetat und die sog. Kupferkunstseide oder auch Bemberg genannt,

daß jedes der 3 verschiedenen Materialien auch mit verschiedenen Farbstoffen gefärbt wird, und somit eine Verwechslung in der Weberei zu sehr großen Fehlern und bedeutenden Verlusten führen kann;

daß die Rayon auch nach dem Denier-System in den Handel kommt;

daß Rayon für die Kette geschlichtet werden muß;

daß einzelne Schlüchten nach 6monatlicher Lagerung beim Abkochen nur mit Schwierigkeit entfernt werden können;

daß Rayon sehr leicht Feuer fängt;

daß Rayon in glänzend und matt bezogen werden kann, aber z. T. auch beim Ausrüsten noch mattiert werden kann.

In das Gebiet der Rayon gehört auch die

Z e l l w o l l e, und er muß wissen

daß es 2 verschiedene Zellwollarten gibt, d. h. die Eine nach dem Baumwollspinnverfahren (kurze Fasern) und die Andere nach dem Schappespinnverfahren (lange Fasern),

daß die Erste in der englischen Numerierung und die Zweite nach der metrischen Numerierung (Anzahl Strangen zu 1000 m per Kilo) gehandelt werden,

daß sowohl Viscose, sowie auch Azetat und Bemberg in gesponnenen Fäden (Zellwolle) erhältlich sind.

Obige kurze Angaben haben gezeigt, daß es zwei ganz verschiedene Nummernsysteme gibt. Der Saalmeister sollte das Nummernsystem gründlich kennen, um eventuellen Verwechslungen vorbeugen zu können, denn von den Arbeitern kann man nicht verlangen, daß sie den Unterschied von Ne. 30/1 zu Nm. 30/1 kennen, für sie ist es einfach die Nummer 30/1.

Ferner sollte der Saalmeister mit sämtlichen Maschinen und Apparaten in „seinem“ Saal vollständig vertraut sein, sodaß er jederzeit den jüngeren Webermeistern mit Rat und Tat beistehen kann.

Auch sollte der Saalmeister in groben Zügen die Funktionen und Schwierigkeiten der Vorwerkmaschinen kennen, so daß bei Fehlern in der Weberei nicht einfach entstandene Schäden aus Unkenntnis einer andern Abteilung zugeschoben werden und umgekehrt.

Der Saalmeister soll auch die Grundbindungen vollständig beherrschen sowie die Grundbegriffe der Gewebekonstruktion. Sollte er sich diese Kenntnisse nicht in der Webschule angeeignet haben, so kann dies durch Bindungskurse nachgeholt werden.

Er soll die Dämmungen der verschiedenen Qualitäten gründlich studieren; hier wird viel gesündigt.

In seinem Aufgabenkreis soll auch, wenn immer möglich, eine tägliche Kontrolle der Wäre auf Stuhl liegen, nicht die Schüsse zählen, hingegen die Ware auf Stuhl nach Fehlern untersuchen, die von den Webern übersehen worden sind, sodaß solche Fehler noch aufgedeckt werden bevor das Unheil zu groß ist.

In dieser Beziehung soll er engen Kontakt haben mit den Stoffkontrolleuren und dem Tuchschauer der Rohware, sodaß er stets auf dem Laufenden über die Arbeit seiner Weber ist.

Eine persönliche Stückkontrolle von Zeit zu Zeit, speziell bei Anfängern, ist auch am Platze.

E i g e n s c h a f t e n : Der Saalmeister soll in erster Linie ein Berater sein. Mit Fluchen und grober Behandlung seiner Untergebenen wird er deren Vertrauen nie erwerben.

Er soll vielmehr darnach trachten, daß er technisch immer auf der Höhe ist, sodaß er, wie schon gesagt, mit Rat und Tat beistehen kann, und nicht mit Anordnungen etwas erzwingen will, das er selber nicht besser machen kann. Ist er technisch seinen Untergebenen überlegen, so wird er automatisch von diesen als ihr Vorgesetzter anerkannt und auch geschätzt.

Auch soll er seine Leute studieren, diese sind auch Menschen mit menschlichen Schwächen, die nicht jeden Tag die gleiche Laune oder Disposition haben, ja vielleicht größere Sorgen haben als er glaubt. Dagegen soll er aber auch nicht „weich“ sein, er hat schließlich seine Pflichten gegenüber seinen Vorgesetzten und ist verantwortlich für die Arbeit in „seinem“ Saal. Er soll sämtliche Untergebenen gleich behandeln, er soll in „seinem“ Saal Disziplin haben ohne diktatorisch zu sein.

Wenn die Arbeit in seinem Saal gut ist — denn bekanntlich arbeiten zufriedene Leute auch gut — dann wird er ohne weiteres und ohne viele Worte auch von seinen Vorgesetzten als Saalmeister anerkannt. Leider gibt es immer noch Meister, die glauben, durch übereiliges Verklatschen einiger ihrer Untergebenen bei ihren Chefs Promotion zu erhalten. Finden sie dann noch gutes Gehör für solche Geschichten, so mag ihnen dies vielleicht für eine Weile von persönlichem Nutzen sein, doch verlieren sie dadurch das Vertrauen ihrer Untergebenen und werden von diesen nicht mehr als Vorgesetzter anerkannt ohne er erzwinge sich diese Anerkennung durch Gewalt oder Drohungen. Ein solches Verhältnis hat aber große Nachteile auf die Arbeit seiner Untergebenen und wird nie zu einem vollen Erfolg führen.

Als Saalmeister mit erstklassigen Kenntnissen und strenger aber korrekter und gerechter Disziplin wird er ohne künstliche Mittel als solcher von seinen Untergebenen wie Vorgesetzten anerkannt und kann, wenn nötig, seine „schwarzen Schafe“ mit Takt entweder zum Guten bringen oder aber deren Entlassung ohne große Auseinandersetzung erreichen.

-r.

* * *

Zu den aufgeworfenen Fragen schreibt uns ferner ein Fachmann aus dem Auslande:

A) Kenntnisse, die der Saalmeister unbedingt haben muß:

1. Allgemeinbildung in der Weberei (Theorie und Praxis).
2. Vertrautsein mit den einschlägigen Vorarbeiten (wie spulen, winden, zetteln usw.), damit er die beim Weben aus diesen Arbeiten rekrutierenden Fehler feststellen kann.
3. Ein Saalmeister muß sämtliche Webstuhlsysteme seines Rayons gründlich kennen und bei notwendigen Reparaturen dort eingreifen, wo seine Untermeister versagen.
4. Material- und Warenkenntnisse sind ebenfalls notwendig und müssen ständig vervollkommen werden.

B) Eigenschaften des Saalmeisters:

1. die Fähigkeit, in seinem Arbeitsbereich Ordnung, Disziplin und Sauberkeit zu halten,
2. die Gabe, alle seine Untergebenen — ob Arbeiter oder Webstuhlmeister — den Bedürfnissen entsprechend zu unterweisen, damit Fehlern beim Erzeugungsprozeß vorgebeugt wird und solche soviel als möglich vermieden werden.
3. Der Umgang mit den einzelnen Untergebenen muß sich in Formen bewegen, die nie verletzend wirken. Aufklärungen, die er erteilt, sollen erzieherischen

Charakter haben, u. zw. in dem Sinne, daß die zu leistenden Arbeiten des Einzelnen immer besser werden.

4. Der Saalmeister muß energisch, jedoch nicht grob, strebsam und aufnahmefähig für zweckmäßige Neuerungen sein. Er darf nicht zurückschrecken, wenn notwendig, bei den einzelnen Arbeiten mit zuzutreten. Voraussetzung für alle vom Saalmeister ausgehenden Anordnungen in seinem Arbeitsgebiet ist eine logische Urteilskraft.
5. Dem Unternehmen gegenüber muß der Saalmeister verantwortungsbewusst und niemals gleichgültig sein.

J. S.

Markt-Berichte

Der italienische Rohseidenmarkt zeigte in der abgelaufenen Berichtsperiode eine ausgesprochen freundliche Haltung, bei der angesichts verstärkter Nachfrage des In- und Auslandes die Preise ihre seit etwa drei Monaten leicht anziehende Tendenz beibehielten. Dennoch besteht noch immer ein Mißverhältnis zwischen den hohen Kokopreisen und den Notierungen der Gespinste. Die Belebung des Geschäftsganges findet ihren Ausdruck in den gesteigerten Umsätzen der Seidentrocknungsanstalt Mailand, wo wöchentlich ca. 30 000 kg Rohseide konditioniert wurden.

Hinsichtlich des Exports ist dem Berichte des Ente Nazionale Serico zu entnehmen, daß die Septemberverkäufe ins Ausland eine seit 1948, als Indien als starker Käufer auftrat, nicht mehr dagewesene Höhe erreichten. Es wurden Abschlüsse über 53 500 kg — davon 13 450 kg in Italien gezwirzte Ware japanischer Provenienz — erzielt. Zum erstenmal seit langer Zeit wurden, und dies ist charakteristisch für die Beurteilung der Situation von Seiten der Käufer, wieder Termingeschäfte (Januar/Februar) abgeschlossen. Der augenblickliche Bedarf ist also noch immer verhältnismäßig gering, jedoch rechnet man mit weiteren Preissteigerungen, weshalb man sich schon jetzt zu vermutlich billigeren Preisen eindeckt. Hauptkäufer war auch im September wieder Deutschland. Frankreich verstärkte seine traditionelle Nachfrage nach Tüllseiden und die Vereinigten Staaten zeigten Interesse für geringe Mengen von Seide für Spezialzwecke. Dr. E. J.

Die türkische Baumwollproduktion von 1950. Die türkische Baumwollproduktion d. J. wird auf 600 000 Ballen (110 000 t) geschätzt, davon 550 000 Ballen amerikanischer Akala-Type und 50 000 Ballen indisches oder Yeali-Type.

Wie aus offiziellen Statistiken hervorgeht, exportierte die Türkei in der Zeit vom September 1949 bis Mai 1950 42 659 t Baumwolle, hauptsächlich nach Westdeutschland, Frankreich, der Tschechoslowakei, Großbritannien und Italien. Die türkischen Baumwollverkäufe erfolgten früher gegen Muster, doch soll nunmehr ein Standardierungssystem eingeführt werden. Die Ausfuhren von Peru-Baumwolle in der Zeit vom August 1949 bis Juli 1950 beliefen sich (in 1 000 Ballen) auf 231 gegenüber 194 in der gleichen Zeit der vorhergegangenen Saison, Großbritannien bezog mit 65 gegen 97 die größten Mengen, gefolgt von Indien mit 34 gegenüber 16, Belgien 33 gegenüber 19, die Schweiz 11 gegenüber 8, Argentinien 10 gegenüber 6 und Deutschland 7, während es in der

gleichen Zeit des Vorjahres keine Einfuhren von Peru-Baumwolle tätigten. Dr. H. R.

Die argentinische Baumwollernte 1949/50 wird auf 550 000 bis 575 000 Ballen (Bruttogewicht 226,8 kg) geschätzt, was eine Zunahme von etwa 25% gegenüber der vorjährigen Produktion (450 000 Ballen) bedeutet. Von der argentinischen Textilindustrie werden die besseren Sorten fast restlos verbraucht, so daß die für den Export zur Verfügung stehenden 160 000 bis 185 000 Ballen fast alle aus minderen Qualitäten gebildet werden. Der Verbrauch der 34 Baumwollfabriken des Landes (550 000 Spindeln) wird auf etwa 400 000 Ballen geschätzt, wovon etwa 14 000 Ballen langstapelige peruanische Baumwolle importiert werden müssen. Die Ernte in Peru wird für 1949/50 auf 275 000 Ballen geschätzt, welche zu den am 30. Juni 1950 bestehenden Vorräten von rund 94 000 Ballen hinzutreten. Der Inlandsverbrauch beläuft sich auf nur 55 000 Ballen, der Export der vergangenen Jahre auf rund 190 bis 210 000 Ballen. Dr. E. J.

Die amerikanische Baumwollernte. (Washington, Real-Press). Das Erntebüro des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums gab am 9. Oktober 1950 sein viertes Bulletin für die Saison 1950 bekannt. Gleichzeitig hat das Statistische Büro des amerikanischen Handelsministeriums seinen vierten Enfkörnungsbericht für die laufende Saison veröffentlicht. Wir geben nachfolgend eine Uebersicht über die beiden aufschlussreichen Berichte.

Saison		Produktion in 500-lb-Ballen (in Tausend)	Kondition (in %)	Ertrag per Acre (in lbs)	Entkörnung bis 1. Okt. in thd. Ballen (in %)
1950	(Okt.)	9 869	64	257,0	2 770
1950	(Sept.)	9 882	62	257,4	—
1949	(Schluß)	16 127	74	283,9	5 309
1948	(Schluß)	14 877	82	312,6	5 305
1947	(Schluß)	11 857	72	267,3	3 908
1946	(Schluß)	8 640	63	235,3	2 334
1945	(Schluß)	9 016	70	253,6	2 178
1944	(Schluß)	12 230	79	298,9	3 988
10-Jahresdurchschnitt 1938 bis und mit 1947					
		12 306	71	254,0	—

Ausstellungs- und Messeberichte

„Die 4 von Horgen“ im neuen Ausstellungssaal

Das alte „Baumgärtli“, in dem vor bald 100 Jahren das erste Drehbänkli der heutigen Maschinenfabrik Schweiter AG. stand, wo später die ersten mit Fußtritt angetriebenen Rundwindemaschinen und vor bald 70 Jahren

die ersten Horgener Spulmaschinen entstanden, wo in den 80er und 90er Jahren der Vater Schweiter am Schraubstock und am Drehbank wirkte, ist wieder zu neuem Leben erweckt worden.