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

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

**Band:** 48 (1941)

**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:** 10.12.2025

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

# ROHSTOFFE

**Seidenzucht in Italien.** — Während in Japan die Seidenzucht ihren Höhepunkt überschritten zu haben scheint, werden in Italien große Anstrengungen gemacht, um die Coconserzeugung zu steigern. Es handelt sich dabei allerdings nicht um Neuland, sondern nur um die Rückgewinnung des in den letzten Jahren verlorenen Bodens. So sei daran erinnert, daß die italienische Coconsernte sich früher bis auf 40 und 50 Millionen kg belaufen hat, während im Jahr 1940 eine Menge von nur rund 33 Millionen kg erzielt wurde, immerhin einige Millionen mehr als in den beiden Vorjahren.

Zu den Mitteln, die dazu angetan sind, die Coconszucht zu fördern, gehört ein ausreichender Preis. Die Regierung hat denn auch den Züchtern die Zusicherung gegeben, daß sie am Tage der Ablieferung der Cocons, zunächst als Vorschuß eine Summe von 15 Lire je kg erhalten werden. Diese Vorauszahlung stellte sich letztes Jahr auf L. 13.50 je kg. Dabei ist ausdrücklich vorgesehen, daß, wenn die aus der Ernte 1941 gewonnenen Seiden einen Preis erzielen sollten, der eine bessere Entlöhnung der Cocons gestattet, der zugesicherte Preis von 15 Lire je kg eine entsprechende Heraufsetzung erfahren werde.

Für eine Förderung der Coconszucht setzen sich nicht nur die Behörden und die fascistischen Verbände ein, sondern auch die Kirche. So hat der Kardinal-Erzbischof von Turin in einem Hirtenbrief die Gewinnung der Cocons empfohlen, mit dem Hinweis, daß Seide heute Gold und eine Münze sei, die in das Ausland geschickt werden könne, um dafür Rohstoffe zu erhalten, die Italien fehlen! Der Kardinal hat die Priesterschaft seiner Diözese aufgefordert, alles zu tun, um in ihren Gemeinden die Seidenzucht zu entwickeln.

**Die japanische Rohseidenzucht und Industrie.** — Dem Mailänder Ente Nazionale Serico zufolge, sind dem japanischen Parlaments-Ausschuß als Grundlage für die Behandlung des Gesetzesentwurfes über die Beaufsichtigung der Seidenindustrie, vom Landwirtschafts-Ministerium ausführliche Angaben über die Seidenerzeugung und den Seidenverbrauch des Landes gemacht worden, denen wir folgendes entnehmen:

| | | 1940 | 1931 |
|---|---|---|---|
| Zahl der Seidenzüchter | | 1 647 925 | 1 651 478 |
| Zahl der Spinnereien | | 37 442 | 41 837 |
| Zahl der Spinnbecken | | 239 013 | 247 961 |
| Grègenerzeugung | kg | 41 160 000 | 40 750 000 |
| Ausfuhr von Grège | in Yen | 506 846 000 | 363 298 000 |
| Ausfuhr von Grège | in kg | 23 160 000 | 28 668 000 |
| davon nach den U. S. A | „ „ | 19 890 000 | 23 604 000 |
| davon nach Europa | „ „ | 2 724 000 | 4 164 000 |
| davon nach andern Ländern | „ „ | 546 000 | 900 000 |
| Seidenverbrauch im Inland | „ „ | 19 620 000 | 21 882 000 |

In diesen Zahlen ist die Seidenerzeugung aus Coconsabfällen nicht aufgeführt; es handelt sich um eine Menge von etwa 2 Millionen kg, die fast ausschließlich im Lande selbst verarbeitet wird.

Die Bedeutung der Vereinigten Staaten als Käufer japanischer Seiden geht aus dieser Zusammenstellung deutlich hervor; sie tritt auch im Verhältnis des Gesamtverbrauchs an Grègen in den Vereinigten Staaten zu demjenigen des japanischen Erzeugnisses in Erscheinung: für das Jahr 1940 stellte sich der Gesamtverbrauch auf 24,7 Millionen kg, wobei ein Verbrauch japanischer Seide in der Höhe von 23,7 Millionen kg ausgewiesen wird; dabei entfallen auf die Strumpfindustrie rund 17 Millionen und auf die Seidenweberei rund 6,7 Millionen kg. Die japanische Seidenzucht und Rohseidenindustrie ist in so hohem Maße auf die Vereinigten Staaten von Nordamerika eingestellt, daß ein Unterbruch dieses Verkehrs für das Kaiserreich von weittragenden Folgen sein müßte. Wohl aus diesen Erwägungen heraus, aber auch mit Rücksicht auf die Preishaltung (die japanische Seidenzucht muß seit Jahren von der Regierung unterstützt werden), ist ein Abbau der Seidengewinnung geplant. Als größter Abnehmer japanischer Seide tritt im übrigen, wohl im Zusammenhang mit der Knappheit an Wolle und Baumwolle, die japanische Bevölkerung selbst auf. Sie hat im Jahr 1940 etwa 20 Millionen kg Seide aufgenommen und dieser Verbrauch ist im Steigen begriffen. Auf die Preispolitik der Regierung hat jedoch die Aufnahmefähigkeit des Inlandsmarktes keinen Einfluß.

# SPINNEREI - WEBEREI

## Das Mustern in der Buntweberei

Die Musterei bedeutet für die Buntweberei gewissermaßen das Herz des Betriebes. Von ihrer Leistungsfähigkeit hängt der Erfolg des Geschäftes in weitgehendem Maße ab, und damit auch das Schicksal der ganzen Belegschaft. Nur mit guten und originellen Mustern wird der Kaufmann bezw. der Verkäufer in der Lage sein viel verkaufen zu können. Die inländische und ausländische Konkurrenz, sowie auch die Konsumenten, spornen den Fabrikanten auf diesem Gebiete zu Höchstleistungen an. Aus dieser Notwendigkeit heraus entsteht unter den einzelnen Geschäften ein wahrer Wettstreit in der Kreation von Neuheiten und Spezialitäten. In normalen Zeiten stellt die Musterung durchwegs große Anforderungen an Zeit und Material. Vielseitige Betriebe legen für die Ausmusterung ihrer Erzeugnisse jährlich große Summen aus, und scheuen keine Hindernisse, um ihrer Kundschaft für jede Saison mit Neuheiten aufwarten zu können. Der Fabrikant hat deshalb das größte Interesse, diesen Betriebszweig nur in berufene Hände zu legen. Das Mustereipersonal bedarf nicht nur einer ausgezeichneten, besonderen Fachschulbildung, sondern es muß schon von Natur aus für diese Arbeit geeignet, und vor allem schöpferisch veranlagt sein. Nur diese natürliche, schöpferische Begabung bietet Gewähr, die Kollektionen immer wieder mit einem frischen Zuge zu beleben.

Mit der Neumusterung für Frühjahr und Herbst muß schon einige Monate vor Beginn der Saison begonnen werden, damit auf diesen Zeitpunkt die vom Kunden bestellten Stücke zum Verkaufe bereitgestellt werden können. Um die Fabrikation einfach und rentabel zu gestalten, wird man beim Mustern immer darauf Bedacht nehmen müssen, möglichst viele Muster auf dem gleichen Zettel abweben zu können. Man hat so den Vorteil, von gewissen Mustern einzelne Stücke anzufertigen, um eventuell besondere Wünsche der Kundschaft berücksichtigen zu können.

Bezüglich der bunten Ausmusterung ist zum größten Teile die herrschende Mode maßgebend. Sie gibt dem Dessinateur die allgemeine Richtung an für die Auswahl der Farben, sowie für die Streifenbreite und Größe der Karros. Dementsprechend werden vor der Musterung die einzelnen Farbsortimente revidiert, und je nach Anforderung erweitert und ergänzt, um allen Ansprüchen der Konsumenten gerecht werden zu können. Alle in Frage kommenden Farben werden in Form einer kleinen Probe in eine Farbkarte geheftet und mit der entsprechenden Nummer versehen. Um Verwechslungen in den einzelnen Färbungen vorzubeugen, wird man sie ihrer Echtheit entsprechend klassieren und bezeichnen. Mit der ständigen Führung der Farbkarte bleibt das technische Personal immer auf dem Laufenden. Es wird dadurch auch vermieden, daß erledigte Farben aus Versehen wieder zur Neumusterung herangezogen werden. Für die Ausarbeitung der Musterzettel-Vorschriften, oder zur weitern Entwicklung von Mustertypen, bedient man sich meistens etwa 30 cm langer Farbsträngchen, die man auf einem Eisendraht aufreiht und die für jeden Artikel besonders zusammengestellt werden. Das Arbeiten wird dadurch wesentlich erleichtert, da man die einzelnen Farben bequem neben-

einander halten kann, um sie auf ihre Wirkung zu prüfen. Die Farbbezeichnung ist für jedes Strängchen auf einem kleinen Anhängeschildchen vermerkt.

An diesen Vorbereitungsarbeiten ist aber nicht nur der Färber beteiligt, sondern auch in hohem Maße der Spinner selbst. Zur Unterstützung und Bereicherung der Musterung werden auch alle möglichen Spinn-Effekte herangezogen. Wir finden darunter Melangen und Mischungen aus zwei und mehreren Farben bezw. Materialien, sowie viele Ausführungen von Flokken- und Flammengarnen. Letztere sind sowohl in regelmäßiger wie in unregelmäßiger Art erhältlich. Noch reicher als die Kollektionen der Spinner sind diejenigen der Effekt-Zwirner. Diese bieten uns alle erdenklichen Farben, Mischungen, Effekte und Nummern, die der heutige Stand der Technik hervorzubringen vermag. Zu erwähnen sind auch noch die vielen Möglichkeiten, die durch die reiche Auswahl von Druckgarnen geschaffen werden, sei es nun durch Farben oder Ausführung. Von der Vielgestaltigkeit dieser Musterungs-Möglichkeiten geben die Kollektionen unserer Spezialfirmen ein sprechendes Zeugnis. Das Entstehen dieser Effektmaterialien ist nicht nur ein Verdienst unserer Spinnerei-Fachleute, sondern auch der führenden Dessinateure der Weberei, und nicht zuletzt dasjenige unserer Maschinenfabriken.

Sind die Voraussetzungen der Musterung durch Material und Farben gegeben, so ist es die Kunst des Dessinateurs, alles Verfügbare in sinniger Weise zu verwerten und auszunützen. Er wird nicht unterlassen, für jeden Artikel nur die zügigsten Farben zu verwenden. Auch wird er Bindung und Material nach Möglichkeit aufeinander abstimmen, um dem Gewebe einen besonderen Charakter zu verleihen. Zieht er schließlich alle Register und vereinigt Bindung, Material und Farben, so ist er in der Schöpfung neuer Muster nicht verlegen. Welche Wege für die Neumusterung eingeschlagen werden, soll nun im Nachstehenden kurz skiziert werden. Bestimmend dafür ist in der Hauptsache das Bedürfnis jedes einzelnen Betriebes. Man versucht überall mit dem kleinsten Aufwand an Zeit und Material die erforderliche Höchstleistung zu erzielen. Es führen verschiedene Wege zu diesem Ziele, jeder sucht für sich den besten aus.

Als Grundlage für die Neumusterung dienen in erster Linie die in der letzten Saison gut verkauften Qualitäten und Dessins. Eine Umarbeitung der besten Typen in Bezug auf Bindung und Farbstellung ergibt wieder brauchbare Serien. Man wird in diesem Falle meistens auch eine entsprechende Qualitäts-Veränderung vorzunehmen haben. In Fällen, wo man bezüglich Bindung und Farben nur beschränkt mustern kann, wird man gezwungen sein, alte Muster zu Ehren zu ziehen, und sie in einem neuen Genre erscheinen zu lassen.

Ein anderes Vorgehen besteht darin, daß Musterungen vom Zeichner auf weißem oder getöntem Papier mit Farbe entworfen werden. Dabei handelt es sich in der Hauptsache um die Schaffung neuer Streifenstellungen und Karros, wie sie bei Pyjama-, Hemden-, Schürzen- und Kleiderstoffen häufig vorkommen. Die geeignetsten Muster werden weiter ausgefärbt, d. h. mit allen für den betreffenden Artikel in Betracht fallenden Farben ausgemustert. Wo keine eigentliche Musterweberei zur Verfügung steht, eignet sich dieses Vorgehen durchwegs. Die guten Entwürfe sind schon aus den Zeichnungen ersichtlich, weshalb das kostspielige Musterweben umgangen werden kann.

Die Neumusterung von derartigen Buntgeweben, mit oder ohne Bindungseffekte, verdichteten Streifen usw., kann auch durch Einknüpfen der neuen Rapporte erfolgen. Handelt es sich in der Zwischensaison um die Herstellung einer kleinen Anzahl Muster, so benützt man dazu eine im Websaal neu aufgelegte Kette, oder auch eine bereits abgewobene eines gleichen oder ähnlichen Artikels. Für die eigentliche Musterung dagegen wird man auf einem besonderen Musterstuhle eine in Garn und Dichte dem zu musternden Artikel entsprechende Kette einrichten. Es kann sich bei diesem Musterstuhle ganz gut auch um einen Handwebstuhl handeln.

Wir befassen uns vorerst nur mit glatten Artikeln, die beim Einknüpfen keine besondere Berücksichtigung des Einzuges erfordern. Die zum Einknüpfen bestimmten Muster sind vom Dessinateur soweit vorbereitet worden, daß eine bis zwei Arbeiterinnen den Rest der Arbeit ohne weiteres besorgen können. Je nach Anzahl und Größe der Muster knüpft man entweder vom Streichbaum bis zum Warenende, oder aber vom Zettelbaum bis zum Warenende ein. Nehmen wir für die Beschreibung den letzteren Fall an, dann wird der zum Einknüpfen bestimmte Faden unmittelbar über dem Zettel und zwischen Geschirr und Streichbaum gebrochen. Das so entfernte Fadenstück wird nun mit einem Stück der neuen Farbe ersetzt. Damit die eingeknüpfte Farbe vom Zettelbaum bis zum Warenende reicht, nimmt man das neue Fadenstück um etwas mehr als diese Strecke länger. Die dadurch wesentlich länger gewordenen Fäden legt man sorgfältig auf die Seite, bis eine gewisse Anzahl Fäden geknüpft sind. Nun streckt man vorn am Warenrand die losen Fäden an, und zieht damit die eingeknüpften Farben durch Geschirr und Blatt. Schließlich knüpft man die alten und die neuen Farben fest zusammen, damit sie nicht in Unordnung geraten können. Aus diesem Grunde ist es vorteilhaft, in Abständen von etwa 20 Fäden nachzuziehen.

Für jedes Muster muß man der Uebersichtlichkeit halber mindestens 2 bis 3 Rapporte einknüpfen. Nach einem Zwischenraum von 1 bis 2 cm beginnt man wieder ein weiteres Muster, bis schließlich die ganze, zur Verfügung stehende Warenbreite mit Mustern versehen ist. Von den so vorbereiteten Mustern wird nun eine Abschuß-Vorschrift nach der andern abgewoben. Sind keine bunten Abschüsse zu machen, wird nur ein entsprechend kürzeres Stück eingeknüpft. Hat man z. B. 10 Muster auf der ganzen Breite eingeknüpft und für jedes 2 Abschüsse vorgesehen, so ergibt das für die ganze Partie 20 Muster. Tatsächlich entstehen aber deren 200, da die eingeschlagenen Abschüsse durch alle Muster hindurch gehen. Bei diesem enormen Musterausfall, der übrigens nur bei karrierten Mustern eintritt, ergeben sich immer noch eine schöne Anzahl guter Zufallsmuster. Im Anschluss an die abgewobenen Muster werden sogleich wieder andere Farben in die bestehenden Farbstellungen eingeknüpft und abgeschossen, bis die ganze Partie ausgearbeitet ist. Ist dies geschehen, so knüpft man wieder eine weitere Partie Muster mit andern Farbstellungen ein, und erledigt sie in der beschriebenen Weise. Daß dadurch eine Unmenge Muster entwickelt werden kann ist ohne weiteres klar, und es dürfte möglich sein, aus dieser Fülle von Neuheiten das Beste für die Kollektion zu finden.

Alle, auf einer bestimmten Streifenstellung entwickelten Muster werden aus dem Musterstück herausgeschnitten und auf einen Bogen Papier geklebt, und zwar in der Reihenfolge wie sie entstanden sind. Auf dem Bogen werden die notwendigen technischen Angaben vermerkt, um allfälligen Verwechslungen vorzubeugen. Zum Abschluß der Musterung werden die einzelnen Bogen geprüft und bereinigt. Alles Ungeeignete wird daraus entfernt, und der Rest zu Serien zusammengestellt. Die verbleibenden Muster bilden dann die Grundlage für die nachfolgende Vorschrift der Musterzettel.

Bedeutend mehr Schwierigkeiten entstehen bei der Ausmusterung von Artikeln mit Farben- und Bindungseffekten. Man hat hier Farbe und Bindung aufeinander abzustimmen, um den Zweck der Musterung zu erreichen. Handelt es sich beispielsweise um Artikel, die in der bekannten „Pepita-Musterung" ausgeführt sind, so hat man bezüglich der Abschüsse genau auf die vorgeschriebenen Anfangsschüsse zu achten. Die hier vorgesehenen Muster basieren in der Regel auf sorgfältig ausgedachtes Zusammenwirken von Bindung und Farbe. Durch Unachtsamkeit verursachte Verschiebungen zwischen Karte und Abschuß-Vorschrift ergibt alles andere als brauchbare Muster.

Soweit es sich um Schaftware handelt, ist der Musterstuhl meistens mit einer 24er Schaftmaschine ausgerüstet. Bezüglich Wahl der Bindungen wird man selten über 24 Schäfte hinausgehen, man beschränkt sich vielmehr auf etwa 20 Schäfte. Die bei der Musterung zur Verwendung kommende Schaftzahl richtet sich selbstverständlich auch nach der zur Verfügung stehenden Anzahl Schaftmaschinen und deren Größe.

Für das Mustern haben wir hier auch wieder eine rohe Kette aufgelegt. Diesmal müssen aber neben den Vorschriften für das Einknüpfen noch die entsprechenden Einzüge für Geschirr und Blatt vorbereitet werden. Auf jeden Einzug rechnen wir ebenfalls wieder mit 2 bis 3 Rapporten und ziehen die einzelnen Einzüge entsprechend ihrer Schaftzahl der Reihe nach ein. Sind zum Beispiel 20 Einzüge von 12 bis 24 Schäften vorgesehen, so ziehen wir vorerst die kleinere, und im Anschluß daran die größere Partie ein. Wie aus dem Gesagten ersichtlich ist, brauchen nicht alle Einzüge gleich-

viel Schäfte zu haben. Da wir die Einzüge der Reihe nach ausbeuten, so spielt es gar keine Rolle, was inzwischen mit den andern geschieht. Diejenigen Schäfte, die wir zur Musterbildung des einzelnen Einzuges nicht benötigen, lassen wir ganz einfach in Leinwand oder Köper binden. Bei jedem Einzuge, bei dem verdichtete Streifchen vorkommen, hat man auch den Blatteinzug entsprechend zu gestalten. Man wird also nach Maßgabe der Bindung bezw. der Verdichtung die Anzahl Fäden je Rohr bestimmen. Das Abweben der einzelnen Muster gestaltet sich im Prinzip gleich wie vorher. Man hat lediglich beim Einknüpfen und Abschießen auf die Bindung Rücksicht zu nehmen. Auch die hier entstandenen Muster werden zur weitern Prüfung und Auswahl den Einzügen nach gesondert auf Bogen geklebt. (Schluß folgt.)

# AUSRÜSTUNG, FÄRBEREI

## Neue Farbstoffe und Musterkarten

**Gesellschaft für Chemische Industrie, Basel.**

Musterkarte No. 1828, betitelt: Uromat I, illustriert ein dunkelblau gefärbtes Acetatkunstseidengewebe, welches einerseits mit Pine-oil und Seife, andererseits mit Uromat I vor dem Färben mattiert worden war. Es ist aus den Mustern ersichtlich, daß der Farbstoff auf der mit Uromat I vormattierten Kunstseide in voller Farbstärke und Blume herauskommt, während auf der mit Seife-Pine-oil mattierten Ware nurmehr ein Mittelblau mit ungenügender Mattierung entsteht.

Zirkular No. 537, Cibanonkhaki GR, illustriert einen neuen Küpenfarbstoff der Cibanonfarbstoffserie auf Baumwollgarn und -gewebe, welcher am besten nach Verfahren CI gefärbt wird. Cibanonkhaki GR zeichnet sich durch sehr gute Wasch-, Walk-, Schweiß-, Mercerisier- und Lichtechtheit aus, wogegen die Chlorechtheit als gering bezeichnet werden muß. Der Farbstoff wird besonders zur Herstellung von Dekorationsartikeln, Blachenstoffen und Militärstoffen empfohlen, ebenso für nicht beschwerte Naturseide, weniger aber zum Färben von Kunstseide. Im Druck auf Baumwolle und Kunstseide erhält man die besten Resultate nach dem Reduktionsverfahren unter Zusatz von Verstärker Ciba.

Musterkarte No. 1827/40, mit der Aufschrift: Modenuancen auf Mischgewebe aus Wolle-Zellwolle mit Acetatkunstseideneffekten, enthält eine Reihe von Modetönen, gefärbt mit Halbwollechtchromfarbstoffen, sowie Marineblau- und Schwarztöne- gefärbt mit Halbwollechtfarbstoffen. Die Halbwollechtchromfarbstoffe eignen sich in hellen und mittleren Tönen ausgezeichnet zur Herstellung licht- und schweißechter Färbungen auf Herren- und Damengeweben. Die illustrierten Produkte reservieren Leisten- und Effektfäden aus Acetatkunstseide.

Für Marineblau wird Halbwollechtdunkelblau CR und CB besonders empfohlen. Diese Produkte geben in direkter Färbung licht-, schweiß- und bügelechte Marineblautöne.

Schwarz mit besonders guten Naßechtheiten erzielt man mit Halbwollechtschwarz DB, durch Nachbehandlung der Färbung mit Chromkali und Formaldehyd im sauren Bade.

# FACHSCHULEN UND FORSCHUNGSANSTALTEN

## Gedanken über die künftigen Aufgaben der Fachschulen

Im Zusammenhang mit dem im Märzheft der „Mitteilungen" erschienenen Artikel über „Die Erschließung neuer Industrie-Zweige und wissenschaftliche Forschung in der Schweiz" äußert sich im Aprilheft ein Textiltechniker in sehr ansprechender Weise. Er berührt dabei kurz das Problem unserer Fachschulen und glaubt, ihm mit der Forderung nach einem Textiltechnikum die Krone aufsetzen zu können.

Wir jungen Webereibeflissenen gehen mit den Ausführungen des Einsenders soweit durchaus einig, daß die Zukunft von uns große Opfer erfordert, und immer größere Leistungen verlangt. Wir sind uns der kommenden Aufgaben voll bewußt und sind bestrebt, uns an veränderte Verhältnisse anzupassen und uns darauf vorzubereiten. Für diejenigen, die ihre fachliche Ausbildung bereits hinter sich haben und in der Industrie tätig sind, wird diese Aufgabe etwas schwerer fallen, weil jeder sich nach Maßgabe seiner Kenntnisse und Fähigkeiten, sowie nach seiner beruflichen Stellung damit abzufinden hat. Unserem Nachwuchs dagegen müssen wir in jedem Falle die für neue Verhältnisse entsprechende Fachschulbildung angedeihen lassen, um ihn auf die immer größer werdenden Anforderungen der Industrie vorzubereiten.

Sowohl Lehrer wie Schüler, und weitere an der Schule interessierte Kreise, wissen, daß die zur Ausbildung zur Verfügung stehende Zeit viel zu kurz ist, um den immer reichhaltiger und umfangreicher werdenden Lehrstoff bewältigen zu können. Auf diese Tatsache wurde von berufener Seite schon seit Jahren und zu wiederholten Malen deutlich hingewiesen. Leider scheint man sich aber an zuständiger Stelle über die Dringlichkeit dieser Reformbestrebungen keine genügende Rechenschaft zu geben. Man hätte sonst schon längst einsehen müssen, daß es höchste Zeit ist, endlich zu handeln.

Wenn wir an der bisherigen Gründlichkeit im Unterricht festhalten wollen, und dazu die Mehraufwendungen, die durch das Fortschreiten der Technik erwachsen sind, auf uns zu nehmen haben, dann ist eine Verlängerung der Ausbildungszeit, und eine gleichzeitige Erweiterung des Lehrplanes das erste Gebot der Stunde. Betrachten wir die Aufteilung der Ausbildungszeit auf die einzelnen Fächer etwas näher, dann müssen wir unumwunden zugeben, daß sie kaum zum Beibringen der elementarsten Begriffe der Weberei ausreicht. Von einer speziellen Berücksichtigung der Bedürfnisse einzelner Berufsgruppen kann keine Rede mehr sein. Während die als Werkmeister in Betracht fallenden Schüler in der praktischen Ausbildung entschieden zu kurz kommen, fehlt anderseits dem technischen Personal die für seine spätere Tätigkeit notwendige spezielle Schulung. Mit der zweijährigen Ausbildungszeit könnte diesen Bedürfnissen weitgehend Rechnung getragen werden. Damit wäre die Heranbildung des geeigneten Nachwuchses sichergestellt.

Es geht schließlich nicht nur darum, den Schülern ein möglichst großes Maß von Theorie beizubringen, sondern sie auch mit Aufgaben zu beschäftigen, die im spätern Pflichtenkreis übernommen werden müssen. Der künftige Werkmeister muß vor allem im Maschinensaale der Schule Gelegenheit haben, sich mit den neuesten Errungenschaften der Maschinenfabriken auseinandersetzen zu können. Dies bezieht sich sowohl auf die Vorwerk- wie auf die Webereimaschinen. Daneben muß er lernen, mit den verschiedenen Materialien zu arbeiten und die Maschine dafür vorzurichten. Er muß durch eine gründliche Praxis an der Fachschule in alle Einzelheiten der Fabrikation eingeweiht werden. Erst dann wird er sich als tüchtiger Meister in einem Betriebe behaupten können.

Für den Techniker wie für den Dessinateur ist eine weitgehende Ausbildung in der Musterei unerläßlich. Im praktischen Betriebe arbeiten sie gewöhnlich Hand in Hand, und müssen deshalb das ganze Gebiet in allen Teilen durchaus kennen. Sie sollen in erster Linie wissen, auf welchem Wege sie vorzugehen haben und wie sie ihre Aufgabe auf dem besten Wege lösen können. Zu dieser Stufe können sie aber nur durch eingehende Studien und durch viele praktische Uebungen gelangen. Der Unterricht muß ihnen vor Augen