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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 5

Rubrik: Betriebswirtschaftliche Spalte

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: 07.12.2025

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

Teppich- und Möbelstoffindustrie für rasche Wollkennzeichnung

Im vergangenen Jahr war es etwas still geworden um die Bezeichnungsgrundsätze. Ende des vergangenen Jahres hat die Arbeitsgemeinschaft der Verbraucherverbände erneut die Dringlichkeit der Verabschiedung eines Gesetzes zur Wollkennzeichnung betont.

Der Verband der deutschen Teppich- und Möbelstoffindustrie ist der Auffassung, daß eine Verordnung oder ein Gesetz zur Regelung der Kennzeichnung von Wollerzeugnissen so schnell wie möglich verabschiedet werden sollte. Er glaubt, daß im vergangenen Jahr alle offenen Fragen so gründlich diskutiert worden sind, daß der Vorlage eines Gesetzentwurfes jetzt kaum noch etwas im Wege stehen sollte.

An sich würde die deutsche Teppich- und Möbelstoffindustrie eine umfassende Regelung begrüßen. Auf der anderen Seite kann aber die Einbeziehung weiterer Rohstoffe in den jetzigen Entwurf zu einer Verzögerung führen. Der Verband ist nicht der Auffassung, daß ein noch so gut vorbereiteter erweiterter Entwurf schnell die Zustimmung aller beteiligten und interessierten Kreise finden würde. Er plädiert vielmehr dafür, auf einem Gebiet anzufangen, Erfahrungen zu sammeln und darauf aufbauend später eine umfassendere Regelung anzustreben.

Darüber hinaus ist er auch nicht der Auffassung, daß man eine EWG-einheitliche Regelung abwarten sollte. Natürlich würde er eine solche begrüßen, schon deshalb, weil sie für den ganzen Bereich der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft klare Verhältnisse schaffen würde. Er ist aber aus zweifachem Grunde der Meinung, daß man nicht auf die in Aussicht stehenden europäischen Regelungen warten sollte. Einmal, weil eine Verabschiedung solcher Regeln auf internationaler Ebene zweifellos außerordentliche Zeit in Anspruch nehmen würde. Eine solche Regelung müßte auch mehr Kompromisse enthalten als nationale Regelung. Etwaige deutsche Bezeichnungsgrundsätze werden relativ klar und straff sein. Sind solche existent, so wird man bei der Formulierung von EWG-einheitlichen Bezeichnungsgrundsätzen auf die deutschen Bezeichnungsgrundsätze Rücksicht nehmen müssen. Dies würde zweifellos mit dazu beitragen, daß künftige Bezeichnungsgrundsätze um einige Striche klarer und schärfer ausfallen werden.

Wörtlich sagte Dr. Meusers vor der Presse: «Wenn wir seit jeher für eine klare gesetzliche Regelung eingetreten sind, so auch deshalb, weil diese dann für alle auf dem deutschen Markt anzutreffenden Wollwaren gelten wird, für solche aus deutscher Erzeugung ebenso wie für Importware. Es sollte dann nicht mehr möglich sein, importierte Teppiche oder Möbelstoffe mit der Bezeichnung ‚100% Wolle' oder ‚reine Wolle' zu versehen, wenn sie nicht vollständig aus Schurwolle bestehen.

Eine gesetzliche Regelung wird von uns deshalb einer privatwirtschaftlichen Vereinbarung vorgezogen, weil nur eine gesetzliche Regelung allgemein verbindlich ist.

In der Vergangenheit und der Gegenwart haben die Bezeichnungsgrundsätze nur in der Form einer privatwirtschaftlichen Vereinbarung oder Empfehlung gestanden.

Das hatte zur Folge, daß sich die deutsche Teppich- und Möbelstoffindustrie an ihre Bezeichnungsgrundsätze streng gehalten hat, also z. B. keine Reißwolle für reine Wollteppiche verarbeitet hat. Anderseits bestand diese strenge Regelung für ausländische Teppichhersteller nicht, so daß dem deutschen Teppichverbraucher ausländische Teppiche unter der Bezeichnung ‚reine Wolle' auch dann angeboten wurden, wenn der Teppich tatsächlich aus Reißwolle hergestellt worden ist.»

Betriebswirtschaftliche Spalte

Die betriebliche Meisterausbildung in der Textilindustrie

Norbert Gyr

Unsere Textilindustrie steht heute unter den schweizerischen Industrien größenmäßig an 3. Stelle. Trotzdem leidet sie in besonderem Maße unter dem Mangel guter und qualifizierter Nachwuchskräfte. Für diesen Mangel werden verschiedene Gründe verantwortlich gemacht; so steht die Textilindustrie im allgemeinen in dem Ruf, eine überholte und krisenempfindliche Branche zu sein. Dies führte dazu, daß sich in letzter Zeit zu wenige, der Schule entlassene Jugendliche zu ihr hingezogen fühlten.

Neuerdings wurden intensive Bemühungen angestellt, diese Situation zu ändern. So wurden auch für unseren Industriezweig eidg. anerkannte Lehrlingsreglemente geschaffen, welche dem allgemeinen Wunsch nach einer guten und grundlegenden Ausbildung entgegenkommen. Es gibt heute Lehrberufe in der Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Wirkerei, Strickerei, Färberei und Veredlung, die nach einer Prüfung mit dem eidg. Fähigkeitsausweis abschließen. Ich verweise hier auf den Artikel von Herrn Dr. Rudin: «Ausbau der Berufslehren in der Textilindustrie» — «Mitteilungen über Textilindustrie», Oktober 1962. Es ist nun die Aufgabe jedes einzelnen Betriebes, die vorhandenen Möglichkeiten zu nutzen und durch entsprechende Werbung junge, tüchtige Burschen und Mädchen für die interessanten und vielseitigen Berufe in der Textilindustrie zu begeistern und zu gewinnen. Die vom VATI herausgegebene Broschüre «Berufe der Textilindustrie» und die neuen Lehrlingsreglemente unterstützen die Propagandabemühungen der Unternehmungen. Die Anfangserfolge, welche dieser neuen Ausbildungsmöglichkeit für Schulentlassene bereits beschieden sind, berechtigen zu der Hoffnung, daß auf diese Weise eine jahrelange Sorge mit der Zeit verringert werden kann.

Diese Berufslehren werden in Zukunft die Grundlagen für die unteren Kaderpositionen bilden und auch der Aufstieg zum Meister kann später als eine Fortsetzung dieser Ausbildung betrachtet werden. Bis diese «neuen» Meister in ausreichendem Maße vorhanden sind, stellt sich unserer Industrie jedoch die Aufgabe, den Mangel an qualifiziertem Meisterpersonal aus den Reihen der angelernten Arbeiter zu beheben. Wohl werden alljährlich Meister an Textilfachschulen ausgebildet, doch können diese bei weitem den Bedarf der Industrien nicht decken. Um diesem Mangel entgegenzutreten, wird noch vielfach die Praxis angewandt, vom Betrieb aus bewährte Vorarbeiter ohne weitere Ausbildung zum Meister zu ernennen. Auf Grund unserer Erfahrungen müssen wir jedoch feststellen, daß diese Lösung

immer weniger zu befriedigen vermag. Die stets komplizierter und teurer werdenden Maschinen, die Qualität der Erzeugnisse und die Probleme der Personalführung stellen heute an das Können des Meisterpersonals große Anforderungen. Es kann daher m. E. nur durch eine systematische und gründliche Ausbildung des Meisternachwuchses die Grundlage dafür geschaffen werden, daß die zukünftigen Meister diesen Anforderungen gewachsen sind. Unsere bisherigen guten Erfahrungen zeigen, daß es möglich ist, eine solche Ausbildung vom Betrieb aus mit verhältnismäßig wenig Kosten zu verwirklichen.

Die erste Aktion in bezug auf unser Ausbildungprogramm stellt die gründliche Auslese des dafür geeigneten Kandidaten dar. Voraussetzung für die richtige Wahl einer Nachwuchskraft ist, daß wir im Hinblick auf eine spätere Kaderposition, Führungseigenschaften und fachliche Befähigung einzelner, in der Praxis bewährter Untergebener frühzeitig erkennen und deren Weiterentwicklung im Betrieb verfolgen. Unter unseren Vorarbeitern werden wir denjenigen aussuchen, der unseren Vorstellungen, welche wir uns von der Persönlichkeit eines Meisters machen, am nächsten kommt. Dabei kann ein bewährter älterer Kandidat ebenso gute Aussichten haben, wie ein wesentlich jüngerer, je nach dem Aufbau der Alterspyramide der bereits vorhandenen Meister. Schon vor einer endgültigen Auslese werden wir einem Nachwuchsmann Gelegenheit geben, anläßlich von Meistervertretungen sein fachliches Können zu erweitern, sowie seine Verantwortungsfreudigkeit und die Fähigkeit der Menschenführung unter Beweis zu stellen.

Für die Ausbildung bleibt uns dann die Aufgabe, die oben erwähnten positiven Eigenschaften des zukünftigen Meisters, wie gewisse Führungsfähigkeit und fachliches Können, zu fördern, sowie die vorhandenen Lücken zu erkennen und zu schließen. Es ist unser Ziel, den Nachwuchsmeister vor dem Einsatz in sein Arbeitsgebiet gründlich auf seine neuen Aufgaben vorzubereiten. Dabei steht die fachliche Weiterausbildung an erster Stelle, doch darf das Gebiet der Menschenführung keineswegs vernachlässigt werden. Bis jetzt war er Arbeiter, nun soll er Meister und Vorgesetzter werden. Es genügt nicht, daß er seine bisherige Arbeit gut kennt und ausführen kann. In seiner neuen Tätigkeit muß er seinen früheren Nebenarbeitern Anweisungen geben und auf deren exakte Ausführung achten. Er muß sie in neue Arbeiten einführen können, er hat Lob und Tadel zu verteilen und ist für das Betriebsklima in seinem Bereich weitgehend verantwortlich. Daneben werden wir versuchen, den Blick des zukünftigen Meisters für die Zusammenhänge des Werksganzen zu schulen und damit die Verantwortungsfreudigkeit des Kandidaten für sein spezielles Gebiet zu fördern.

Die Grundlage unseres Ausbildungssystems stellt die Durchführung verschiedener Praktikas in den Betriebsabteilungen und Werkstätten dar. Wir werden den Kandidaten gründlich mit all jenen Abteilungen bekannt machen, die seinen späteren Aufgabenbereich tangieren. Zu einer guten Ausbildung gehört aber, daß er nicht nur die Abteilungen kennenlernt, die vor oder nach seinem Tätigkeitsbereich liegen, sondern auch jene, welche mit der Verarbeitung des Produktes im Zusammenhang stehen. Als Ergänzung für diese innerbetrieblichen Praktikas sind außerbetriebliche Kurse, wie z. B. die Meisterkurse des VATI oder des Werkmeisterverbandes, sowie ein Praktikum in den einschlägigen Maschinenfabriken vorgesehen.

Bei der Aufstellung des Ausbildungsprogrammes durch einen Vorgesetzten (Ausbildungsleiter) ist darauf zu achten, daß dieses den Vorkenntnissen des jeweiligen Kandidaten angepaßt wird. Dabei kommt es darauf an, welche Tätigkeiten er bereits im Betrieb ausgeführt hat, ob er früher schon mehrere Abteilungen absolvierte, gewisse Spezialkenntnisse besitzt oder Kurse besucht hat. Je nach den Vorkenntnissen wird auch die Zeitdauer der Ausbildung unterschiedlich ausfallen.

Ein wichtiger Grundsatz muß am Anfang jeder betrieblichen Meisterausbildung stehen: Zeitnot darf nicht dazu verleiten, das Ausbildungsprogramm zu kürzen! Die Versuchung ist groß, bei betrieblichen Anforderungen den Meisteranwärter von seiner Ausbildung wegzunehmen und trotzdem pünktlich nach der vorgesehenen Dauer — ohne die unterbrochene Zeit nachzuholen — die Ausbildung als abgeschlossen zu betrachten. Solche Ausbildungslücken rächen sich meist später und es ist schwer, diese aufzuholen. Ein bewährter und in der Praxis erhärteter Zeitkalender lautet daher, geplanter Ausbildungsaufwand × 2, d. h. bei einer ½jährigen Ausbildungsdauer können wir nach einem Jahr mit dem Einsatz des neuen Meisters rechnen. Mit diesem beweglichen Ausbildungsplan wird den Gegebenheiten des Betriebes weitgehend Rechnung getragen. Außerdem hat er den Vorteil, daß die Gesinnung, die Anpassungsfähigkeit und der Einsatzwille des Kandidaten immer wieder beurteilt werden können.

Nach jeder Ausbildungsetappe muß vom Ausbildungsleiter eine Standortbestimmung vorgenommen werden. Dabei werden die Qualifikation des Kandidaten, der bisherige sowie der zukünftige Ausbildungsgang, die Weiterschulung durch Kurse usw. unter die Lupe genommen, um evtl. neu aufgetretene Lücken durch entsprechende Maßnahmen zu beseitigen.

Unsere betriebliche Meisterausbildung muß für die verschiedenen Sparten jeweils den speziellen Anforderungen angepaßt werden und kann von den Vorgesetzten der einzelnen Abteilung den oben genannten Richtlinien angeglichen werden. Zur Erläuterung meiner Ausführungen sei mir an dieser Stelle erlaubt, das Beispiel eines Ausbildungsprogrammes für einen Webermeister im Detail darzulegen.

Wir gehen von der Annahme aus, daß wir als Nachwuchskandidaten einen bewährten Zettelaufleger mittleren Alters ausgesucht haben. Sein bisheriger Werdegang geht vom Stuhlputzer-Spulenverteiler - Weber zum Zettelaufleger. In letzter Funktion hat er bereits Meistervertretungen zur Zufriedenheit absolviert. Er ist an exaktes Arbeiten in seinem Fachgebiet gewöhnt und läßt im Umgang mit seinen Mitarbeitern und Vorgesetzten erkennen, daß er gewisse Führungseigenschaften besitzt. Bei diesem Mann sehen wir ungefähr folgendes Ausbildungsprogramm vor:

1. Praktikum in den Vorwerken ca. 1 Monat

Sinn dieses Praktikums ist, dem zukünftigen Meister einen allgemeinen Überblick über die Arbeitsvorgänge vor der Weberei zu verschaffen. Schwerpunkte sind dabei auf solche Arbeitsplätze zu legen, mit deren Produktion er später in der Weberei in Berührung kommt, z. B. Zettlerei, Schlichterei, Schußspulerei, Einzieherei usw. Diese Ausbildung wird es unserem Nachwuchsmann ermöglichen, evtl. auftauchende Fehler klarer zu erkennen, Reklamationen an der richtigen Stelle anzubringen und seine Untergebenen aufzuklären.

2. Tätigkeit in der Kartenschlägerei ca. 2 Monate

In der Kartenschlägerei muß unser Kandidat aktiv mitarbeiten. Sofern er keine Bindungslehrkenntnisse besitzt, wird er hier ins Patronenlesen eingeführt. Seine Hauptaufgabe besteht im Kartenschlagen, Kopieren und Kontrollieren von Schaft- und Jacquardkarten.

Einer sorgfältigen Ausbildung an diesem Arbeitsplatz kann nicht genug Aufmerksamkeit geschenkt werden. Beim Erfüllen seiner Aufgaben als Webermeister ist es wichtig, daß er Fehler in der Karte rasch erkennt und korrigieren kann.

3. Werkstattausbildung ca. 2 Monate

In der Werkstatt wird unser Nachwuchsmann in die Grundbegriffe der Metallbearbeitung wie z. B. feilen, boh-

ren, schmirgeln und den fachgerechten Umgang mit den Werkzeugen eingeführt. Außerdem wird er vom Schlosser bei Webmaschinenreparaturen zugezogen.

Auf dieser Ausbildungsstufe sollen dem Kandidaten u. a. die Augen dafür geöffnet werden, daß relativ kleine Mängel an den Maschinen bei zu später Wahrnehmung oft folgenschwere Auswirkungen verursachen können. Es muß ihm jetzt klar werden, daß Schraubenkontrollen, Funktionskontrollen und Einstellungsüberprüfungen ein wesentlicher Bestandteil seiner zukünftigen Aufgaben sind. Nur durch ständige Kontrolle und Wartung erreicht er ein einwandfreies Funktionieren seiner Webmaschinen und damit ein Niedrighalten der Reparaturkosten.

4. Ausbildung in einer Maschinenfabrik ca. 1 Monat

Um die Webmaschinentypen, welche unser neuer Meister hauptsächlich zu betreuen haben wird, noch besser kennenzulernen, wird er zur Weiterausbildung in die zuständige Maschinenfabrik geschickt. Dort lernt er den Aufbau der Webmaschinen, hilft bei der Montage mit und wird auf genaue Einstellungen geschult.

Für viele bedeutet diese Zeit außerhalb des Betriebes, in fremder Umgebung und mit anderen Fachkollegen eine Erweiterung ihres Horizontes.

Die Maschinenfabriken haben im allgemeinen an einer solchen Ausbildung selber großes Interesse, hängt doch der gute Lauf ihrer Webmaschinen weitgehend von der Fachkenntnis und der guten Pflege der Betreuenden ab.

5. Ergänzungskurse

Neben der rein fachlichen Ausbildung sollte der Nachwuchsmann während der Ausbildungszeit oder nach der Ernennung zum Meister weitergeschult werden. Wertvoll sind dabei Kurse, welche der Menschenführung im Betrieb gewidmet sind. Als solche sind z. B. die alljährlich vom VATI in den Räumlichkeiten der Textilfachschule Wattwil organisierten zweiwöchigen Meisterkurse zu erwähnen. Meistern und Meisteranwärtern aus der Textilindustrie werden dort betriebspsychologische Kenntnisse vermittelt, die das Führen von Arbeitsgruppen und das Verständnis für betriebswirtschaftliche Maßnahmen erleichtern.

Wenn unser Nachwuchsmann alle Ausbildungsetappen mit Erfolg durchlaufen hat und der Ausbildungsleiter durch wiederholte Standortbestimmung von der Eignung des Meisteranwärters überzeugt ist, kann zur Ernennung des Kandidaten zum Webermeister geschritten werden.

Zusammenfassung

Nach einem kurzen Hinweis auf die in letzter Zeit geschaffenen neuen Lehrmöglichkeiten in der Textilindustrie wurde auf die Wichtigkeit der entsprechenden Ausbildung des Meisterpersonals eingegangen.

Nachdem bis heute der Bedarf unserer Industrie an textilfachgeschultem Meisterpersonal nicht gedeckt werden kann, drängt sich eine gründliche innerbetriebliche Ausbildung auf. Die Voraussetzung zu einer solchen ist die Auswahl des geeigneten Kandidaten, welcher dann durch zweckentsprechende Praktikas in verschiedenen Betriebsabteilungen und außerbetrieblichen Kursen ausgebildet wird. Am praktischen Beispiel der innerbetrieblichen Schulung eines Webermeisters wurde ein solcher Ausbildungsgang dargelegt.

Rohstoffe

Triazetatfaser ARNEL

«Alte Faser in neuem Gewand»

Unter den international bedeutenden Triazetat-Produzenten, die 1963 in den europäischen Ländern, insbesondere in der Bundesrepublik, eine breit angelegte Markt-Kampagne einleiten wollen, wird die Celanese Corporation of America eine besondere Rolle spielen (wir haben in früheren Berichten auf die wirtschaftlichen Vorteile der Triazetatfasern hingewiesen)! Beachtlich ist dabei, daß sich hier die Vorzüge der Synthetics mit dem weit niedrigeren Preis der klassischen Chemiefasern in einem Erzeugnis vereinen.

Eigenschaften von ARNEL, ARNEL-Geweben und Mischgeweben mit ARNEL

ARNEL-Triazetatfasern sind ein Produkt der Celanese Corporation of America. Sie werden in bedeutendem Umfange in einer großen Reihe von Geweben verarbeitet, die aus 100 % ARNEL oder aus Spinnmischungen bzw. Webkombinationen mit anderen Fasern bestehen.

Infolge der vielseitigen Verwendung von ARNEL-Geweben sind zahlreiche Fragen bei Webern, Konfektionären und Einzelhändlern, ebenso wie bei Verbrauchern aufgetreten. Die nachfolgende Information soll diese Fragen beantworten.

Woraus besteht ARNEL?

ARNEL ist ein Zellulosetriazetat. Es unterscheidet sich von der bekannten Azetatfaser dadurch, daß bei ihm die Zellulose vollkommen azetiliert ist, während sie bei der gewöhnlichen Azetatfaser nur zu Teilen azetiliert ist. Dadurch besitzt ARNEL viele völlig andere Eigenschaften als gewöhnliche Azetatfasern.

Was sind die Grundeigenschaften von ARNEL?

Während die chemischen Reaktionen bei ARNEL-Triazetat und einfachem Azetat im großen und ganzen gleich sind, unterscheiden sie sich im physikalischen Verhalten wesentlich voneinander. Die besonderen physikalischen Eigenschaften von ARNEL bilden die Grundlage seiner überragenden Trage- und Pflegeeigenschaften.

Diese hervorragenden Eigenschaften verdankt ARNEL einer Heißbehandlung der fertigen Gewebe nach dem Färben mit 220—230 ° C, durch die die kristalline Struktur der Faser umgewandelt wird. Ohne eine derartige Heißbehandlung könnten die optimalen Eigenschaften der ausgerüsteten Faser nicht erzielt werden.

So zeigt ARNEL zwar die gleiche angenehme seidenartige Hand und Schönheit wie das einfache Azetat. Es bietet darüber hinaus jedoch die vom Hersteller genau kontrollierten Besonderheiten des *«Pflegeleichten»*.