

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

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

**Band:** 12 (1905)

**Heft:** 8

**Artikel:** Ein Besuch einer mech. Seidenweberei im Jahre 2000 [Schluss]

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-628511>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **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. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 15.03.2025

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

Hand in Hand; die Schule könne darum auf grosse Erfolge hinweisen; sie bilde jährlich etwa 30 Zöglinge aus und könne sich rühmen, dass zurzeit 271 ihrer ehemaligen Schüler in einheimischen und ausländischen Betrieben tätig seien.

Wenn wir nun nach mehr als zwei Jahren die Situation der erwähnten gewerblichen und industriellen Fortbildungseinrichtungen mit der damaligen vergleichen, so werden wir keinen wesentlichen Unterschied, vor allem keinen in Betracht fallenden Fortschritt konstatieren können. Es wäre etwa daran zu erinnern, dass im Frühling des Jahres 1904 die Kunstgewerbeschule nach langer Zeit wieder einmal eine Ausstellung veranstaltet hat, bei der namentlich die Klasse der Textilzeichner in verblüffenden Schauwerken brillierte. Der Reorganisationsvorschlag für die Kunstgewerbeschule und das Gewerbemuseum passierte sozusagen im Galopp die verschiedenen amtlichen Instanzen, ohne dass dagegen Einwand erhoben worden wäre. Erst die letzte Instanz, der Grosse Stadtrat, sorgte durch eine von ihm bestellte Kommission dafür, dass diejenigen Kreise, die vor allem ein Interesse an einer zweckmässigen Gestaltung der Anstalten haben, wenigstens zu einer Meinungsäusserung gelangen konnten. Der Rat hat dann ganz kürzlich den Entwurf im wesentlichen unverändert angenommen, aber dem Stadtrat zugleich den Auftrag erteilt, die Verhältnisse der Textilzeichnerschule noch besonders zu untersuchen und zwar in Verbindung mit der Seidenindustrie-Gesellschaft.

Sehen wir uns das gegenwärtige System unserer Fachschulen auf seine Zweckmässigkeit und Nützlichkeit hin an, so drängen sich folgende Fragen auf: Warum geben wir zahlreiche grosse Summen für Institutionen aus, die ihre Zöglinge weniger für unsere Bedürfnisse als für die ausländische Konkurrenz grossziehen? Warum will man Fachabteilungen aufrecht erhalten, die seit Jahren der Praxis keinerlei Anregung geboten haben und deren Zöglinge weder im Inland noch im Ausland ein genügendes Fortkommen finden können, während bereits bestehende ältere Institute jeglichen Bedarf an derartigem Personal zu decken vermögen?

In der stadträtlichen Weisung wurde die Textilzeichnerabteilung als vorbildlich für die übrigen Klassen der Kunstgewerbeschule hingestellt, und doch haben die Resultate dieser Klasse bisher in keiner Hinsicht den von der Industrie ursprünglich gehegten Erwartungen entsprochen. Frühere Freunde der Anstalt haben sich dahin geäussert, dass man heute diese Abteilung neben der ähnlichen Zwecken dienenden Seidenwebschule nicht mehr einrichten würde. Will man sie fortbestehen lassen, weil sie nun einmal gegründet ist, so soll man jedenfalls auch diese Abteilung den Bedürfnissen der Industrie und der Schüler entsprechend gestalten. Vor allem muss man sich davor hüten, den blinden Zufall dem Walten besserer Einsicht voranzustellen; je mehr man hier die Bedürfnisse der Praxis berücksichtigt, um so eher wird man auf Erfolg rechnen können.

Die Seidenwebschule ist in dem vorerwähnten

Vortrag als eine Musteranstalt bezeichnet worden. Die Benennung trifft insofern zu, als wirklich durch die Verbindung des theoretischen mit dem praktischen Unterricht die Vorbedingungen zu einer zweckmässigen Ausbildung für die verschiedenen Branchen der Seidenindustrie gegeben sind. So günstig wie in dem Zitat werden dagegen die Leistungen der Anstalt in Fachkreisen selbst nicht beurteilt, einerseits wegen der durch sie verursachten Ueberproduktion von Webereipersonal, anderseits wegen zum Teil ungenügender praktischer Ausbildung der Zöglinge für die verschiedenen Berufsarten. Dieser Uebelstand wird natürlich in erster Linie von den Schülern selbst an der Schule und in der nachherigen Praxis empfunden. Er erklärt sich dadurch, dass alle Schüler ohne Ausnahme, seien sie älter oder jünger, mit oder ohne vorausgegangene mehrjährige berufliche Tätigkeit, den gleichen Lehrgang durchzumachen haben. Mit Ausnahme einiger Vergünstigungen für solche, welche Musterzeichner werden wollen, handelt es sich demnach mehr nur um eine allgemeine Ausbildung für die Seidenindustrie. Jeder Zögling muss selbst sehen, wo und wie er sich in der Industrie praktisch zurecht finde. Diesem Umstande ist es zuzuschreiben, dass je nach der Anstelligkeit des ehemaligen Schülers die Urteile über die Leistungen der Anstalt sehr verschiedenartig ausfallen.

Wenn die Textilzeichnerschule nicht erstanden und die vermehrte Ausbildung von Musterzeichnern durch die Webschule allein besorgt worden wäre, so würde man wahrscheinlich den Unterricht zweckdienlicher für die Schüler und damit auch für die Industrie gestaltet haben. Die Anstellung eines weiteren Lehrers hätte genügt, um freiere Gestaltung des Unterrichtsplanes zu ermöglichen und damit den Bedürfnissen aller Branchen der Industrie gerecht zu werden. Dabei hätte man ohne Zweifel viel mehr Initiative für die Gestaltung der Industrie entfalten können und wäre zugleich die durch die Gründung der Textilzeichnerschule verursachte Ueberproduktion von Leuten für die Textilbranche unterblieben.

(Fortsetzung folgt).

## Ein Besuch einer mech. Seidenweberei im Jahre 2000.

Von Mitglied W. W.

(Schluss.)

Nun in das geheimnisvolle Dessinatelier, da gibt es weder Dessinateure noch Patroneure und Kartenschläger, alle diese Angestellten sind durch eine einzige, resp. zwei Maschinen ersetzt. Die eine, „Photoscum“, fertigt zugleich Dessins und Patronen an, währenddem die andere, patentiert unter dem Namen „Fix“, das Uebertragen der Patronen auf die Dessinkarten bewerkstelligt; die letztere wird im verkleinerten Massstabe für die Dessins der Schaftweberei verwendet. Kurz will ich den Vorgang, soweit ich in das Geheimnis eingeweiht bin, schildern. Soll z. B. ein Blumen-

straus das Motiv für den zu webenden Stoff bilden, so wird dieser Strauss photographiert. Die das Bild aufnehmende Platte wird abgezogen und das Bild von neuem photographiert und zwar mit einer der schon erwähnten Bindungsplatten; die erste Platte hat die Eigenschaft, an der dunkelsten Stelle des aufgenommenen Bildes Schusseffekte oder sonst gewählte Bindungen aufzunehmen. So werden die Aufnahmen mit einer grösseren Anzahl von Platten weiter behandelt, welche immer im geringeren Masse die Fähigkeit besitzen, an weniger dunkeln Stellen abgeschattierte Bindungen zu kopieren. Zuletzt wird das Bild mit der als Fond gewünschten Bindungsplatte behandelt und damit wird die Patrone fertig, um auf der zweiten Maschine ihre Dienste zu tun. Haben wir aber, wie dies bei Damassé etc. der Fall ist, unter der Figur einen Taffetbinder, so wird durch eine sorgfältig konstruierte Einrichtung an der letzteren Maschine dieser Schuss jeweils eingeflochten und muss natürlich vorher bei Aufnahme der Fondbindung darauf Rücksicht genommen werden. Ebenso verhält es sich, wenn Pique à Pique mit zweifarbigen Schuss gearbeitet wird. Haben wir jedoch Harnische mit Tringles, so ist eine Aufnahme des Fond unnötig und besorgt die „Fix“ die Eintragung der Bindungspunkte für die Hebeschäfte. Die Patrone wird über einen Cylinder in die nachbehandelnde Maschine eingesetzt und ohne Menschenhilfe werden hier in der Minute zirka 100 Schuss übertragen. Die Einrichtung dieser Maschine kann ich leider nicht beschreiben, da mir ein näherer Einblick in dieselbe versagt war.

Nun kommen wir in die Stückputzerei und den Versandraum. Als „Tuchschauer“ funktioniert hier ein photographischer Apparat, welcher das Stück der ganzen Länge nach bis in die kleinsten Details klar und deutlich abnimmt, so dass zu jeder Zeit das Aussehen des versandten Stückes kontrolliert werden kann; die Abzüge werden selbstverständlich längere Zeit aufbewahrt. Das Stückputzen geschieht ebenfalls auf maschinellen Wege und wird der Stoff, indem er durch die Maschine läuft, zu gleicher Zeit geputzt, gereinigt, wenn nötig gerieben und gerollt und zwar tadellos. Von da kommt das Stück auf die Leg- und Packmaschine, welche den Stoff stabt, misst, in Chemisen verpackt und so fertig zum Versand macht. Es sind hier 4 Putz- und Legmaschinen mit 10 Personen tätig und können dieselben wenn nötig 800—900 Stück täglich fix und fertig zum Versand herstellen.

Nun noch einiges über den äusseren Betrieb. Auf meine Frage nach dem Fehlen sämtlicher Kamine, erklärt mir mein Führer, dass für den ganzen Betrieb kein Stückchen Kohle verwendet werde, indem dieselbe heutzutage viel zu teuer käme. Die nötige Wärme für Betrieb und Heizung wird der Sonne entnommen und zwar durch den von dem Zürcher Ingenieur, Albert Bodmer erfundenen Apparat; derselbe bietet die Möglichkeit, der Sonne so viel Wärme zu entziehen, als für das ganze Jahr zum Betriebe nötig ist. Die durch den Apparat gewonnene Wärme wird in ähnlichen, von uns noch gekannten Akkumulatoren-Apparaten aufgespeichert, sodass auch für düstere Tage und für die Winterszeit die nötigen Mengen an Wärme

vorhanden sind. Die Erzeugung der Elektrizität geschieht ebenfalls auf viel einfachere und billigere Art und Weise wie früher und zwar erfolgt der Antrieb der eigentümlich konstruierten Dynamomaschine durch einen zehnpferdigen Warmluftmotor. Bei kleineren Betrieben kann sogar ein Mann die Dynamomaschine in Betrieb setzen und so die nötige Stromstärke indirekt erzeugen.

Im allgemeinen sind die Arbeitsverhältnisse gänzlich verändert, indem eine der englischen Arbeitszeit entsprechende Einteilung durchgeführt wurde und zwar wird Sommer wie Winter um 8<sup>1</sup>/<sub>2</sub> Uhr morgens anfangen mit einer viertelstündigen Frühstückspause durchgearbeitet bis nachmittags 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub> Uhr. Die Arbeiter sind mit dieser Arbeitszeit sehr zufrieden und auch mein verehrter Herr Direktor erklärte mir, dass die übrigbleibende Zeit sowohl den Geschäfte wie den Arbeitern zu Nutzen komme. Die Arbeitsfrische ist eine ungleich höhere gegenüber früher, mit ihren zehn- bis elfstündigen Arbeitstagen, und auch die Gesundheit ist eine normalere, wie die Statistiken der Krankenkassen beweisen. Lichter gibt es in der ganzen Fabrik keine, ausser auf den Bureaux, wo selbstverständlich auch noch hie und da Ueberstunden gemacht werden müssen bei Bilanzen etc.

Wohlfahrtseinrichtungen weist die Fabrik eine sehr schöne Anzahl auf, so: Arbeiterkasino mit Bibliothek, Unterhaltungszimmer und Spielplätze für freie Bewegungen. Bäder und Krankenhäuser sind ebenfalls vorhanden und hat die Fabrik sogar Anteil an einem im Gebirge liegenden Sanatorium und einem Ferienaufenthaltsorte. Angestellte wie Arbeiter erhalten jedes Jahr ihre Ferien bei fortlaufender Löhnung, welche beim Arbeiter auf den Durchschnittslohn angerechnet wird.

Zum Schlusse noch einige Zahlen über den enormen Umsatz dieses Geschäftes. An Material werden jährlich gebraucht: zirka 160,000 kg. Organzin und 180,000 kg. Trame.

Es werden geliefert täglich im Durchschnitte 700 Stück à 60 Meter, was bei 300 Arbeitstagen 12,600,000 Meter ausmacht. Der Durchschnittspreis, alle Qualitäten ineinander gerechnet, können wir mit Fr. 1.25 pro Meter annehmen und ergibt sich hieraus ein Gesamtumsatz von 15,750,000 Fr. Durch die Selbstfabrikation der Seide ist dieselbe natürlich im Werte sehr gesunken und können deshalb leichtere Qualitäten schon zu 35—40 Cts. per Meter geliefert werden und erklärt sich hiemit der enorme Konsum in Seidenwaren. Trotz vielen Fabriken und der Erstaunen erregenden Produktion sind die Webereien stets voll beschäftigt, was sich nur dem Umstande zuschreiben lässt, dass Seidenstoffe durch ihre Billigkeit von Reich wie Arm täglich getragen werden.

Nach einem kühlen Trunke im Angestellten-Kasino verabschiedete ich mich mit wärmstem Danke von meinem freundlichen Begleiter und überwältigt von den Eindrücken des Gesehenen kehre ich wieder in die Gegenwart zurück.