

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 21 (1914)

Heft: 20

Rubrik: Technische Mitteilungen

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: 02.04.2025

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

Zweifellos wurde der Wirrwarr durch die geringe Anpassungsfähigkeit einzelner Betriebe an die veränderten Verhältnisse mitverschuldet, besonders durch das plötzliche Schließen zahlreicher Betriebe, durch ängstliches Abwägen und fehlenden Wagemut. Der „Plutus“ erhebt deshalb auch gegen die Volkswirte, die an der Spitze der einzelnen Organisationen stehen, den Vorwurf, daß auch sie sich ihrer Aufgabe nicht gewachsen zeigten:

„Ich habe an dieser Stelle verschiedentlich gezeigt, wie gerade die Unvernunft der Konventionen im Anfang des Krieges die Aufrechterhaltung der Volkswirtschaft erschwert hat. Sie verlangten unentwegt von ihren Abnehmern die Einhaltung der im Frieden ausgemachten Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Die Nationalökonomien an ihrer Spitze hätten eine sehr dankbare Aufgabe gehabt, wenn sie die ihrem Schutze anvertrauten Fabrikanten darauf hingewiesen haben würden, wie sie am leichtesten die Übergänge von der Friedenswirtschaft zur Kriegswirtschaft fänden. Aber wenn man liest, daß z. B. die Krefelder Seidenfabrikanten monatelang ihre Webstühle stillstehen ließen, bevor sie auf die gewiß doch naheliegende Idee kamen, Verbandstoffe zu weben, so fragt man sich (wenn man schon die Kurzsichtigkeit der Fabrikanten selbst außer acht läßt), warum eigentlich die volkswirtschaftlich geschulten Leiter ihrer Verbände so lange schlofen. Diese schwierige Übergangszeit hätte eine Zeit glorreicher Rechtfertigung für den Segen der Konventionen sein können. Durch die Kurzsichtigkeit der Leiter aber diente sie zum großen Teil dazu, Auswüchse zu zeitigen und den vielfach vorhandenen Haß gegen diese Gebilde zu schüren. Erst als die Regierung eingriff, gelang es, die Herren etwas zur Vernunft zu bringen und sie darauf aufmerksam zu machen, daß die Zeit wichtigere Aufgaben zur Lösung stelle, als die, wie man seinen Profit am besten schützt.“

Frankreich. Die Geschäftslage in der Textilindustrie ist wenig befriedigend. Die Seidenwarenfabrikanten in Lyon, welche verhältnismäßig noch ziemlich viel Aufträge zu erledigen haben, sollen bezüglich der Beschaffung von Farbstoffen immer mehr Schwierigkeiten haben, so daß besonders dringende Aufträge kaum auszuführen sind. Auch der Ausfuhr entstehen Hindernisse durch die Schwierigkeiten des Transportes. Von den Baumwollwarenfabriken konnten die in den Vogesen und in Rouen noch bisher, wenn auch beschränkt, arbeiten. Jetzt macht sich auch diesen der Rohstoffmangel in unangenehmer Weise fühlbar. Die Lage der Wollindustrie ist ungünstig; abgesehen von der Unmöglichkeit der Rohstoffversorgung ist auch der vereinzelte Betrieb der Webereien des Nordens undenkbar. Für Leinen- und Jute-Webereien gilt dieses ebenfalls.

Die in den von den deutschen Truppen besetzten Gebieten (Lille, Roubaix, Tourcoing) domizilierte Textilindustrie liegt selbstverständlich ganz darnieder. Die Fabrikation steht gänzlich still. Die paar Fabriken, die von der deutschen Verwaltung aufrechterhalten werden, arbeiten für Deutschland. Dieses Land hat von der Besetzung dieser Städte ganz außerordentliche wirtschaftliche Vorteile, da dort Vorräte von vielen Millionen in Wolle, Flachs, Leinen und Leinengarnen vorgefunden worden sind, deren Verwertung und Nutzbarmachung für deutsche Zwecke jetzt im Gange ist.

Rußland. Über die Schwierigkeiten in der russischen Textilindustrie wird über Deutschland von angeblich unparteiischer Seite geschrieben: In Polen haben sich schon seit einiger Zeit die großen Baumwollmanufakturen des Lodzer Bezirkes genötigt gesehen, ihre Betriebe zu schließen, da der Absatz sowohl in Polen wie in Rußland unmöglich geworden ist. Mehr als 30,000 Arbeiter des Zweiges sollen beschäftigungslos sein. Die in der Stadt Lodz, in Pabianice, Tomaszow und Zgierz ansässigen Wollenwebereien sind, da es sich zumeist um kleinere Betriebe handelt, finanziell ruiniert. Jetzt wird auch aus Bialystock berichtet, daß die dortigen Tuch- und Deckenfabriken genötigt seien, ihren Betrieb einzustellen. Aus Petersburg und Moskau wird wiederholt bestätigt, daß es für die Woll- wie Baumwollmanufakturen wegen Rohstoffmangels unmöglich sei, die Arbeiter weiter zu beschäftigen. Die Fabrikanten in allen diesen Bezirken werden mit großen Verlusten bei ihrer Kundschaft zu

rechnen haben. Nur die Leinenindustrie verfügt über genügenden Rohstoff. Die Vergrößerung der betreffenden Fabriken, die in den letzten Jahren stattgefunden hat, ist aber illusorisch dadurch, daß weder Ausfuhrmöglichkeiten bestehen, noch aber der inländische Bedarf für Leinenerzeugnisse sich gehoben hat. Von dem allgemeinen Niedergange der russischen Textilindustrie werden auch die Fabrikanten in Finnland und zwar in Abo, Tammerfors und Helsingfors betroffen. Ihnen erwachsen noch besondere Schwierigkeiten insofern, da ihre Besitzer in der Mehrzahl keine Russen, sondern Schweden, Finnländer und zum Teil Reichsdeutsche sind, die von seiten der russischen Behörden den größten Schikanen ausgesetzt sind. Die Wollnot in Rußland vermehrt noch die Schwierigkeiten. Die großen russischen Militär-tuchfabriken sind jetzt vor die Frage gestellt, ihre Betriebe schließen und zahlreiche Arbeiter entlassen zu müssen, da nicht nur die Zufuhr überseeischer Wollen unmöglich geworden, sondern auch der Bezug polnischer Wollen abgeschnitten ist. Es wird gemeldet, daß insbesondere ansehnliche Posten polnischer Wollen, die von den bezüglichen Herstellern bereits gekauft waren, noch in Warschau lagern sollen. Auch der Verbrauch von Kunstwollen ist unmöglich geworden, da die polnischen Kunstwollfabriken außer Betrieb sind und die Einfuhr ausländischen Materials ausbleibt. Die Wollzüchter sind überall in der größten Geldverlegenheit.



Die Herstellung der Seidenwolle.

Bei dem steten Fortschritte in der Textilbranche spielt auch die Veredlung der verschiedensten fertigen und halbfertigen Gespinste bzw. Gewebe eine bedeutende Rolle und ist der Hauptzweck dabei der, für das Auge gefällige und vorwiegend glanzreiche Gespinste zu erzielen, die der Seide, der edelsten aller Fasern, möglichst ähnlich gemacht und als billiger Ersatz derselben gelten sollen.

Hierher gehört beispielsweise das Mercerisieren, das bei Baumwolle angewendet wird, oder das Griffigmachen von Wolle. Dieses letztere sei im nachstehenden etwas näher erläutert:

Seidenwolle wird in Form von Wollgarn wie auch im Kammzug hergestellt. Das Wesentlichste der gebräuchlichsten Verfahren besteht in einer Behandlung der Wollmaterialien mit Chlorkalk bzw. unterchlorigsaurem Natron oder Eau de Javelle und darauffolgendem Seifen und Säuern, wodurch Fettsäure auf der Faser niedergeschlagen wird. Durch die Behandlung mit Chlorpräparaten wird der erforderliche Glanz durch das Ablagern der Fettsäure der krachende, knisternde, der natürlichen Seide so charakteristische Griff hervorgerufen. Im vorneherein sei noch erwähnt, daß durch das Chlorieren der Wolle die Walkfähigkeit genommen wird, weshalb chlorierte Wollmaterialien nur für solche Artikel in Betracht kommen, die nicht gewalkt werden. Dazu gehören vor allem Strick- bzw. Strumpfgarne oder daraus verfertigte Waren. Durch das Chlorieren, welches bisher fast ausschließlich für Rohgarne bzw. rohen Kammzug ausgeführt wird, erfährt die Wollfaser außer hohem Glanz eine gewisse chemische Veränderung, wodurch diese oder daraus hergestellte Fäden ein sehr glattes Aussehen erhalten. Die daraus verfertigten Waren neigen in weit geringerem Maße zum Rumpfen bzw. Einlaufen, als wie dies bei nicht chlorierten Waren der Fall ist.



Rauhen von Ware aus Baumwolle, Wolle oder Kammgarn mittels Schmirgelwalzen.

Seit einigen Jahren hat in den französischen Fabriken das Rauhen verschiedener Stoffe nicht mehr mittelst Kratzen, Rauhkarden oder nadelbeschlagenen Walzen, sondern mit Schmirgelzylindern Eingang gefunden. Anfänglich, ungefähr

im Jahre 1911, wurde nur bezweckt, sich bei Artikeln, ähnlich dem bekannten Manchestersamt, das mühsame Schneiden des Pols mit Messern und mit der Hand zu ersparen. Die Verschiedenheit des Erfolges hängt hauptsächlich vom Zustande und Korne der Zylinder ab. Man beschmirgelt sie mit feinerem oder gröberem Sand, Kies, Glas, pulverisierten Steinen etc. Oefter sind die Walzen mit geschmirgelter Leinwand überzogen. Die gut geleimte oder stark geschlichtete Ware läuft unter den Zylindern drei oder viermal durch und zwar in der entgegengesetzten Richtung der schnell rotierenden Walzen, wobei sie gespannt entsprechend angedrückt wird. Sie muß dazu vollkommen trocken sein. Baumwolle wird mit Kalkmilch oder mit einer schwachen Lösung von kaustischer Soda vorbehandelt. Meistens verarbeitet man Ware bei der der Schuß zur Bildung des Pelzes herangezogen wird. Derselbe stellt sich als kurzstapelige, dichtstehende, dem Maulwurfs- oder auch Gemenfelle ähnelnde Haardecke dar. Während beim Rauhen mit Karden die Faser vom Faden direkt losgelassen wird, um den Pol zu bilden, trennen sie beim Schmirgeln die Härchen mehr auf dem Wege eines schonenden Herausstreichens, Polierens, Druckes mit verhältnismäßig stumpfen Werkzeugen vom übrigen Fadengefüge los. Beide Prozesse schwächen das Gewebe. Wichtig für die Güte und Gleichmäßigkeit des Ausfalles beim Schmirgeln ist es, daß die Ware dazu die nötige Steifheit und Härte besitzt und die erforderliche Solidität mit sich bringt. Ob sie bereits gefärbt oder bedruckt ist oder sich im rohen Zustande befindet, ist gleichgültig. Bezieht man die Walzen mit rundlaufenden Schmirgelingen, so ergeben sich in der Ware abwechselnd polige Streifen und glatter Fond. In Frankreich heißt man diesen Ausrüstungsprozeß *Duvetyn-Appretur*.



Die Zubereitung von Schlichtflotten für Baumwollketten. (Schluß.)

Bunte Ketten werden vorteilhaft bei einer Temperatur von 35—40 Grad und rohweisse Ketten bei einer solchen von 50—60 Grad geschlichtet. Das Trocknen farbiger Ketten auf der Lufttrockenmaschine soll bei 50—60 Grad vorgenommen werden. Zuweilen arbeitet man bei 80—100 Grad Celsius, was die Farben nachteilig beeinflusst und die Garne spröde und brüchig macht. Offene Dampfrohre im Schlichtetrog sind unpraktisch, da sie Wasser ausströmen und es der Flotte zuführen, wodurch ein ungleichmäßiger Schlichteeffekt erzielt wird. Man hat diesen Uebelstand auch erkannt und Schlichtetröge mit doppeltem Boden hergestellt. Das Heizen der Schlichtemassen geschieht dann indirekt durch in dem Doppelboden befindliches heißes Wasser, welches von einem Dampfrohr erwärmt wird. Damit wird gleichzeitig das störende Anbacken der Schlichtemasse an den Wänden des Troges vermieden. An geschlossenen Kesseln kann man sich der Regulierhähne zum Abmessen bedienen. Wenn auch die Schlichte um so besser in den Faden eindringt, je heißer sie zur Anwendung kommt, so darf doch das vorhin erwähnte nicht außer Acht gelassen werden, wenn man die größtmögliche Produktion bei Erhalt einer guten, einwandfreien Ware in der Weberei erreichen will. Auf den Druck der Quetschwalzen der Schlichtmaschine ist entsprechend zu achten, da von diesen das mehr oder weniger intensive Imprägnieren der Fäden mit Schlichtmasse abhängig ist. Die jeweilig zur Bearbeitung gelangenden Ketteneinstellungen und Fadenstärken können mit der entsprechenden dicken Schlichte bearbeitet werden, indem man die Schlichtmasse mittels des Aerometers abmißt und nach Bedarf verdünnt. Bei kleinen Abweichungen in der Fadendichte der Kette oder Fadenstärke kann man bei Anwendung von ein und derselben Schlichte auch den Schlichteeffekt durch entsprechende Einstellung der Pression der Quetschwalzen regeln.

Werden weniger echt farbige Garne in der Kette geschlichtet, so ist besonders auf das Imprägnieren der Schlichtemassen bei mäßiger Temperatur zu achten, da sonst die Farben bluten und die benachbarten Fäden mit anfärben. Es macht sich das dann besonders bemerkbar, wenn letztere hellfarbig oder weiß sind. Die mit substantiven Farbstoffen gefärbten Garne neigen diesem Uebelstande leicht zu, wenn die Schlichtemasse alkalisch reagiert. Letztere darf daher bei der Behandlung von derartig gefärbten Garnen keine Natronlauge enthalten und muß, wenn sie alkalisch reagiert, korrigiert werden. Es läßt sich schon bei der Färberei etwas auf die Schlichterei Rücksicht nehmen, indem man die Garne nach dem Färben gut spült, was besonders für dunkle Farben von besonderem Wert ist. Um die am Faden hangenden äußersten Farbstoffteilchen auf der Faser beim Schlichten befestigen zu helfen, hat sich die Zugabe von etwas Bleizucker zur Schlichtflotte bewährt. Derselbe wird vor der Zugabe zur Schlichtmasse im Wasser gelöst und nimmt man per 100 Liter Masse zirka 40 Gramm.

Die Firma Dr. Deckers, G. m. b. H. in Aachen, vertreibt ein Mittel zur Bereitung schwach saurer Schlichte. Dieses Verfahren betrifft ein Produkt, welches bisher nicht im Handel war. Die damit hergestellte Schlichte reagiert schwach sauer, während die bisher gebräuchlichen neutrale oder schwach alkalische Reaktion besitzen. Die der Schlichte zugegebenen Fette gehen bei der Anwendung von Borsäure als Emulgierungsmittel in feinsten Verteilung in die Schlichtbrühe über, ohne daß Alkalien oder Alkalien enthaltende Stoffe, Seifen oder Softenings etc. verwandt werden. Von den neutralen Schlichten besitzt die neue den Vorzug größter Beständigkeit, von den alkalischen den Vorteil, daß sie alkaliempfindliche Faser nicht angreift.

Die Herstellung der Schlichte geschieht folgendermaßen: Auf Grund praktischer Erfahrung ist festgestellt, daß man um 100 kg Schlichtemasse herzustellen eine Schlichtzusatzmenge von etwa 150 gr benötigt, wobei für 100 Liter Masse etwa 7 kg Kartoffelmehl (Stärke) verwendet werden. Der Schlichtezusatz besteht aus einem Gemisch von Fett bezw. Fettsäure, z. B. Stearin- und Borsäure, der gegebenenfalls Salze zugesetzt sein können. Nachdem das Fett auf eine ziemlich hohe Temperatur (120 Grad) erhitzt ist, wird auf einen Teil Fett ein Teil Borsäure und ein Teil Salze zur Lösung der Stärke zugegeben. Als Salze werden Kupfer- und Zinksulfat verwendet, und zwar für Streichgarn und Kammgarnketten Kupfersulfat und für Baumwollketten Zinksulfat. Die Masse wird alsdann in Tabletten von 150—200 gr gegossen. Das fertige Produkt kann auch in Pillenform komprimiert oder in Pulverform gemahlen zur Verwendung kommen.

Verwendet man die Tabletten, so wird die Stärke (Kartoffelmehl) mit Wasser vermischt, aufgeführt, und es werden dieser Brühe vor dem Kochen für je 100 Liter eine oder mehrere Tabletten unter Fortlassung aller andern Zusätze beigegeben. Die Tabletten lösen sich beim Kochen auf. Die bisher bekannten Uebelstände beim Schlichten sollen vollständig wegfallen, Faser und Farbe werden geschont, und die benutzten Fette und Fettsäuren gelangen voll und ganz zur Wirkung, wodurch die Eigenschaft des Leimens und Glättens hervorgerufen wird.

Eine Schlichtekomposition unter Mitverwendung des verschiedentlich empfohlenen Talkums (Federweiß), die nebst auf Wolle und Baumwolle selbst auf Seide angeraten wird, besteht aus 45 kg Kupfervitriol, 140 gr Borax, 275 gr Federweiß und 275 gr Weizenmehl. Diese Substanzen werden zuerst trocken vermischt, dann in Wasser eingerührt und indirekt mit Dampf eine Stunde bei Inangsetzung des Rührwerkes gründlich versotten. Der Ansatz genügt für eine spätere Zugabe von 50 Pfund trockner Stärke und 5 Pfund Schweinefett nebst Auffüllen von 1000 Liter Wasser. Das Fett kann nach Umständen auch wegbleiben, nur ist dann weniger Stärke zu nehmen. Die Verarbeitung geschieht heiß. Der Faden soll durch das Behandeln mit dem so angestellten

billigen Kleister kräftiger und glatter werden. Es existiert noch eine Schlichtseife, Sapotex genannt, die einen Körper darstellt, der neben den erweichenden glättenden und geschmeidig machenden Eigenschaften noch eine hervorragende Bindekraft haben soll. Man rühmt dem Produkte nach, daß es völlig neutral und löslich ist, Fette jeder Natur emulgiere und selbst ein Ersatzmittel der letzteren, speziell des Talges bilde, welches es für Zwecke der Baumwollschlichterei gänzlich überflüssig mache. Für die Appretur erübrigt sich bei Verwendung von Sapotex jeder weitere Zusatz von Softening.



Kaspar Honegger.

Ein Lebensbild aus der Jugendzeit der schweizerischen Industrie und den Anfängen der Industrie im Zürcher Oberland.

F. K. Im Verlag des Art. Institut Orell Füßli in Zürich ist soeben ein Buch erschienen, dem man in den Kreisen der Textilindustrie mit großem Interesse begegnen dürfte. Nicht nur der Fabrikant und Arbeitgeber, sondern auch Angestellte und Arbeiter sowie Webschüler werden mit gleicher Spannung den Lebenslauf und die Tätigkeit dieses bedeutenden Mannes verfolgen. Der Verfasser ist mit der von ihm behandelten Persönlichkeit befreundet gewesen und so ist es ihm gelungen, eine lebendige und wahre Lebensskizze, ein Spiegelbild der Person und der reichen, bewegten Wirksamkeit von Kaspar Honegger, des Erfinders des weltbekannten nach ihm benannten Webstuhles, der Nachwelt zu überliefern. Mit Recht bezeichnet der Herausgeber das vorliegende Buch als ein Lebensbild aus der Jugendzeit der schweizerischen Industrie; denn in Kaspar Honegger, der 1804 im Zürcher Oberland geboren wurde, ist uns der eigentliche Begründer der mechanischen Weberei in der Schweiz erstanden. Nicht nur in der Schweiz sind dadurch zahlreiche Unternehmungen ins Leben gerufen und für ganze Bevölkerungskreise Verdienst geschaffen worden, sondern Kaspar Honegger hat als einer der Ersten schweizerisches Unternehmertum auch im Ausland zu Ehren gebracht. Er gründete im Jahr 1846 die Spinnereien, Webereien, mechanischen Werkstätten und Gießereien in Kottern-Kempton in Bayern, die heute zu den bedeutendsten Etablissements der Baumwollindustrie in Deutschland gehören. Wir haben seinerzeit in der Abhandlung: «Die Schöpfungen Kaspar Honeggers und seiner Nachfolger» in unserer Fachschrift No. 17 und 18, Jahrgang 1901, die Entwicklung der Maschinenfabrik Rütli vormals Kaspar Honegger zu der weltbekannten und stets auf der Höhe der Zeit stehenden Maschinenbauanstalt für die Textilindustrie geschildert. Außer diesen Gründungen war er der Schöpfer noch anderer Fabriktablissements in der Schweiz, so namentlich in der March im Kanton Schwyz. Es ist nun äußerst spannend, aus dem Lebenslauf von Kaspar Honegger zu ersehen, wie er in den einfachsten Verhältnissen aufgewachsen ist, aber durch Tüchtigkeit, Willenskraft und geraden Charakter es um die Mitte des vorigen Jahrhunderts zum bedeutenden Industriellen gebracht hat, dessen Werke heute noch fortleben und blühen. Gleich von Anfang an empfindet der Leser für die Persönlichkeit von Kaspar Honegger lebhaftes Interesse, und dieses wird von Abschnitt zu Abschnitt größer, da man verfolgt, wie er mit größter Willenskraft wie ein Held alle Widerwärtigkeiten, Krisen und Anfeindungen überwindet und seine Unternehmungen zu einem siegreichen Endresultat führt. Durch seine Erfolge wußte er die meisten seiner Widersacher von ihren ursprünglich verkehrten Anschauungen abzubringen und bei seinem am 7. Januar 1883 in Rütli erfolgten Tod betrauerte man ihn überall, wo er seine Unternehmungen hingestellt hatte, als einen der hervorragendsten Industriellen und als einen Wohltäter der Menschheit.

Der Verfasser der Biographie erwähnt am Schluß seines

Vorwortes, er wolle mit derselben den Beweis erbringen, daß gerade Gesinnung und redliches Streben auch in dem verwickelten Geschäftsleben zum Siege führen muß, daß aber der Mensch nur das ist und wird, was er aus eigener Kraft ist, d. h. nur das, wozu er sich empor-schwingt, wenn er die von einer gütigen Gottheit in ihn gelegten Keime, Kräfte, Gaben und Talente ausnützt und entwickelt. In Kaspar Honegger hat sich das bewahrheitet und jedermann wird an dem Lesen des Buches Genuß finden und für sich Gewinn daraus ziehen können.

Das 206 Seiten starke und zu dem mäßigen Preis von Fr. 3.50 erhältliche Buch ist recht hübsch ausgestattet; zwei Bildnisse von Kaspar Honegger und acht Abbildungen der ursprünglichen und der jetzigen Gebäulichkeiten der von ihm gegründeten Etablissements sind eine willkommene Beigabe.

(Bestellungen auf dieses Buch werden auch von der Expedition der „Mitteilungen über Textilindustrie“ entgegengenommen.)



Fachschul-Nachrichten



Zürcher. Seidenwebschule. Der Jahresbericht über das 33. Schuljahr ist soeben erschienen. Er wird den Mitgliedern des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler nächsten Monat zugeschickt werden. Über den Schulbesuch wird folgendes erwähnt:

Das 33. Schuljahr wurde am 15. September 1913 begonnen und am 11. Juli 1914 beendet. Für den neuen Kurs hatten sich 24 Schüler angemeldet, die sämtlich aufgenommen wurden. Alter, allgemeine Bildung und berufliche Vorkenntnisse der Eintretenden waren sehr ungleich. Während einige kaum das für die Aufnahme verlangte Mindestalter von 16 Jahren erreicht hatten, war der größere Teil der Schüler über 20 Jahre alt. Von den 24 Schülern

hatten	3	2	5	4	2	4	2	1	1
--------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

ein Alter von 16 17 18 20 21 22 24 25 26 Jahren.

Acht Schüler hatten zwei Jahre, zwölf Schüler drei Jahre die Sekundarschule besucht, und vier Schüler besaßen eine weitergehende Schulbildung.

Ein Teil der Eingetretenen hatte schon eine längere Fabrikpraxis hinter sich und brachte solide Vorkenntnisse mit in die Schule, dank denen, verbunden mit tüchtigem Arbeiten, es ihnen möglich war, das weitgesteckte Lehrziel voll zu erreichen, während dies von den schwächeren oder weniger gut vorbereiteten Schülern nicht unbedingt gesagt werden kann.

Zwei Schüler hatten einen Wiederholungskurs mitzumachen.

Um Stellen anzunehmen, traten vier Schüler vorzeitig aus, wovon zwei im April und zwei Ende Juni.

Dank der großen Nachfrage seitens der Fabrik nach austretenden Webschülern fanden alle dafür in Betracht kommenden passende Anstellung. Bei ihrem Austritt hatten die Schüler folgende Ziele im Auge, die dann allerdings durch den Krieg eine teilweise Änderung erfahren hatten:

7	Schüler	hatten	Stellen	als	Disponenten
7	"	"	"	"	Webermeister
1	"	ging	in	die	Färberei
1	"	ging	nach	Amerika	zurück
3	"	mußten	in	die	Rekrutenschule
4	"	wollten	zu	ihrer	weitere
1	"	wollte	einen	Erholungs	aufenthalt

Zehn Schülern wurden Freiplätze gewährt und acht Schülern zudem ein Stipendium von 200–300 Franken. Der Gesamtbetrag der ausbezahlten Stipendien belief sich auf 1865 Franken.



Ist Vorpraxis notwendig, um eine Fachschule der Weberei besuchen zu können?

Diese Frage ist nicht leicht so ohne weiteres zu beantworten, wie es wohl scheinen mag. Sie ist aber in diesem Momente sehr berechtigt, nachdem der Lehrplan verschiedener Webschulen gänzlich reorganisiert worden ist.