

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 51 (1944)
Heft: 9
Rubrik: Spinnerei-Weberei

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: 15.10.2024

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

einigten Staaten. Unter diesen Umständen sind sowohl Regierung wie die beteiligten Wirtschaftskreise bemüht, durch weitreichende Planung einen günstigen Ausweg zu finden. Im Rahmen der zukünftigen Baumwollpolitik verspricht man sich bereits heute durch einen Uebergang von der Produktion kurzfasriger Baumwolle zu einer solchen langfasriger Baumwolle gewisse Vorteile auf dem Weltmarkt sichern zu können. Damit würde nicht nur der allgemeinen Nachfrage nach langfasriger Rohbaumwolle besser entsprochen werden können, sondern die indische Produktion würde auch gleichzeitig in noch stärkerem Ausmaße auf den Inlandsverbrauch abgestellt werden. Die Abhängigkeit von den früheren Auslandsabnehmern, die in erster Linie, wie Japan, auf kurze Fasern reflektierten, würde damit auch geringer. Bei dieser Planung wird auch darauf Rücksicht genommen, daß der Baumwollanbau nicht nur Baumwolle allein als Ertrag bringt. Nur ein Viertel der Produktion besteht aus Baumwolle selbst, während der Rest auf Pflanzenöl, proteinhaltige Futtermittel und Oelkuchen für die Produktion von Futtermitteln entfällt, sowie einen wichtigen Ausgangsstoff für die Herstellung von Rayon, Schießpulver, Explosivstoffen und von feinem Plastikmaterial (dieses letztere wurde im jetzigen Kriege entwickelt) bildet.

-G. B.-

Türkei — Entwicklung des Kokonmarktes. Die Umsätze auf dem Kokonmarkt in Bursa (Brussa) werden als günstig bezeichnet. Die diesjährige Erzeugung von Kokons ist gut ausgefallen und die Preise liegen höher als im vergangenen Jahre. Während nämlich im Vorjahr nicht mehr als 3 bis 3,50 Tpf. für das Kilo erzielt

wurden, werden jetzt Durchschnittspreise von 4,50 und teilweise sogar 5 bis 6,50 Tpf. gezahlt.

Türkei — Der Baumwollertrag in der cilicischen Ebene. Nach vorläufigen Schätzungen beträgt die Baumwollernte in der cilicischen Ebene 381 000 Ballen, das heißt ungefähr 76 000 t. Davon entfallen rund 30 000 auf die Sorte Akala, 2500 auf die Sorte Cleveland und 6200 auf die Sorte Yerli (eine einheimische Baumwollsorte).

Die argentinische Wollerzeugung im Jahre 1943. Aus der dieser Tage veröffentlichten amtlichen argentinischen Wollstatistik geht hervor, daß im Jahre 1943 in Argentinien in 34 Firmen 115 385 t Schweißwolle verarbeitet wurden, die 60 529 t gewaschene Wolle, d. h. 52,5% ergaben. Demgegenüber waren im Jahre 1942 nur 98 758 t Schweißwolle zu 52 785 t gewaschene Wolle (bei einer Rentabilität von 53,4%) von 27 Firmen verarbeitet worden. Nach der gleichen Statistik bedeuten die Zahlen des Jahres 1943 gegenüber dem Durchschnitt der Jahre 1938 bis 1942 eine Steigerung um 44 632 t Schweißwolle und 21 944 t gewaschener Wolle.

Im Jahre 1943 wurden 34 017 t gewaschener Wolle gegenüber 29 028 t im Vorjahr ausgeführt, deren Wert zu Platzpreisen mit 94,5 bzw. 86,9 Mill. Pesos angegeben wird. Am 31. XII. 42 bestanden in Argentinien 12 266 t Vorräte an gewaschenen Wollen. Unter Berücksichtigung der einheimischen Erzeugung von 60 529 t gewaschener Wollen, eines Inlandverbrauchs von 23 193 t und einer Gesamtausfuhr von 34 017 t ergibt sich für Ende des Jahres 1943 ein Stock von 15 585 t.

Spinnerei-Weberei

Kosten-Erfassung und -Verteilung in Textilbetrieben

Von Walter Schmidli*)

In den meisten Betrieben der Textilindustrie ist in den letzten Jahren eine Tendenz erkennbar, die darauf hinzielt, die Kosten der Fertigung in den einzelnen Abteilungen einer genauen Prüfung zu unterziehen und sie wenn nötig neu zu erfassen. Unterstützt wurde dieses Bestreben in einigen Nachbarländern noch durch Verfügungen der vorgesetzten Preisbildungsbehörden, wonach von diesen Grundsätze zur Organisation der Buchführung bekanntgegeben wurden. Es kann ruhig gesagt werden, daß diese Bestimmungen meist zur genaueren Kontrolle der ermittelten Preise und deren Einzelbestandteile erlassen wurden. Bei uns verdanken wir die oft beinahe wissenschaftlich ausgebauten Betriebsorganisationen und Buchführungen der Initiative und dem fortschrittlichen Geist, die in der Schweizer Textilindustrie heimisch sind und die kaum einen Anstoß zu fruchtbringender Arbeit von Regierungsseite benötigen. Wenn es trotzdem heute noch einige Firmen gibt, die noch „über den Daumen“ kalkulieren und dabei Werte benutzen, die weder genau erfaßt noch auf die einzelnen Betriebsstellen verteilt sind, dann sollen die unten folgenden Ausführungen Anlaß zu einer strafferen Erfassung aller in den Betriebsabteilungen anfallenden Kosten sein. Es genügt heute eben nicht mehr am Ende des Jahres zu wissen, der ganze Betrieb hat mit Gewinn oder Verlust gearbeitet, sondern man muß danach suchen, welche Betriebsabteilung arbeitet mit Gewinn und welche mit Verlust. Wird die unrentable Arbeit der einen Abteilung vielleicht überdeckt durch gewinnbringende Arbeit einer anderen.

*) Es sei hier hingewiesen auf die Arbeit desselben Verfassers auf Seiten 136/146-1941 in unserer Zeitschrift: Technische Fragen in der Betriebsbuchhaltung einer Weberei.

Begriffsbestimmung und Voraussetzungen

Wenn früher die sogen. Unkosten — die womöglich noch mit den unproduktiven Löhnen vermengt waren — im Kalkulationsbüro eines Betriebes besprochen wurden, so war das Bestreben aller, diese in Prozenten der produktiven Löhne auszudrücken und auf die Ware zuzuschlagen. Hierzu zuerst eine Klarstellung: Es ist ein Unding, in einem Betrieb von produktiven und unproduktiven Löhnen zu sprechen. Wer nicht produktiv, d. h. wertschaffend arbeitet, ist nicht wert Lohn zu erhalten. Wenn ein Reparaturschlosser oder Maschinist in einer Spinnerei oder Weberei auch nicht mit Baumwolle zu tun hat, so ist seine Arbeit mindestens genau so wichtig, wie die jedes im Sinne der Spinnerei oder Weberei an dem betreffenden Rohstoff tätigen Arbeiters. Sobald ein Lohn unproduktiv ist, sollte dafür gesorgt werden, daß der betreffende Arbeiter die Arbeit einstellt. Wir nennen diese Löhne der Betriebsabteilungen ebenfalls Kosten wie die im kaufmännischen Büro erfaßten, wie Steuern, Umlagen u. a. m. Von Unkosten zu sprechen ist ebenfalls falsch, da „Un“ im deutschen allgemeinen Sprachgebrauch „nicht“ bedeutet. Dann wären also Unkosten nicht vorhandene Kosten, was zum großen Leidwesen des Kalkulators nur allzu oft nicht der Fall ist. Diese Kosten sind das notwendige Uebel jedes Betriebes, mit denen sich der Betriebsmann wie der Kaufmann im guten abfinden muß.

Wir sehen bereits, daß sich die Kosten in zwei große Gruppen teilen lassen:

1. die technischen, durch den Betrieb entstehenden Kosten;
2. die kaufmännischen Kosten, auch Verwaltungskosten genannt.

Gegenstand dieser Betrachtung sind nur die unter 1. genannten Kosten, unter die wir sämtliche im technischen Betrieb entstehenden Kosten zusammenfassen. Es sind dies vor allem: Löhne der Fertigung und der Hilfsstellen; Werkzeuge und Bedürfnisse für die Werkstätten und Betriebsabteilungen; Kohlen und Stromkosten; Technische Abschreibungen der Maschinen und Bauten; nicht aber Rohstoffverbrauch.

Beim Bearbeiten des großen Gebietes der Kostenerfassung und Verteilung macht man sehr oft die Feststellung, daß die damit beauftragten Personen den Anforderungen nicht gewachsen sind. Denn es treten an den „Kostenmann“ im Betrieb eine solche Anzahl verschiedenartigster Fragen heran, daß er eine vielseitige Ausbildung haben muß, um allen gerecht werden zu können. Hauptbedingung allerdings ist, daß er Techniker und nicht nur Kaufmann ist. Er muß in der Lage sein, den technischen Vorgängen genau folgen zu können. Bei vorkommenden Unregelmäßigkeiten muß die Ursache festgestellt und sofortige Abhilfe geschafft werden. Er ist der Mann, dem Tür und Tor des technischen Betriebes und sogar ein kleines Türchen der kaufmännischen Abteilung geöffnet sein müssen. Sind diese Voraussetzungen nicht gegeben und gewährleistet, so ist ein Erfolg von vornherein in Frage gestellt.

Erfassen der Kosten

a) Reparaturkosten der Arbeitsmaschinen

In sehr vielen Betrieben wird dabei heute noch so vorgegangen, daß die Löhne der Reparaturwerkstätten am Ende eines Jahres erfaßt und dann prozentmäßig nach Erfahrungssätzen auf die Löhne der Werker (so wollen wir alle mit dem Werkstoff tätigen Arbeiter nennen) als Zuschläge verteilt werden. Vielerorts bricht sich aber auch schon die Erkenntnis Bahn, daß die Prozentzuschläge ein vollkommen falsches Bild und vor allem falsche Ergebnisse in der Kalkulation zeitigen. Zum genauesten Resultat wird man immer noch kommen durch direkte Belastung der einem bestimmten Betriebs- teil entstehenden Kosten. Andernfalls ist es zu leicht möglich, daß die hohen Reparaturkosten einer Abteilung eine andere und damit das Werkgut in dieser zu Unrecht zu hoch belasten. Es erscheint dies anfänglich ziemlich umständlich, jede Reparatur der betreffenden Abteilung zu belasten und es liegt die Befürchtung nahe, daß dieses Verfahren zu einem Zettelkrieg führen könnte. Wenn wir uns aber vorstellen, welche Bruchteile von Beträgen in den Maschinenfabriken erfaßt und auf dem betreffenden Konto verbucht werden, dann dürfte es in der Textilindustrie mit ihren meist großen Fertigungsmengen ein leichtes sein, die anfallenden Reparaturen den betreffenden Konten zu belasten.

Voraussetzung allerdings ist, daß eine Betriebsbuchhaltung besteht, die mit der Finanzbuchhaltung in gewissen Zeiträumen abgestimmt wird und von dieser zum Teil auch die Zahlen erhält. Ob diese Betriebsbuchhaltung statistisch oder buchhalterisch geführt wird, ist gleichgültig. Die Hauptsache ist das Erfüllen der Forderung, daß ihre Werte und Summen sich mit der steuerlichen Finanz- oder Hauptbuchhaltung decken. Die Betriebsbuchhaltung gründet sich auf einen Kontenplan, wie solche in jeder Buchführung anzutreffen sind, nur daß in dem Kontenplan für eine Betriebsbuchhaltung die einzelnen Abteilungen die Kostenstellen bilden. Diese Kostenstellen brauchen in der Hauptbuchhaltung nicht unbedingt ebenfalls geführt zu werden, da das für die Abrechnung im Hauptbuch zu weit führen würde. Im Sinne einer guten Uebersicht ist es zu empfehlen, möglichst viele Konten zu führen. Vereinfacht kann der Plan bei Bedarf jederzeit werden durch Zusammenfassung mehrerer Abteilungen. Z. B. gibt die Unterteilung in: Grobflyer, Mittelflyer und Feinflyer ein besseres Bild der Reparaturkosten als vielleicht das Sammelkonto: Vorspinnerei. Oder die getrennt erfaßten Kosten der Automatenweberei gegenüber einer mechani-

schen Weberei im selben Betriebe ergeben wertvollere Aufschlüsse als die Kosten des Sammelkontos Weberei.

Zur Vereinfachung der Kostenerfassung nach getrennt geführten Konten trägt eine in der Reparaturwerkstätten geführte Arbeiterwochenkarte bei. Diese erhält der Arbeiter bei Beginn der Lohnwoche zugestellt. Auf ihr ist der Arbeitsplatz, Lohnsatz usw. des betreffenden Arbeiters vermerkt. Vom Werkstattmeister werden die dem Arbeiter übertragenen Arbeiten eingetragen. In einer besonderen Spalte ist Raum für die Unterbringung der Kontennummer der betreffenden Arbeit, d. h. der Abteilung, aus welcher das zu reparierende Stück stammt. In derselben waagrechten Linie trägt der Arbeiter die für diese Arbeiten aufgebrauchten Arbeitsstunden ein. Am Ende der Lohnwoche werden diese Karten in der Betriebsbuchhaltung aufgerechnet, um darauf im Lohnbüro als Unterlagen für die Lohnabrechnung benützt zu werden. In der Betriebsbuchhaltung werden die einzelnen Summen eines Kontos einer Werkstatt aufgerechnet und dem betreffenden Konto belastet. Die Arbeit jedes einzelnen Arbeiters auf der Belastungskarte getrennt aufzuführen, würde zu weit führen. Es genügt z. B., die gesamten Schlosserlöhne der Lohnwoche 13 für Konto 36 (Schlichterei) zu kennen.

Hier noch eine Bemerkung zur Lohnwoche. Die Dauer einer Lohnperiode ist wohl allgemein auf 14 Tage festgelegt. In den meisten Fällen beginnt die Lohnwoche an einem Montag und endigt an einem Samstag. Diese Regelung nimmt keine Rücksicht auf Kalendermonat und Kalenderjahr. Bei den Betriebsabschlüssen wird man aber meistens auf Monat oder Jahr zurückgreifen. Um nun die von der Lohnbuchhaltung ausgezahlten Löhne in diesen Abschlüssen verwenden zu können, müssen langwierige und zeitraubende Auszüge aus den Lohnlisten gemacht werden. Anders dagegen, wenn die Lohnwoche entweder vom 1.—15. und 16.—31. oder vom 1.—31. jedes Kalendermonats dauert. In diesem Falle können die ausbezahlten Löhne direkt auf die Monatsabschlüsse verwendet werden, ohne daß Teilungen von Lohnperioden vorgenommen werden müssen.

b) Ersatz und Reparaturteile

Die Kosten der für die einzelnen Abteilungen beschafften Reparatur- und Ersatzteile werden den betreffenden Konten direkt belastet, unter möglichster Berücksichtigung der kleinsten Unterteilung der Konten.

Für alle Teile und Materialien, die gekauft und auf Lager gelegt werden, um erst von da ausgegeben zu werden, bestehen sogen. Lagerkonten. Bei größeren Betrieben wird man zu einer getrennt geführten Lagerbuchführung übergehen müssen. Daß diese Lagerkonten gleichzeitig zur Kontrolle von Lagerbestand, Ein- und Ausgang und Verbrauch in den einzelnen Abteilungen dienen, sei nur nebenbei bemerkt. Jeder Materialausgang bringt eine Kontobelastung mit sich für die betreffende Abteilung. Wir sehen daraus, daß die Betriebs- und Lagerbuchhaltung in der Hand des Technikers ein wichtiges Mittel zur Betriebsüberwachung ist; jeder Mehrverbrauch und eventuell deren Ursachen können anhand der Buchungen festgestellt werden.

c) Kraftkosten

Es ist wichtig genug für jeden Betrieb, die Antriebskosten jeder Maschine genau zu kennen. Man darf sich nicht damit begnügen, bei Fremdbezug den Strompreis des Lieferanten auch an der Maschine zu verrechnen. Denn die Kraftverteilung im Betrieb, angefangen von einer vielleicht vorhandenen Transformatorstation über Schalttafel und Verteileranlagen verursachen in ihrer Wartung und Instandhaltung oft nicht unbedeutende Kosten, die den betreffenden Stromarten — Kraft- oder Lichtstrom — belastet werden müssen. Am geeignetsten ist auch hier die Anlegung eines speziellen Kontos für die Kraft- und Lichtleitungsanlagen.

Bei Eigenerzeugung des Stromes oder bei Uebertragung der Kraft durch Transmissionen an die Arbeitsmaschinen

wurde von verschiedenen Betrieben ein Weg beschriften, der wegen seiner Einfachheit und Klarheit wert ist, weiteste Verbreitung zu erfahren. Man behandelt die Kraftzentrale und Verteilungsanlagen als eigenen Betrieb, der seine Erzeugnisse — Heiz- und Betriebsdampf, Licht- und Kraftstrom — an die Betriebsabteilungen abgibt. Aufgabe des technischen Büros ist es nun, den Verkaufspreis auf das genaueste zu errechnen unter Berücksichtigung der Tatsache, daß Käufer und Verkäufer derselbe Betrieb sind, daß also von einem Gewinn, nicht aber von einer angemessenen Abschreibung und Verzinsung der Anlagen abgesehen werden kann. Nicht berührt wird dadurch die Rentabilitätsrechnung der Eigenherzeugung gegenüber Fremdbezug. Für eine genaue Erfassung jeder Einzelheit bei diesen Berechnungen ist Vorbedingung, daß der damit Beauftragte die nötigen technischen Kenntnisse besitzt. Besonders bei Dampfturbinen mit zweistufigen Turbinen, wo der Anzapf-

dampf für Heizung und Betrieb — Schlichterei, Färberei und Dämpferei — benützt wird, ist es ratsam, die Dampfmengen in WE. umzurechnen, unter Berücksichtigung der Temperaturgefälle und Druckverhältnisse. Man wird bei diesen Untersuchungen zu interessanten Resultaten kommen, die erst im Vergleich mehrerer Monate ein Bild der Verschiebung der Kraftkosten im Winter- und Sommerbetrieb ergeben. Genaue Registrierung aller für das Kessel- und Maschinenhaus geleisteten Arbeitsstunden, wie Kohleabladen, Kesselüberholung usw. bieten die Grundlage für möglichst richtige Endergebnisse. Man wird dabei immer zu dem Resultat kommen, daß Selbsterzeugung der Kraft bei einwandfreiem Zustand der Maschinenanlagen billiger ist als Fremdbezug. Selbst unter Berücksichtigung des Unterhaltes und der Abschreibung eines Reserveaggregates aus Sicherheitsgründen bei etwaigen Störungen kommt man zu demselben Resultat (Schluß folgt)

Fachschulen und Forschungs-Institute

Abschied von der Seidenwebschule

Wer es noch nicht wußte, dem ist es durch den Artikel „Abschied von der Seidenwebschule“ in der August-Nummer kundgetan worden: Die „Ehemaligen“ und weitere viele Freunde der Zürcherischen Seidenwebschule sind an den Examentagen des 14. und 15. Juli zum letzten Mal durch die trauten Räumlichkeiten der Schule, in denen sie sich die Grundlagen ihrer späteren Existenz angeeignet haben, gegangen. Schöne Erinnerungen aus dem Studienjahr im Letten steigen gewiß manchem von uns auf und mit Wehmut denkt man daran, daß nun alles anders werden soll.

Wenn auch die Räumlichkeiten mit dem dazugehörigen Inventar nicht mehr ganz den neuzeitlichen Anforderungen entsprachen, so fühlte man sich dennoch wohl in ihnen. Es herrschte ein Geist der Kameradschaft unter den Abiturienten, der weit über das Schuljahr hinausging und jeder war sich der Aufgabe, die er zu leisten hatte, bewußt. Gewiß, jeder Jahrgang hatte seine „schwierigen Charakter“ und es gäbe Bände von Büchern, wollte man den weiteren Existenzverlauf aller derjenigen niederschreiben, die in der Folge das „métier“ gewechselt haben. Der gute kameradschaftliche Geist herrschte aber nicht nur unter den Schülern, sondern diese standen stetsfort im besten Einvernehmen auch mit der Lehrerschaft. Wer erinnert sich nicht des guten „Papa Eder“, der seinen Schülern im Wienerdialekt die Grundelemente der Hand- und Jacquardweberei beizubringen suchte, oder wer vergißt die väterlichen Ermahnungen eines Direktor Meyer, der aus allen seinen Zöglingen Chefdisponenten, Obermeister und Direktoren machen wollte. In welcher Harmonie und Gemütlichkeit verklangen die jeweiligen Schlußabende mit der Lehrerschaft nach den Examentagen. Kurz, es herrschte ein Geist der Zusammengehörigkeit, wie er in jedem gut geleiteten Unternehmen herrschen soll.

Seit den 30 Jahren meines Webschulbesuches hat sich gewiß manches geändert. Technische und chemische Erfindungen, bedingt durch Mangel- und Kriegszeiten haben Produkte auch in der Textilindustrie geschaffen, die einen neuen Aufbau des Lehrplanes in der Webschule verlangten. Viele „Ehemaligen“ haben mit großem Interesse die Arbeiten verfolgt, die dazu führten, aus der Zürcherischen Seidenwebschule eine Textilfachschule zu schaffen. Nicht geändert aber hat sich der kameradschaftliche Geist und das gute Einvernehmen zwischen den Schülern und der Lehrerschaft. Nur unter diesem Gesichtspunkte war es möglich, wie es die letzten Examentage wiederum bewiesen, Jahr für Jahr Spitzenleistungen zu vollbringen. Die Anerkennung für diese Leistungen gebührt der derzeitigen Lehrerschaft mit Herrn Robert Honold als Leiter der Webschule. Nur wer den Betrieb einer solchen Schule einigermaßen kennt, kann ermessen, welche Unsumme von Arbeit geleistet werden muß, um das Unternehmen auf der Höhe zu halten. Es berührt mich und mit mir gewiß noch viele „Ehemalige“, daher recht eigenartig, daß mit dem Verschwinden der Seidenwebschule die derzeitige Leitung, nach den eigenen Aussagen (siehe letzter Satz des genannten Artikels in der August-Nummer), in das zweite Glied zurücktreten soll. Ich will nicht hoffen, daß in dieser Angelegenheit bereits das letzte Wort gesprochen sei. Wenn die Schule weiterhin im Interesse der Seidenindustrie für guten Nachwuchs sorgen soll, so hat die derzeitige Lehrerschaft und ihre Leitung den unumstößlichen Beweis erbracht, daß sie dazu fähig ist. Warum — muß sie nun „in das zweite Glied“ zurücktreten? Ich glaube annehmen zu dürfen, daß die gesamte Industrie ein großes Interesse daran hat, hierüber Aufschluß zu erhalten. gh.

Anmerkung der Schriftleitung: Diesem Wunsch wird zu gegebener Zeit wohl entsprochen werden.

Webereitechnische Ausbildung

Sowohl der Verein ehemaliger Seidenwebschüler von Zürich, wie die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil haben bekanntlich Kurse geschaffen, welche besonders dazu dienen sollen, dem Webermeister-Personal eine Fortbildung und Ertüchtigung zu bieten. Es können sich daran natürlich auch andere Angestellte beteiligen, die Webereitechniker im allgemeinen, denen daran liegt, fachlich vorwärts zu kommen.

Die von Zürich ausgehenden Kurse werden schon mehr als ein halbes Jahrhundert lang geführt. Sie bezogen sich in erster Linie auf Mitarbeiter in Seidenstoff-

fabriken, denen der Besuch der Seidenwebschule, die früher einen zweijährigen Lehrgang hatte, aus verschiedenen Gründen nicht möglich war. Aber sie sollten doch ein bestimmtes Fachwissen haben, um ihren geschäftlichen Aufgaben besser gerecht zu werden. Die Samstag-Nachmittage wurden namentlich für diese kürzer gehaltenen Schulungen benützt.

An den sogen. Examen-Ausstellungen lagen in der Regel auch die Arbeiten dieser Sonderklasse von Schülern mit aus. Man überzeugte sich gerne vom Erfolg dieser Bestrebungen. Nicht selten machten solche vor-