

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	50 (1943)
Heft:	7
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: 27.01.2026

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

Zeitdauer von rund fünf Jahren rechnen, bis ein neu gepflanzter Maulbeerbaum ertragsfähig wird.

Die Central China Silk Corporation, welche sich der Produktion der chinesischen Seiden angenommen hat, scheint allerdings in dieser Hinsicht etwas zuversichtlicher zu sein, wie aus einem Anfang 1943 in den chinesischen Zeitungen erschienenen Artikel ersichtlich ist, den wir nachstehend auszugsweise in Uebersetzung wiedergeben:

„Die Central China Silk Corporation hat Pläne für die Verbesserung der Seidenraupenzucht ausgearbeitet, welche auf eine Steigerung der Produktion von Rohseide im Jahre 1943 abzielen. Auf Grund der in Aussicht genommenen Anordnungen sollen 1943 rund $3\frac{1}{2}$ Millionen Eier-Karton zur Ausbrütung gelangen und das Total der Produktion an Cocons wird auf ca. $8\frac{1}{2}$ Millionen kg geschätzt, d. h. rund 7% mehr als 1942 hervorgebracht wurden. Es ist geplant, von den oben erwähnten $3\frac{1}{2}$ Millionen Eier-Karton rund 2,8 Millionen im Frühjahr und 0,7 Millionen im Herbst zur Verteilung zu bringen, von denen man einen Ertrag von rund 7 Millionen kg Cocons der Frühlingsernte und ca. $1\frac{1}{2}$ Millionen kg Cocons der Herbsterte erwartet.“

Die Central China Silk Corporation hat sodann Maßnahmen getroffen, um die Seidenindustrie in den Provinzen Kiangsu, Chekiang und Anhwei zu fördern durch eine Anpassung der Seidencoconspreise an die übrigen Landwirtschaftsprodukte und durch die Verminderung der Herstellungskosten infolge verschiedener verbesserter technischer Methoden.“ W. R.

Italien. Seidenerte 1943. Die Coconsernte wird durch reichlichen Blattwuchs des Maulbeerbaumes und durch gutes Wetter begünstigt, so daß mit einer Erhöhung der Coconserzeugung gerechnet werden kann; da jedoch der ausgelegte Samen die Menge des Vorjahres nicht überschritten hat und überdies Mangel an Arbeitskräften herrscht, so wird das Ergebnis 1943 nicht höher geschätzt, als dasjenige des Vorjahres. Es wird dagegen eine gute Qualität der Cocons erwartet.

Seidenzucht in Brasilien. Die Seidenzucht wird in Brasilien, im Staat Sao-Paulo schon seit einer Reihe von Jahren betrieben und hat eine gewisse Bedeutung erlangt. Einem in den „Wirtschaftlichen Mitteilungen“ der Zentrale für Handelsförderung in Zürich erschienenen Bericht ist zu entnehmen, daß die Behörden „weitere Millionen“ von Maulbeerbäumen verteilen und entsprechend auch Seidenraupensamen zur Verfügung stellen. Es sei infolgedessen mit einer bedeutenden Ausdehnung der Seidenzucht zu rechnen und für das Jahr 1945 werde eine Grögerzeugung von etwa 200 000 kg erwartet, von der die inländische Industrie jedoch höchstens die Hälfte aufnehmen könne. Infolgedessen werden die Bestrebungen zur Förderung der Seidenzucht vielfach als falsch bezeichnet, da nicht daran zu denken sei, daß die Seide, die in Brasilien

nicht abgesetzt werden könne, anderswo Käufer finden werde; dies namentlich der zunehmenden Verarbeitung von Kunstseiden- und Zellwollgarnen wegen. Eine andere Meinung geht allerdings dahin, Japan als Belieferer der nordamerikanischen Seidenindustrie auszuschalten! Um dieses Ziel zu erreichen, müßte allerdings die Seidenzucht in Brasilien in bezug auf Ausmaß und Qualität noch gewaltige Fortschritte machen.

Fallende Entwicklung in der Weltproduktion von Rohseide. Nach einer Zusammenstellung der „Agence Economique et Financière“ stellt sich die Weltproduktion an Rohkokons im Jahre 1942 auf 318,33 Mill. kg gegen 395,97 Mill. kg im Jahre 1941, 509,07 Mill. kg im Jahre 1940, 515,03 Mill. kg im Durchschnitt der Jahre 1936/40 und 564,88 Mill. kg im Jahresdurchschnitt 1931/35.

Die Produktion der einzelnen Länder im Jahre 1942 betrug (in Mill. kg): Brasilien 0,6, Bulgarien 2,1, China 30,6, Frankreich 0,59, Japan 209,3, Italien 25,8, Rumänien 0,35, Spanien 0,46, Syrien und Libanon 1,4, Türkei 3,2, Ungarn 0,8 und andere Länder ausschließlich der Sowjetunion 45,92 Mill. kg. Aus dieser Kokonproduktion wurden 39,28 Mill. kg Seide hergestellt gegen 48,8 Mill. kg im Jahre 1941 und 62,35 Mill. kg im Jahre 1940. Die Seidenproduktion ist also gegenüber den beiden Vorjahren um 19,5 Mill. kg bzw. 37% zurückgegangen. Den größten Rückgang verzeichneten die Hauptseidenländer Japan mit 36,9% gegenüber 1940 und China mit 40% gegenüber 1941. Die im Jahre 1942 gesteigerte Seidenproduktion der anderen Länder konnte den Ausfall der ostasiatischen Produzenten bei weitem nicht ausgleichen. An reiner Seide produzierten die einzelnen Länder im Jahre 1942 (in Mill. kg): Brasilien 57,40, Bulgarien 140, China 2,26, Frankreich 49,16, Japan 29,9, Rumänien 29,16, Syrien und Libanon 127,27, Türkei 213,33, Ungarn 59,26 und die anderen Länder 4,49.

Kenef — eine neue europäische Faserpflanze. Durch den Wegfall der überseeischen Jutezufuhr ist in den meisten europäischen Ländern ein fühlbarer Mangel an Hartfasern entstanden. Teilweise konnte diesem Mangel durch vermehrten Hanfanbau begegnet werden. Jetzt kommt aus Bulgarien die Nachricht, daß die im vergangenen Jahr mit einer neuen Faserpflanze, Kenef, gemachten Anbauversuche zu außerordentlich guten Resultaten geführt haben. Kenef ist im Iran, in Indien und in West- und Südafrika heimisch und hat sehr ähnliche Eigenschaften wie die Jute. Im vergangenen Jahr wurden bei Basardschik und Karnebat in Bulgarien Anbauversuche unternommen. Die von 10 ha geerntete Menge belief sich auf 11,64 dz trockene Stengel und 1,20 bis 1,30 dz reine Fasern. Da die neue Pflanze gegen den Einfluß der Trockenheit sehr widerstandsfähig ist, sollen in diesem Jahre die Anbauversuche mit der neuen Hartfaserpflanze in erheblich erweitertem Umfang fortgesetzt werden.

SPINNEREI - WEBEREI

Betrachtungen zur industriellen Organisation

von Charles Lichtensteiger.

(Schluß)

Mensch und Maschine:

Je nach Maschinenart und Branche sind gewisse Anlernzeiten nötig. Die Dauer dieser ist meistens sehr unterschiedlich. Hier sind zum großen Teile der Arbeitsgeist und die Intelligenz des Anzulernenden von größter Wichtigkeit. Dem intelligenten Menschen erschließen sich zahllose Möglichkeiten zur Leistungssteigerung, sei er nun Leiter oder Arbeiter. Der gute Arbeiter wird seine Arbeit weitgehend so einzuteilen wissen, daß er die größte Zeit seines Arbeitstages auch wirklich produktiv arbeiten kann. Denn nur die produktive Arbeit wird bei ihm als Leistung bewertet und bezahlt.

In jedem Maschinenpark ist aber auch ein bestimmtes Kapital festgelegt, welches sich nicht nur verzinsen soll, sondern darüber hinaus noch soviel Gewinn abgeben soll, daß nach völliger Ausnützung derselben auch noch die Mittel zur Neuanschaffung einer solchen vorhanden sind. Heute darf man damit rechnen, daß nach 10–15 Jahren eine Maschine veraltet ist. Dadurch ergibt sich eine Neuanschaffung. Ob dieselbe nun durch vollständige Abnutzung oder durch Veralterung notwendig wird spielt keine Rolle, denn hier wie dort erscheint eine rationelle Inbetriebhaltung einer Maschine unmöglich.

Als erste Forderung ergibt sich somit, daß eine Maschine, welche beispielsweise Fr. 5000.— kostet, außer einer ange-

messenen Verzinsung einen jährlichen Reinertrag von mindestens Fr. 500.— erbringen muß. Daraus ergibt sich von selbst, daß das Jahrespensum umso leichter zu erzielen sein wird, je mehr die Maschine in diesen 12 Monaten ausgenützt ist, mit anderen Worten, je weniger sie während dieser Zeit stillesteht. Sodann der Arbeiter, der für die Bedienung der Maschine entlohnt werden muß. Läßt man jede Maschine von je einem Manne bedienen, so wird zwar eine Höchstausnutzung garantiert, andererseits wird aber die Arbeitskraft der Bedienungsperson nicht vollständig ausgenützt. Den größten Produktionserfolg wird man dann zu verzeichnen haben, wenn der Arbeiter in der Lage ist, alle seine Maschinen in ständigem Laufe zu halten, und dafür seine ganze Kraft und Aufmerksamkeit benötigt. Bedient er zuviel, dann werden sich für jede Maschine mehr oder weniger große Stillstandszeiten ergeben. Hat er zu wenig zu bedienen, so wird er eine gewisse Zeit am Tage gezwungen sein, seine Hände in den Schoß zu legen. Könnten die Maschinen immer nur dann stillestehen, wenn dies vom Gesichtspunkte der Arbeit aus gesehen nötig wäre, dann wäre die Zeit des Stillstandes der von einem Arbeiter zu bedienenden Maschineneinheiten gleich der Beschäftigung des Arbeiters; vorausgesetzt, daß derselbe nur bei Stillstand der Maschine zu arbeiten brauchte.

Die Maschinenstillstände treten aber nicht systematisch auf, sondern willkürlich, ganz vom Zufalle abhängig. Die besten Erfolge in dieser Beziehung wird jener Betriebsleiter oder Kalkulator erzielen, der in der Lage ist, die besten durchschnittlichen Laufzeits- und Stillstandsfaktoren zu ermitteln. Die Stillstände beruhen nicht auf mathematischen Gesetzmäßigkeiten und können darum nur annähernd errechnet werden. Bei jeder Maschinentype wird sich die Wahrscheinlichkeitsrechnung wieder anders gestalten, weil als maßgebender Faktor das Moment der empirischen Voraussetzung einzubeziehen ist.

In einer Maschinenfabrik wurde in der Abteilung Fräselei der Zweischichtbetrieb eingeführt. Die Arbeit mußte an einer Metallfräsmaschine geleistet werden; sie bezieht sich also auf manuelle und maschinelle Tätigkeit. Der eine Arbeiter fräste schon jahrelang und seine Arbeitsmethoden beruhten mehr auf Erfahrung. Sein Schichtpartner, ein junger, eben erst ausgebildeter Maschinenschlosser, begann nach 4tägiger Anlernzeit selbständig eine Schicht zu übernehmen und erzielte nach 4 Wochen im Durchschnitt 8–10% bessere Zeitresultate. Dies war ihm aber nur möglich, weil er mit heraufgesetzten Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten arbeitete. Der dadurch erhöhte Schneidmaterialverbrauch ist unverkennbar. Hier stellt sich nun die Frage, was für den Betrieb eigentlich rentabler sei. Die Differenz zwischen dem durch die Zeitreduktion an Arbeitslohn eingesparten Betrag und dem Wert des abgenutzten Materials, inbegriffen Belohnung für die Schleifzeit, Abnutzung des Schleifsteines, Amortisation der Schleifmaschine usw. wird eine relativ erhebliche sein. Hier wird man sehr wahrscheinlich viel billiger fahren mit einer längeren Arbeitsdauer, soferne nicht andere, dringende Zeitgründe dieses Verfahren berechtigt erscheinen lassen. Abgesehen davon, daß gewisse Schneidstähle heute überhaupt nicht mehr im freien Handel erhältlich sind.

Gerade das Fräsen dürfte, um wirklich rationell arbeiten zu können, einige Intelligenz bedingen. Häufig liegt es in der Macht des Disponenten, durch Wahl einer geeigneten Maschinenart eine günstige Arbeitsverteilung vorzunehmen. Dann hat wieder der Arbeiter die Antriebsleistung zu prüfen, geeignete Drehzahlen und Vorschübe für das vorgesehene Werkzeug und des zu bearbeitenden Werkstoffes einzustellen, für geeignete Werkzeugauswahl besorgt zu sein um beim Bruche eines solchen dasselbe sofort ersetzen zu können. Von enormer Bedeutung sind ferner für das Fräsen die Formgebung des Werkstückes, die Gefahr zum Federn und die Eignung zum Spannen auf den Frästisch. Weiter sollen die Arbeitsgänge in der richtigen Reihenfolge erfolgen. Dann sind wieder der Zustand und die Vorbereitung von Werkstück, Werkzeug und Maschine von Bedeutung. Das Vorhandensein guter Kühlmittel spart an Werkzeug mehr als es kostet.

Schon aus diesem einfachen Beispiel aus einer Fräselei ersieht man, wie wichtig die Verteilung der Arbeit und das zum Arbeitsvollzuge erforderliche geistige Niveau des Arbeiters sind. Hohe Anforderungen an Qualität wie Quantität können nur dann gestellt werden, wenn neben die beste Maschine die beste Arbeitskraft tritt. Der Mensch darf nie Spielball der Maschine werden, sondern er soll sie beherrschen. Aber schon die Beherrschung einer Maschine bedingt ein gewisses Können, und im Vereine mit dem Können marschiert die Bildung. Sind erst einmal diese Voraussetzungen erfüllt, so hat man schon sehr viel gewonnen. Eine richtige Arbeitszuteilung wird erst durch eine genaue Kontrolle über die Arbeitsleistungen jedes Einzelnen ermöglicht.

Psychologie im Betriebe:

Als großer Faktor ist auch das psychologische Einfühlungsvermögen des Aufsichtspersonals zu werten. Bei vielen herrscht heute noch die Ansicht vor, daß es von nebensächlicher Wichtigkeit sei, in welcher Stimmung sich das Personal während der Arbeit befinde. Erfahrene Betriebsleiter wissen, daß dies einer der wichtigsten Faktoren ist und fördern auf jede nur mögliche Art die harmonische, verständnisvolle Zusammenarbeit und den Kameradschaftsgeist unter der Arbeiterschaft. Es ist verhältnismäßig leicht, unter wenigen Untergebenen Eintracht und Kameradschaftsgeist zu pflegen, sobald aber ihre Zahl eine größere zu werden beginnt, geht dies nicht mehr so einfach. Alsdann muß vom Leiter ein Ansporn ausgehen. Die Leute sollen für ihren Leiter etwas übrig haben. Die Untergebenen sollen aus dem ganzen Gebaren eines Betriebsführers und in der Zusammenarbeit merken, daß sie es

hier mit einem ehrlichen Vorgesetzten zu tun haben, und daß er keine Leute aus persönlichen Gründen vorzieht. Man hat festgestellt, daß das Personal mehr arbeitet und mehr für seinen Betrieb übrig hat, wenn es mehr gelobt wird. Wenn Sie ihre Leute weniger tadeln und dafür mehr loben, so werden Sie feststellen können, daß Sie in jeder Beziehung bessere Arbeiter aus ihnen gemacht haben, Arbeiter, die mehr mit dem Herzen für den Betrieb arbeiten.

Planung:

Zur Betriebsüberwachung gehört unter vielem anderen auch die Planung. Mancher Auftrag wird zu spät ausgeführt und kommt zu teuer, weil er zu lange Zeit beansprucht oder zu umständlich ausgeführt wird. Wird der Arbeitsprozeß übersichtlich und in einzelne Phasen zerlegt aufgezeichnet, dann heben sich Stellen, die organischer gestaltet oder abgeändert werden müssen, von selbst heraus. Sehr günstige Ergebnisse werden mit Abschlußberichten erzielt. Schließen diese nun Tage, Wochen oder Monate ab, auf jeden Fall ersieht man daraus sehr viele, für die Betriebsführung wertvolle Punkte. In vielen Betrieben werden Monatsberichte aufgestellt, diese haben aber nur Wert für den Betriebsleiter, wenn sie übersichtlich aufgestellt sind und die Tatsachen nicht zu spät melden, damit diese auch ausgewertet werden können. Noch besser sind natürlich die wöchentlichen Berichte. Ich kenne eine Fabrik, in der der Betriebsleiter jeden Tag in der Woche einen mündlichen Rapport anhand von Bestellblättern von den Meistern fordert.

Jeder Meister hat sich zu einer bestimmten Zeit eines bestimmten Tages mit seinen Bestellblättern beim Betriebschef einzufinden. Ueber jeden Artikel, der z. Z. in der betreffenden Abteilung in Arbeit ist, hat der Meister Rechenschaft abzulegen. Der Betriebsleiter erteilt je nach Stand der Arbeit und unterdessen eingegangenen Bestellungen seine Instruktionen in bezug auf Arbeitsverteilung, Maschinenbesetzung, Personaleinsatz, Materialbereitstellung usw. Diese Methode ergibt wohl sehr viel Arbeit für den Leiter, ist aber andererseits sehr zu begrüßen, weil sie ihm jederzeit beste Orientierung in bezug auf Ablieferungsreife, Personalfragen, Maschinenbesetzung usw. erlaubt. Durch geeignete Disposition des Werkmaterials kann er Abteilungsüberbelastungen kompensieren und die Lieferfristen können dank der objektiven Fabrikationskontrolle besser eingehalten werden.

Es lohnt sich auch, einmal die Schmierung der Maschinen zu kontrollieren und einen systematischen Schmierplan aufzustellen. Man hat in einigen Fällen wesentliche Ersparnisse dadurch erzielt, daß man die Anzahl der verwendeten Schmieröle auf einige Wenige zurückbrachte und einen Mann verantwortlich mit der Durchführung eines Schmierplanes beauftragte. Dieser Mann darf aber nicht am schlechtesten bezahlt werden.

Allgemeines:

Zu jeder gutgeleiteten Betriebsorganisation gehört eine stufenweise Verteilung der Verantwortlichkeit. Der Inhaber, der Direktor oder der Betriebsleiter steht an der Spitze. Er hat nur die großen Belange anzuordnen. Gleichzeitig hat er aber die Aufgabe, den Betrieb als Ganzes zu übersehen, in seinem ganzen Umfange zu betrachten. Er wird seine Abteilungsleiter für denjenigen Teil eines Betriebes verantwortlich machen, den sie zu leiten haben. Die Abteilungsmeister und -leiter sollen wissen, daß sich der Betriebsleiter mit seinen Entschlüssen auf ihre Berichte stützt. Die Verantwortung ist, um Drückebergerei zu vermeiden, in scharf abgegrenzte Gebiete zu verteilen.

Ich kann meine Betrachtungen nicht besser abschließen, als wenn ich einen kompetenten Wissenschaftler für Organisationsfragen sprechen lasse. Im Verlaufe eines Vortrages für Refa-Technik führte Herr Dr. Ing. W. Frenzel, Dir. der Höheren Textilschulen Chemnitz aus:

Die wichtigsten Pflichten, die derjenige nicht vernachlässigen darf, der einen Betrieb leitet, sind:

1. Die Weiterbildung des Personals.
2. Das Normalisieren der Arbeitsverfahren.
3. Pläne für die Zukunft entwerfen.
4. Die Maschinen und Produktionseinrichtungen instand halten.
5. Kameradschaftliche, vertrauensvolle Zusammenarbeit pflegen.

Fadenspannungsprüfer FMU

Die Prüfung der Fadenspannung ist bei der Verarbeitung von Kunstseide und Zellwolle besonders wichtig. Es ist bekannt, daß Ueberspannung einzelner Fäden im Eintrag die berüchtigten Glanzschüsse und in der Kette die versteckten Fäden und Fadenbrüche zur Folge hat. Die Ursachen der Ueberspannung sind oft schwer zu finden, da sie in verschiedenen Stadien der Verarbeitung ihren Ursprung haben können. Es ist deshalb eine unbedingte Notwendigkeit, die Fadenspan-



nungen stets unter Kontrolle zu halten und nachzuprüfen. Zu diesem Zwecke eignet sich der Spannungsprüfer FMU (Vertrieb und Konstruktion: Adolf Fitz, Ing., Uzwil) besonders gut, indem die momentane Spannung, am ruhenden und am rasch gezogenen Faden, in Gramm abgelesen werden kann. In der Winderei können z.B. eine zu starke Haspelbremsung und zu große bzw. zu schwere Spulen zu Verzügen Anlaß geben. Mit dem Spannungsmesser ist es möglich, die günstigste Spannung festzustellen und die Haspelbremsung entsprechend einzurichten. Auch in der Zettlerei können durch zu schwere Spulen Fäden versteckt werden, besonders wenn mit großer Tourenzahl ab rotierenden Spulen mit kleinem Durchmesser und großem Materialauftrag gezettelt wird.

Die auftretenden Spannungsschwankungen lassen sich mit dem Spannungsprüfer feststellen, d.h. es ist möglich, den gefährlichen Moment, in dem der Verzug erfolgt, zu ermitteln.

Dadurch hat man eine Handhabe, welche Spannung nicht überschritten werden darf.

Besonders praktisch erweist sich der Spannungsmesser zur Kontrolle der Fadenspannung bei Hochleistungszettelanlagen, wo der Fadenabzug in der Achsenrichtung und mit Geschwindigkeiten bis zu 600 Meter in der Minute erfolgt. Da die Fadenspannung bei den meisten Fadenbremsen sich im Verhältnis zur Abzugsgeschwindigkeit vergrößert, ist es sehr wichtig, daß dieselbe fortwährend nachgeprüft wird. Durch Ueberdehnung einzelner Fäden infolge zu starker Spannung, kann in der Schnellzettlerei in kurzer Zeit viel wertvolles Material verdorben werden.

Beim Aufbäumen, wo bei langen Ketten große Materialaufträge auf dem Zettelhaspel und auf dem Kettbaum entstehen, wird die Kettspannung durch die Abnahme des Haspel- und Zunahme des Kettbaumradius nach und nach größer. Auch hier hat man die Möglichkeit, mittels des Spannungsprüfers die Minimal- und Maximalkettspannung zu ermitteln, so daß man es in der Hand hat, die auftretenden Mehrspannungen zu korrigieren.

In der Spulerei ist es ebenfalls sehr wichtig, daß man über die Minimal- und Maximal-Fadenspannungen orientiert ist. Wie oft kommt es vor, daß trotz einer, wie man glaubt, richtig eingestellten Fadenspannung, zu hart bewickelte Cannelten entstehen, welche zu Glanzschüssen führen. Sehr oft wird zu wenig berücksichtigt, daß bei abnehmendem Spulenradius sich die Fadenspannung nach und nach vergrößert. Auch hier leistet der Fadenspannungsprüfer gute Dienste.

Die Anwendung dieses Präzisionsinstrumentes ist sehr einfach. Dieses wird in der Laufrichtung des Fadens gehalten. Der Faden wird um die drei Rollen gelegt, so daß der Zeiger bis zu der vorhandenen Spannung ansteigt. Bei konstanter Spannung bleibt der Zeiger auf dem Spannungswert ruhig stehen, bei schwankendem Zug tritt eine entsprechende Schwingung desselben ein. Der Zeiger und die drei Fadenlaufrollen laufen auf Kugellagern. Die Form des Instrumentes ist sehr handlich und das Gewicht gering. Um jede Beschädigung zu verhüten, sind die Laufrollen mit Stahldeckeln geschützt. Je nach dem Verwendungszweck wird der Fadenspannungsprüfer im Meßbereich von 0–50, 0–100, 0–150 und 0–200 gr geliefert. Dieser sollte in keinem Betriebe fehlen, zumal der Preis bescheiden ist.

MODE-BERICHTE

Schweizerische Modeschauen im Ausland. — Eine der Hauptaufgaben der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung in Zürich ist die Beschickung der ausländischen Mustermessen mit schweizerischen Erzeugnissen. Die Textilindustrie, die sich ursprünglich, mit Ausnahme von St.Gallen, von diesen Veranstaltungen ferngehalten hatte, macht nun seit einiger Zeit in ihren verschiedenen Zweigen mit und der Erfolg scheint, soweit es sich um die Anerkennung ihrer Leistungen handelt, nicht ausbleiben.

Die Schweizerische Zentrale für Handelsförderung ist nun einen Schritt weitergegangen, indem sie die Textilerzeugnisse nicht nur ausstellt, sondern auch im Modell vorführt. Zu diesem Zweck wurde eine „Studien-Kollektion“ mit neuen und wirkungsvollen Motiven zusammengestellt, die zunächst in Zürich mit großem Erfolg vorgeführt wurde. Die Kleider sind nunmehr nach Spanien gelangt und durch Vermittlung der Zentrale für Handelsförderung und mit Unterstützung der Schweizerischen Gesandtschaft in Madrid, in

Madrid sowohl, wie auch in Valencia gezeigt worden. Einem vom Direktor der Handelszentrale, Herrn Dr. M. Lienert erstatteten Bericht ist zu entnehmen, daß die Schweizerstoffe und Modelle nicht nur in den Kreisen der spanischen Aristokratie und der ausländischen Gesandtschaften, sondern — was wohl wichtiger ist — auch bei der spanischen Haute Couture und den spanischen Einfuhrfirmen von Textilwaren hohe Anerkennung gefunden hätten. Dies sei umso höher zu schätzen, als es sich dabei um ein anspruchsvolles Publikum handle, das früher seine Einkäufe in Paris besorgte.

Es ist nur zu hoffen, daß die spanischen Behörden nunmehr auch die Einfuhrgenehmigungen erteilen werden, die für den Bezug schweizerischer Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe notwendig sind, damit der schon seit langem feststellbaren, großen Nachfrage in Spanien nach schweizerischen Erzeugnissen Genüge geleistet werden kann; dabei kämen nicht nur Kleider, sondern auch Krawattenstoffe in Frage.

FACHSCHULEN

Zürcherische Seidenwebschule

Examen-Ausstellung. Am 16./17. Juli 1943 findet das 62. Schuljahr der Zürcherischen Seidenwebschule mit der üblichen Examen-Ausstellung seinen Abschluß. An beiden Tagen können die Websäle, die Sammlung und die Arbeiten des Jahreskurses 1942/43 von jedermann besichtigt werden.

Die Schule hat auch im Verlaufe dieses Jahres wieder eine Anzahl neuer Maschinen und Apparate erhalten, während andere Maschinen konstruktive Verbesserungen erfahren haben. Es seien kurz erwähnt:

Von der Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon: 4 ein-