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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 52 (1945)

Heft: 12

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: 10.12.2025

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

Baumwollkultur in Brasilien. In den Jahren 1943/44 war Brasilien der drittgrößte Baumwollproduzent der Welt.

Unter den Baumwolle pflanzenden Staaten Brasiliens steht Sao Paolo weitaus an erster Stelle. Der Anbau wird vorwiegend von Brasilianern, dann auch von Japanern und zu einem kleinen Teil von Italienern und Spaniern betrieben. 90% der Baumwolle werden von Hand gepflanzt. Zwei Männer arbeiten zusammen. Der eine macht mit dem Fuß Löcher in die Erde, der andere läßt den Samen hineinfallen und deckt ihn zu. Auch das Verdünnen der jungen Saat erfolgt von Hand. Sind die Baumwollpflanzen 1,2 m hoch, wird die Endknospe entfernt, damit die Pflanzen Frucht ansetzen. Die Ernte beginnt Ende März und dauert bis in den Juni oder Juli hinein.

Im Jahre 1939, kurz vor dem Abbruch des internationalen Handels durch den Krieg, gelangten 90% der im Staate Sao Paolo erzeugten Baumwolle zum Export. Japan übernahm 28%, und den Rest teilten sich China, Deutschland, England und Frankreich. In den letzten Jahren war die exportierte Menge bedeutend kleiner und ging nach England, Schweden, Spanien und Kolumbien. Der Eigenverbrauch hat sich während des Krieges mehr als verdoppelt. Die Spinnereien des Staates Sao Paolo verbrauchten 1944 fast 370 000 Ballen, eine bis dahin noch nie erreichte Menge.

Der Aufschwung der brasilianischen Baumwollproduktion ist den Samenzüchtern zu verdanken, die in acht Jahre langer Arbeit die geeigneten, den klimatischen Bedingungen angepaßten Varietäten herausbrachten. Seit 1930 muß sämtliches Baumwollsaatgut vom Staate bezogen werden. Ein Sack von 30 kg kostet etwa 2 Dollars. Gegen Vorweisung der Sameneinkaufsquittung genießt der Züchter eine Ermäßigung beim Bezug von Schädlingsbekämpfungsmitteln, sofern er beim Staat gegen Hagelschaden versichert ist.

Das gesamte Baumwollareal läßt sich nur schwer kontrollieren, da die Baumwolle häufig zusammen mit Kaffee, Mais, Erdnüssen und Maniok gepflanzt wird.

Spinnerei-Weberei

Blattberechnungen für die Bandweberei

Kürzlich wurden wir angefragt, wie man in einem gegebenen Falle für ein Rayonband das richtige Blatt ermitteln könne. Der Fragesteller erwähnte in seinem Briefe, daß in dem Betriebe, in welchem er seit kurzer Zeit tätig ist, diese Berechnungen bisher mehr oder weniger aus dem Gefühl heraus vorgenommen worden seien, und ihm daher niemand eine richtige Anleitung geben könne. Es mag nun sein, daß alte und erfahrene Bandweberei-Techniker einen jungen Mitarbeiter vielleicht nicht in ihre „Geheimnisse" einweihen wollen und ihn dann einfach „zappeln" lassen. Aus dem Gefühl heraus kann man aber nie eine richtige Berechnung machen, und ein Geheimnis ist auch die Blattberechnung für Bänder nicht.

In der schweizerischen Seiden- und Rayon-Bandindustrie wird fast durchwegs mit dem französischen Zoll gerechnet. Dies hat seine Ursache darin, daß die Bandindustrie durch die flüchtenden Hugenotten nach der Aufhebung des Ediktes von Nantes durch Ludwig den XIV. im 17. Jahrhundert zu neuem Aufschwung gebracht worden ist.

Der französische Zoll (frz.") ist umgerechnet genau 27,07 mm. 36,9" ergeben einen Meter. Praktisch rechnet man aber allgemein mit 1" = 27 mm und 37" = 1 m. Letztere Rechnung (27 mm × 37) ergibt 99,9 cm, während sich das Ergebnis des genauern Maßes (27,1 mm × 36,9) auf 99,999 cm stellt.

Der Zoll (") ist eingeteilt in 12 Linien ('''). Eine ''' ist somit 27,1 : 12 = 2,258 mm, oder praktisch gerechnet 27 : 12 = 2,25 mm.

Der Praktiker merkt sich also folgende Maße: 1''' = 2.25 mm; 1" = 2,7 cm und 37" = 1 m.

Die Bandbreiten werden in der schweizerischen Bandindustrie allgemein in ''' angegeben, z. B. Fertigbreite 4, 5, 6, 8, 10''' usw.

Bei der Berechnung der Fertigbreite ist nun das Einweben, das in der deutschen Bandindustrie auch als „Beizug" bezeichnet wird, zu berücksichtigen. Die Zettelbreite oder die Breite im Blatt ist daher stets etwas breiter als das fertige Band. Der Schußfaden muß, damit man eine schöne Kante erhält, gut gespannt sein, wodurch er die äußersten Kettfäden zusammendrängt. Das Einweben kann man nicht für alle Fälle gleich annehmen, denn es hängt von verschiedenen Faktoren ab; es seien genannt: Bindung, Fadenstärke, Spulenzug usw. In jedem Betriebe kann man sich aber auf Erfahrungen stützen. Diese sollten aber irgendwie und irgendwo festgehalten werden. Am besten ist es, wenn man sich von den verschiedenen Bandtypen: Taffetband, Repsband, Satinband, Samtband, Jacquardbänder usw. unter Berücksichtigung der Einstellungen und der verwendeten Materialien eine Uebersichtstabelle anlegt und darauf alle Faktoren festhält. Hat man später wieder einmal einen ähnlichen Typ anzufertigen, so kann schließlich auch ein „neuer Mann", der mit der Sache weniger verwachsen ist als es „die Alten" waren, sich leicht und rasch einarbeiten. Im übrigen erspart man sich dadurch auch allfälligen Aerger und möglicherweise auch unangenehme Reklamationen.

Es wurden uns nun folgende Fragen gestellt:

1. Was bedeutet 3-, 4-, 5-, 6zähnig, usw.

2. Wie kann ich das richtige Blatt herausfinden, wenn ich folgendes Band herstellen muß:

Rayonband, fertige Bandbreite = 7''', Bindung = Taffet, Fadenzahl = 44 Grund und 2 × 8 Fd. Ende = zus. 60 Fäden.

Die Antwort auf die 1. Frage lautet: Die Ziffern geben die Zahl der Blattzähne auf eine ''' an, d. h. ein 3zähniges Blatt hat je ''' = 3 Zähne, ein $4\frac{1}{2}$zähniges = $4\frac{1}{2}$ Zähne oder auf 2''' = 9 Zähne.

Zur zweiten Frage ist zu sagen: Richtungweisend oder maßgebend ist die verlangte Fertigbreite, zu welcher aber das Einweben hinzu zu rechnen ist. Nehmen wir an, dasselbe betrage bei einem Rayon-Taffetband 1%, so ergibt sich folgender grundlegender Vergleich:

$$\begin{matrix} 7''' = 99\% \\ ?''' = 100\% \end{matrix} = \frac{7 \times 100}{99} = 7{,}07'''$$

Die Kette muß somit im Blatt 7,07''' breit sein.

Nun ergibt sich die Frage: wieviel Fäden sollen je Rohr eingestellt werden. Da in den seltensten Fällen nur ein Kettfaden je Rohr eingezogen wird, obwohl dadurch die Ware am gleichmäßigsten ausfallen würde, ist die Gesamtfadenzahl durch die Bandbreite und die sich ergebende Fadenzahl je ''' durch die Fadenzahl je Rohr zu teilen. Das Ergebnis dieser Rechnung gibt dann die Zahl der Zähne je ''' oder den Blattstich an.

Kurz zusammengefaßt ergibt sich somit folgende Formel als Antwort der zweiten Frage:

$$\frac{\text{Gesamtfadenzahl}}{\text{Bandbreite}} = \frac{\text{Fadenzahl je '''}}{\text{Fadenzahl je Rohr}} = \text{Zähne je '''}$$

Auf die genannten Ziffern angewandt und angenommen, daß 2 Fäden je Rohr eingezogen werden sollen, lautet nun die Rechnung:

$$\frac{60}{7{,}07} = \frac{8{,}48}{2} = 4{,}24 \text{ Zähne je '''.}$$

Da es praktisch keinen Sinn hat, jeden $^1/_{100}$ Zahn zu berücksichtigen, würde man in diesem Fall ein Blatt mit $4^1/_4$ Zähnen je ''' verwenden.

Zur Kontrolle macht man nun die Rechnung umgekehrt. Man geht von der Zahl der Zähne je ''' und der Zahl der Fäden je Rohr aus, um die Bandbreite und die Gesamtzahl der Fäden zu erhalten.

Blatt = $4^1/_4$zähnig je '''; je Rohr = 2 Fd.; 7,07''' breit, somit $4{,}25 \times 2 \times 7{,}07 = 60{,}09$ Fäden.

Obwohl damit der Beweis der Richtigkeit erbracht ist, seien noch einige weitere Vergleiche angeführt.

Es soll ein Taffetband von 72 Fäden Grund und je 6 Fäden Ende = zusammen 84 Fäden in einer Fertigbreite von 9''' hergestellt werden.

Die Zahl von 72 Fd. für den Grund haben wir deshalb gewählt, weil sie durch 2, 3, 4, 6 usw. teilbar ist. Die Breite von 9''' haben wir willkürlich angenommen. Das Einweben sei $^1/_2$ %, so daß die Kette im Blatt 9''' + $^1/_2$ % = 9,04''' breit sein muß. Nach der angeführten Formel ergeben sich somit $\frac{84}{9{,}04} = 9{,}29$ Fäden je '''.

Je nach Material und Titer haben wir die Möglichkeit, 2, 3 oder mehr Fäden je Rohr einzuziehen. Also $\frac{9{,}29}{2} = 4{,}645$ oder $\frac{9{,}29}{3} = 3{,}10$ Zähne je '''. Betrachtet man diese rechnerischen Ergebnisse, so wird man vermutlich zum Schluß kommen, daß das feinere Blatt mit 4,645 oder praktisch 4,66 Zähnen je ''' = 14 Zähne auf je 3''' für den Blattmacher einfacher herzustellen ist als das andere Blatt.

Eine andere Aufgabe: Es soll ein Rayon-Satinband von 60 Fäden Grund und je 8 Fäden Ende = zus. 76 Fäden angefertigt werden. Das Ende ist zu 8 Fd., der Grund zu 5 Fd. je Rohr einzustellen. Fertigbreite des Bandes $6^1/_2$'''. Einweben = $2^1/_2$ %. Was für ein Blatt ist zu wählen?

Ausrechnung:

$$\frac{6{,}5 \times 100}{97{,}5} = 6{,}66'''; = \frac{76}{6{,}66} = \frac{10{,}14}{5} = 2{,}07 \text{ Zähne je '''.}$$

Ein dem genauen rechnerischen Ergebnis entsprechendes Blatt steht nicht zur Verfügung, wohl aber ein Blatt mit 2 Zähnen je '''. Wie breit wird nun die Kette im Blatt nach der angegebenen Vorschrift?

$$\left.\begin{array}{l} 60 \text{ Grundfäden} : 10 \text{ (2 Rohre zu je 5 Fd.)} = 6''' \\ 16 \text{ Endefäden} = 8 \text{ Fd. je Rohr} = 2 \text{ Rohre} = 1''' \end{array}\right\} = 7'''$$

Die Kette würde somit im Blatt um $^1/_3$''' breiter als die errechnete Soll-Breite. Da eine ''' = 2,25 mm ist, ergibt sich, daß die Kette um 0,75 mm zu breit ist; praktisch also den gestellten Anforderungen entspricht.

Aus den Beispielen dürfte nun ersichtlich sein, daß es von Vorteil ist, wenn man nicht nur 3-, $3^1/_2$-, 4-, $4^1/_2$-zähnige Blätter je ''', sondern auch $3^1/_4$-, $3^1/_3$-, $3^2/_3$-, $3^3/_4$- oder bei feinern Stichen $5^1/_8$-, $5^3/_8$zähnige usw. Blätter je ''' zur Verfügung hat. Mit derartigen Blatteinteilungen wird man in der Lage sein, allen Anforderungen vollauf genügen zu können.

Wirtschaftlicher und für den praktischen Betrieb wesentlich einfacher wäre es aber, wenn man die Bandbreiten und Bandqualitäten normalisieren würde. Dabei kann sehr wohl auf die verschiedenen Verwendungszwecke Rücksicht genommen werden. Für sog. Wäschebänder (Bänder für Damenleibwäsche) dürften 2 Breiten, z. B. 3 und 6'''; für Hutbänder (für Damen- und Herrenhüte) deren 3, schmal, mittel und breit, in je zwei Qualitäten angefertigt, vollständig genügen. Bei allen andern Bändern könnte wohl auch eine Normalisierung möglich sein. Etwas schwieriger dürfte es vielleicht bei den Bändern für den Export sein, da andere Völker wieder andere Wünsche haben. Man kann aber auch diese Wünsche in bestimmte Bahnen lenken und der Ueberseekundschaft dadurch entsprechen, daß man ihr in der farbigen Wirkung und der gewünschten Musterung gerecht wird. Bei einer kleinen Auswahl von Export-Bändern stellten wir z. B. folgende Maße fest: 29, $29^1/_2$, 30 und $30^1/_2$'''. Solch geringe Breitenunterschiede, wobei wohl ein gewisser Anteil auf eine ungleiche Spannung im Fadenzug zurückzuführen ist, haben praktisch keinen Sinn. Der Käufer sieht den geringen Breitenunterschied nicht, und er kauft das Band auch nicht wegen seiner Breite, sondern weil es für den bestimmten Zweck geeignet ist und weil es ihm gefällt.

Da sich in dem angedeuteten Sinne die Bandfabrikation wohl ganz wesentlich vereinfachen ließe, sollte die Industrie diese Anregung einmal ernstlich prüfen. Wir erklären uns gerne bereit, beratend mitzuhelfen.

Der Verfasser war in seinen jungen Jahren während einiger Zeit in der rheinisch-westfälischen Textilindustrie tätig. Wie umständlich man damals und auch noch vor dem Ausbruch des Krieges, als er zum letzten Mal jenes bedeutende Industriegebiet besuchte, arbeitete, mögen folgende Tatsachen beweisen. In der Wuppertaler Bandindustrie (Barmen, Elberfeld, Remscheid usw.) rechnete man nach der sog. „Elberfelder-Feine". Diese Maßangabe ist der 7. Teil von $^2/_5$ frz.". Auf $^1/_5$ frz." somit $3^1/_2$ und auf 1 frz." = $5 \times 3^1/_2 = 17^1/_2$ Rohre oder Stiche. In Krefeld (rund 50 km westlich) rechnete man nach der „Krefelder-Feine", die von der alten Brabanter-Elle abgeleitet ist. Die Krefelder-Feine gibt an, wieviel mal 100 Stiche (Rohrlücken) in $1^1/_2$ Brabanter-Ellen = 104,8 cm enthalten sind oder wieviel einzelne Stiche in 10,48 mm. In Berlin wurde wieder ein anderes Maß angewendet. Dort rechnete man die Gangzahl (Gruppe von 20 Stichen) auf $^1/_4$ Berliner-Elle = $16^2/_3$ cm. Und schließlich sei noch erwähnt, daß die sächsische Textilindustrie wieder ihr eigenes Maß hatte. Man rechnete dort nach der alten sächsischen Elle, wobei die Nummer der Gangzahl auf $^1/_4$ sächsische Elle = 14,16 cm angegeben wurde.

Wenn nun ein Disponent von einem Gebiet in ein anderes übersiedelte, hatte er das Vergnügen (!), sich zuerst mit den ihm vollständig fremden Maßen vertraut zu machen. Dabei ist schon im Jahre 1877 das Metermaß als Normalmaß in Europa erklärt, aber eben ... nicht überall eingeführt worden. Man erkennt daraus, wie in der Textilindustrie vielfach „alte Zöpfe" die Arbeit auch heute noch erschweren. In jedem Webereibetriebe sollten sich die jungen Fachleute energisch dafür einsetzen, daß mit diesen längst veralteten Gebräuchen aufgeräumt und und in Zukunft nur noch mit dem Metermaß gerechnet und dadurch alles vereinfacht wird. Praktikus

Ordnung und Organisation

Wie oft wird zwischen diesen beiden Begriffen auf Grund einer unklaren Erkenntnis falsch operiert! Ja, leitende Persönlichkeiten leisten sich die Unannehmlichkeit, ihre Planung und die Betriebsziele durch ihre ungenaue Auseinanderhaltung dieser beiden Begriffe zu hemmen und zu verzögern. Auf der andern Seite passiert es auch guten Organisatoren, im Ablauf der Dinge und im Zuge des Tempos Fehler zu machen. Wie oft hat Geduld und Beschaulichkeit in diesen Dingen dieses vermeintliche Tempo nachher doppelt eingebracht? Es scheint sich also zu lohnen, an den Unterschied der beiden Titelwörter zu erinnern, wenn auch der Inhalt der nachstehenden Abhandlung besonders für Eingeweihte nichts Neues in sich birgt.

Die Ordnung

Zur Organisation gehört die Ordnung. Umgekehrt ist die Ordnung die Grundlage der Organisation. Leider werden aber beide Begriffe sehr oft gar nicht verstanden oder gar verwechselt. Es ist ganz klar, daß eine gute Ordnung jede Betriebsabwicklung erleichtert. Eine Unordnung in einem Saal, Lager oder Büro erleichtert nie-

manden die Arbeit. Je länger man diese anstehen läßt, desto beschwerlicher wird die Uebersicht. Es muß deshalb immer von Zeit zu Zeit Ordnung gemacht werden. Dazu ist besonders der Samstag da, wo in der Aufräumezeit alle Rückstände der Woche aufgeholt werden können. Es ist selbstverständlich, daß dieses Ordnung-Halten und Aufräumen in jedem normalen Betrieb vorgenommen wird. Dies hat aber keine Bewandtnis mit der Organisation eines Betriebes. Man kann auch in einem schlecht organisierten Betrieb tadellose Ordnung halten!

Die Organisation

Jeder Abteilungsvorgesetzte hat Gelegenheit, seine Arbeiten, seine Werkzeuge, seine Maschinen, seine Bestandteile, seine Zeit usw. so einzuteilen, bzw. zu registrieren, zu handhaben, wie es ihm am besten paßt. Dabei gibt es in der Abwicklung der Arbeiten gewisse Routine-Gruppen, die immer wieder täglich vorkommen. Besonders bei serienhaften Arbeitsvorkommnissen ist es nötig, daß man diese studiert und immer planmäßiger und zweckmäßiger in der Vorbereitung, Ausführung und Weiterleitung durcharbeitet und rationalisiert. Solche Arbeitsvorgänge gibt es zu hunderten im Betrieb. Sie alle lassen sich auf verschiedene Arten abwickeln, mit dem Unterschied, daß der eine länger hat und der andere weniger lang.

Warum hat der eine länger?

1. Weil er seine Werkzeuge nicht zur Hand hat.
2. Weil er nicht das passende Werkzeug besitzt.
3. Weil er den Warenverkehr und die Verteilung der Ware nicht richtig überwacht.
4. Weil er und seine Untergebenen die angewiesenen Plätze des Warenverkehrs nicht innehalten und die Standorte derselben ständig wechseln!
5. Weil er den Dienstweg nicht innehält.
6. Weil er unausgedachte und zeitraubende Gänge und Bewegungen während der Arbeitsausführung macht.
7. Weil er zwischenhinein Arbeiten ausführt, die nicht er, sondern seine Untergebenen machen sollten.
8. Weil er selber die Arbeiten nicht genau genug ausführt und sie deshalb oft wiederholen muß.
9. Weil er seine Untergebenen nicht richtig anlehrt und durch diese nicht genügend unterstützt wird.
10. Weil er die Arbeiten nicht kontrolliert.
11. Weil er seinen Arbeiten kein System und keinen Plan zugrunde legt, d. h. gleiche Arbeiten immer wieder auf andere Arten bewerkstelligt.
12. Weil er, sofern er in allen obenstehenden Punkten unglücklich operiert, sich eventuell gar nicht eignet.

Nehmen wir in der Folge nur einen Punkt (Nr. 1) heraus zur genaueren Betrachtung.

Weil er seine Werkzeuge nicht zur Hand hat:

Werkzeuge registrieren! Selbstverständlich werden die Werkzeuge, Bestandteile usw., beim Gebrauch in Unordnung gebracht. Das heißt, man kann nicht immer während der Arbeit alles ausgerichtet hinlegen und jeden Bestandteil und jedes Werkzeug nach Gebrauch sofort versorgen. Das würde viel zu viel Zeit beanspruchen und wäre abnormal. Jede Unordnung sollte jedoch nach Beendigung der betreffenden Aufgabe — gleich wie lange dieselbe dauert — aufgeräumt werden. Sich zurecht legen, bzw. zu wissen, wohin die Ware beim Aufräumen gehört, ist viel wichtiger als die bloße Bedeutung eines Aufräumens. Es ist nicht gleich, ob wir irgendeinen Posten Material in dieses oder jenes Fach versorgen, nur damit es versorgt ist und nachher schöner aussieht. Jeder Standort eines Gestelles, Faches, Tisches, Schublade usw. wird zum Begriff im System der Ordnung, welcher im engsten Zusammenhange mit der Betriebsabwicklung steht! Die Folgerungen aller Handlungen berühren diese Punkte wie ein Strom, der zwangsläufig seinem Bette entlang fließt und Städte und Dörfer passiert. Das „Warum" auf jede Handlung befähigt jeden Einzelnen, sich selbst zu kontrollieren, ob er seine Aufgabe oder Arbeit richtig oder ungeschickt anpackt, und ob seine Handlungen im Einklang mit der Arbeitsabwicklung und dem geplanten Arbeitsziel stehen.

Die Qualität dieser beweglichen Anpassungsfähigkeit gibt Zeugnis von der Lebendigkeit eines Betriebes. Dies bedeutet Korrigieren und — wenn nötig — Umstellen und nicht, wie man so oft hört: „Mä hät's bis jetz immer so gmacht!". — Je mehr Leute man im Betriebe hat, die so denken und verstehen können, desto besser! Wenn der oberste Chef so denkt, werden es bald auch die Untergebenen tun: „Wie der Herr, so der Knecht."

Die Planung der Ordnung, die Zurechtlegung der Arbeitsvorgänge, die Aufstellung von Arbeitsmethoden, der Erziehungs- und Ausbildungsplan der ganzen Belegschaft, und letzten Endes das Zusammenharmonieren aller dieser Grundsätze, das ist Organisation.

Ernst Leisi

Wo liegt der Fehler? Von einer schweizerischen Weberei wird uns mitgeteilt, daß sich bei einem Zellwoll-Köper 2—1 in der Komposition 30/28 Nm 60/2 Zellwolle für die Kette und Nm 30/1 für den Schuß und auch bei derselben Kett- und Schußdichte mit Kett- und Schußmaterial Zellwolle Nm 60/2, auf Baumwoll-Automaten-Stühlen angefertigt, sehr häufig Schußbrüche ergeben, wobei der Webstuhl trotz der Schußfühlervorrichtung nicht abstellt. Die Fehler werden daher erst am fertigen Gewebe bemerkt. Die Bemühungen, den Fehler zu beheben, waren bisher erfolglos. Oft scheint er behoben zu sein, um dann von neuem wieder aufzutreten.

Welcher Praktiker weiß hier Rat? Zuschriften aus dem Leserkreis erbitten wir an die Schriftleitung.

Fachschulen und Forschungs-Institute

Textilfachschule Zürich — Bau-Chronik. Während es im Monat Oktober mit den Erneuerungsarbeiten im alten Schulgebäude etwas langsam vorwärts ging, sind seither von Woche zu Woche sichtbare und erfreuliche Fortschritte gemacht worden. Die Gipser haben ihre Arbeiten beendigt, und nachdem die Wände genügend ausgetrocknet waren, rückten am 29. Oktober die Bodenleger an, die seither fleißige Arbeit geleistet und die Schlacken-Blindböden zugedeckt haben. Ende November hatte man in allen Räumen und auch in den Korridoren wieder festen Boden unter den Füßen. Auch die Schreiner haben im November tüchtig gehobelt, gesägt und gehämmert bis alle Türen, die beiden neuen Oberlichter für den Gang im ersten Stockwerk, die Abschlußwand zwischen dem Verbindungsgang zum Neubau und der neuen Ferggstube, der einstigen Hand-Jacquardweberei von Papa Eder sel., und all die Staublisten angebracht waren. Kaum waren sie da oder dort mit einer Arbeit fertig, hantierten schon die Maler mit ihren Farbkübeln und Pinseln, so daß es bald überall hieß „Frisch gestrichen".

Der frühere Kellerraum hat eine vollständige Umwandlung erfahren. Da waren im Oktober Maurer und Plattenleger an der Arbeit, dann die Installateure, die in der Mitte des Raumes einen Brunnen setzten, und als dann die Schreiner die Wandkästen angebracht und die Maler den letzten Pinselstrich getan hatten, war daraus ein freundlicher Garderobenraum geworden.

Im ersten Stock konnte die Abteilung Textilentwerfer am 26. November den neuen Zeichnungssaal beziehen. Der räumlich vergrößerte, mit indirekter Beleuchtung