

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

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

**Band:** 56 (1949)

**Heft:** 9

**Rubrik:** Rohstoffe

#### 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:** 24.01.2026

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

Dagegen werden Besorgnisse zu zwei anderen Dingen geäußert. Die Kosten für eine Arbeitsstunde haben sich seit 1938 um das 86fache erhöht (während das 50fache normal wäre). Und dann besteht die große Besorgnis wegen der Zollunion mit Frankreich, weil dieses Land seine Kunstfaserproduktion ausdehnen will, während noch ein großer Teil der italienischen Kapazitäten brachliegt.

**Umsätze der italienischen Seidentrocknungs-Anstalten.** Im Monat Juni 1949 sind in den italienischen Seidentrocknungs-Anstalten insgesamt 135 903 kg umgesetzt worden gegen 350 971 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt Mailand entfallen 109 325 kg.

Im Monat Juli 1949 hat sich der Gesamtumsatz auf 143 940 kg belaufen gegen 310 020 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt Mailand entfallen 112 650 kg.

**Oesterreich — Vorarlberger Textilkapazität.** (Real-Preß) Das Schwergewicht der industriellen Erzeugung lastet in Vorarlberg auf dem Texfilsektor mit heute rund 12 000 Angestellten und Arbeitern bei einer Gesamtbeschäftigung von annähernd 50 000 Personen in allen Wirtschaftszweigen. Hieron entfallen 8500 auf Spinnereien, Webereien, Strick- und Wirkwarenbetriebe der Rest ist in Stickereien und in Bekleidungsbetrieben tätig. Mit der industriellen Verarbeitung von Wolle sind gegenwärtig rund 1400, von Baumwolle 5300 Personen beschäftigt; in fabrikmäßigen Wirk- und Strickwarenbetrieben sind 1500, in Seidenwebereien rund 300 Männer und Frauen eingestellt.

Aus dem Krieg ging diese Industrie unversehrt hervor; ihr prozentueller Anteil an der Gesamtkapazität der österreichischen Textilindustrie ist mit Rücksicht auf die Kriegseinbußen der östösterreichischen Betriebe gestiegen. Vorarlberg besaß vor dem Kriege z.B. rund ein Viertel von 850 000 Baumwollspindeln und 40% von 15 762 Baumwollwebstühlen komplett, und weitere Sätze wären nach Reparatur betriebsfähig. Die Baumwollwebereien haben jetzt die volle Ausnutzung ihrer Leistungsfähigkeit erreicht, der gute Eingang an Spinnung (Baum- und Zellwolle) hat die Lager aufgefüllt, die aber noch immer nicht auf länger als für zwei bis drei Monate reichen. So müssen die Webereien zusätzlich fremde Garne zu den eigengesponnenen hereinnehmen, um die lebhafte Nachfrage nach Ware zu befriedigen.

Sämtliche sechs Baumwollspinnereien Vorarlbergs betreiben auch je eine Weberei und sind in der statistischen Angabe von 22 Baumwollwebereien einbezogen. Diese haben die Gesamtkapazität im Durchschnitt bis auf 15 bis 20%, je nach dem Betrieb, schon weitgehend genutzt und erwarten in Bälde eine Vollbeschäftigung, sobald die Spinnereien der Anforderung nachgekommen sind. Einige Fabriken haben Vollbetrieb erreicht und legen Schichten zusätzlich ein. Die Monatsproduktion der Spinnereien dürfte derzeit um 170 Tonnen Garne liegen. Ueber die Webereien sind solche Angaben nicht zu erhalten.

Weniger günstig war bisher die Lage der Wollbetriebe, die an Rohstoffmangel leiden und ihre Lager zu Jahresbeginn reichlich ausgeschöpft hatten. Erst jetzt holen sie zögernd auf. Die Leistungsnutzung erreicht bei Spinnereien 70% und bei Webereien 55%, wobei die ersten eine Garnerzeugung von monatlich 32 000 kg erreichen.

Alle Anzeichen deuten darauf, daß der schleppende Produktionsverlauf des Vorjahrs heuer zügig wird, zumal diese Betriebe Arbeitskräfte aufnehmen. Die Wollindustrie umfaßt sieben Fabriken, von denen drei sowohl spinnen wie weben, während je zwei Nurspinnereien oder Nurwebereien sind. Die Zahl der arbeitsfähigen Spindeln dürfte mit 45 000 eher zu niedrig gegriffen sein, die der Webstühle ist mit 190 ausgewiesen und um 35 größer als vor einem Jahr.

**Brasilien — Der Maschinelpark der Textilindustrie** war während des Krieges stärkster Abnutzung unterworfen gewesen, da starke Produktionserhöhungen notwendig waren, um die Nachfrage nach Textilien im Inland und Ausland zu befriedigen. Die Erneuerung der maschinenlichen Ausrüstung war daher in der Nachkriegszeit dringend nötig, so daß umfangreiche Bestellungen in USA, England, der Schweiz usw. getätigt wurden. Welchen Umfang diese hatten, geht aus nachstehender Ausstellung über die Einfuhr an Webstühlen in den letzten vier Jahren hervor:

	1945	1946	1947	1948
(in Tonnen)				
USA	64,3	231,5	557,2	536,3
Großbritannien	—	303,0	318,7	551,8
Schweiz	181,7	129,9	464,3	217,5
Italien	—	6,1	55,9	99,2
Belgien	—	—	26,6	21,7
Frankreich	—	—	31,5	48,4
Zusammen	246,0	670,5	1454,2	1474,9
(im Werte von 1000 Cruzeiros)				
	4756,3	8897,7	27 259,3	27 117,7

Dr. E. J.

**Vereinigte Staaten von Amerika** (Real-Preß) — Die amerikanische Wirtschaftsstatistik stellt fest, daß bereits im Jahre 1946 der Höchststand der Textilindustrie registriert wurde, und daß seither ein ständiger Rückgang der Produktion zu verzeichnen sei. Besonders macht sich diese Tendenz in der Baumwollindustrie bemerkbar. Nachdem aber die Lager der Konsumenten ordentlich reduziert sind und wieder der kommenden Wintersaison angepaßt werden müssen, hofft man Verbrauch und Preise erhöhen zu können. Man ist zwar etwas skeptisch, da auch während den letzten Preissenkungen keine wesentlichen Käufe gemacht wurden.

In der Herrenbekleidungsindustrie klagt man schon seit Monaten über schlechten Absatz. Trotzdem werden die Preise nicht gesenkt, sondern man trachtet im Gegen teil darnach, sie noch zu erhöhen. Nur bei den sog. „Ladenhütern“ war ein niedrigerer Preisansatz zu konstatieren. In Anbetracht der prekären Geschäftslage muß man sich fragen, ob diese Einstellung richtig sei. Da hat die Damenkleiderbranche die Situation schon besser erfaßt und sich rechzeitig auf die vorauszusehende Lage eingestellt.

Es ist verständlich, daß die Konsumenten zurückhalten, weil sie eine weitere Preissenkung erwarten. Wir möchten daher zweifeln, daß es volkswirtschaftlich klug ist, Krisenerscheinungen gespenstisch aufzubauschen; denn dadurch fördert man die Krise.

## Rohstoffe

**Neues aus der Nylonindustrie.** In den Vereinigten Staaten, der Heimat des Nylon, wird dessen ständiger Qualitätsverbesserung besonderes Augenmerk zugewendet, wie anderseits auch neue Verwendungsbereiche aufzufinden zu machen Aufgabe eigener Studienbüros ist. Dabei kann die laufende Erzeugung die herrschende Nachfrage bei weitem nicht befriedigen, so daß die Zuteilun-

gen immer noch nach einem bestimmten Quotensystem erfolgen. Das Hauptverwendungsgebiet bildet die Strumpf-industrie. Im Jahre 1948 wurden bereits 45 Millionen Dutzend Paar erzeugt gegenüber 36 Millionen im Vorjahr, was einer Steigerung um 25% entspricht. Trotz dieser Zunahme war die vorhandene Kapazität nur zu zwei Dritteln ausgenützt; die derzeitige Leistungsfähig-

keit der Fabriken beläuft sich auf 66 Millionen Dutzend Paar. Die Verkaufspreise haben eine leichte Senkung erfahren, von 1.50 bis 1.95 \$ auf 1.35 bis 1.75 \$ für bessere Qualitäten, während mindere bereits um 0.80 bis 0.85 \$ je Paar zu haben sind. Es ist bezeichnend, daß einige Strumpffabriken ein Aufgeld von 20 bis 40% bewilligen, um mehr Nylon zu erhalten. Die Du Pont de Nemours hat für gewisse Garne nun auch schon die Garantie übernommen, daß sie beliebig waschbar, farbständig und gegen Eingehen gesichert sind, was einige verarbeitende Fabriken ihrerseits zu einer entsprechend gleichen Garantiegewährung für Fertigwaren benutzen.

In England, wo die Fabrik in Pontypool nun über eine Jahreskapazität von 2,5 Millionen kg verfügt, geht eine zweite große Fabrik in Billingham ihrer Fertigstellung entgegen; nach deren vollem Anlaufen erwartet man eine englische Gesamtpproduktion von etwa 10 Millionen lbs. Eine neue Maschine zur feinen Strumpferzeugung aus Nylon wird nun erzeugt, nachdem hiefür auch amerikanisches Kapital investiert werden konnte. Man rechnet damit, daß vom kommenden Jahre ab englische Nylonstrümpfe in beträchtlichem Umfang werden ausgeführt werden können. Im übrigen findet Nylon heute in England größere Verwendung für die Erzeugung von Trikotwaren, Bändern und Seilen.

Das neueste Nylonstrumpf-Erzeugungsland ist Dänemark, wo in Naerum, in der Nähe von Kopenhagen eine Fabrik errichtet wurde. Sie hofft, in Kürze 2000 Paar täglich herausbringen zu können, nachdem vier große amerikanische Maschinen installiert sein werden. Der größte Teil der Erzeugung soll ausgeführt werden; dabei muß sich Dänemark die notwendigen Nylongarne selbst im Ausland beschaffen.

Das deutsche Nylon, wenn man so sagen darf, das Perlon, wird im zweiten Halbjahr in größerer Menge erzeugt werden können, und damit wird auch die Perlonstrumpfausfuhr gesteigert werden. Dazu kommt, daß eine neue

Cottonmaschine in Bau genommen wurde, die, kleiner und billiger als die bisherigen Wirkmaschinen, in einem Arbeitsgang drei Paar Strümpfe herstellen wird. Diese neuen Maschinen, von welchen vorerst nur 200 jährlich fabriziert werden können, werden auch für etwa 20 000 DM ausgeführt werden. Ist.

**Die Seidenerte in Italien.** Für die diesjährige italienische Coconsernte, die sich unter günstigen klimatischen Verhältnissen vollzogen hat, wird eine Coconsmenge von 19,5 Millionen kg ausgewiesen.

**Australiens Wollaufsuhr 1948/49.** In dem am 30. Juni zu Ende gegangenen Wirtschaftsjahr 1948/49 konnte die australische Wollaufsuhr einen Rekorderlös erzielen. Wiewohl mengenmäßig die Gesamtaufsuhr nur von 3,1 auf 3,2 Millionen Ballen angestiegen ist, hat sich doch innerhalb dieser Aufsuhr eine Verlagerung zu hochwertigeren Sorten ergeben, und überdies haben sich die Durchschnittspreise wesentlich erhöht. Sie stellten sich in der vergangenen Saison für Schweißwolle auf 48.07 australische Pence gegenüber 39.50 d 1947/48 und für gewaschene Merinowollen auf 61.96 d gegen 52.74 d im Vorjahr. Das sind die Durchschnittspreise der ganzen Saison; doch gab es zeitweilig noch weit höhere Rekordnotierungen.

Der gesamte Ausfuhrerlös für die Saison 1948/49 erbrachte 231 Millionen australische £ gegenüber 148 Millionen in der voraufgegangenen Saison, was einer Zunahme um 56% entspricht. Die Hauptabnehmer (in Millionen australischen £) waren: Großbritannien 80, Frankreich 40, Italien 23, Vereinigte Staaten 21, Belgien 14 und Sowjetrußland 12.

Die Ausfuhrhauptsichten für die neue Saison werden allgemein nicht so günstig beurteilt. Bessere Eindeckungsmöglichkeiten und verringelter Bedarf werden ein Nachlassen der Preise auslösen, zumal auch andere Wollproduzenten bereits von der gleichen Auffassung geleitet sind.

## Spinnerei, Weberei

### Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie zur raschen und sicheren Auswahl von besonders befähigtem Personal

Von Otto Bitzenhofer, Ing. (Fortsetzung)

Die praktische Durchführung der Untersuchung und Anwendung der abgebildeten Geräte und die endgültige Auswertung der Ergebnisse ist hier in kurz gefaßter sachlicher Weise an acht geprüften Bewerbern wiedergegeben. Nachdem dieselben sich mit drei Aktenbogen, Bleistift und Schere versetzen in einen besonderen Raum begeben haben, ist es seitens des Prüfungsleiters (Meister oder Betriebsleiter)

angebracht, etwaige Angstgefühle durch einige ermutigende und beruhigende Worte zu beseitigen.

#### I. Prüfung auf Sinnesleistungen

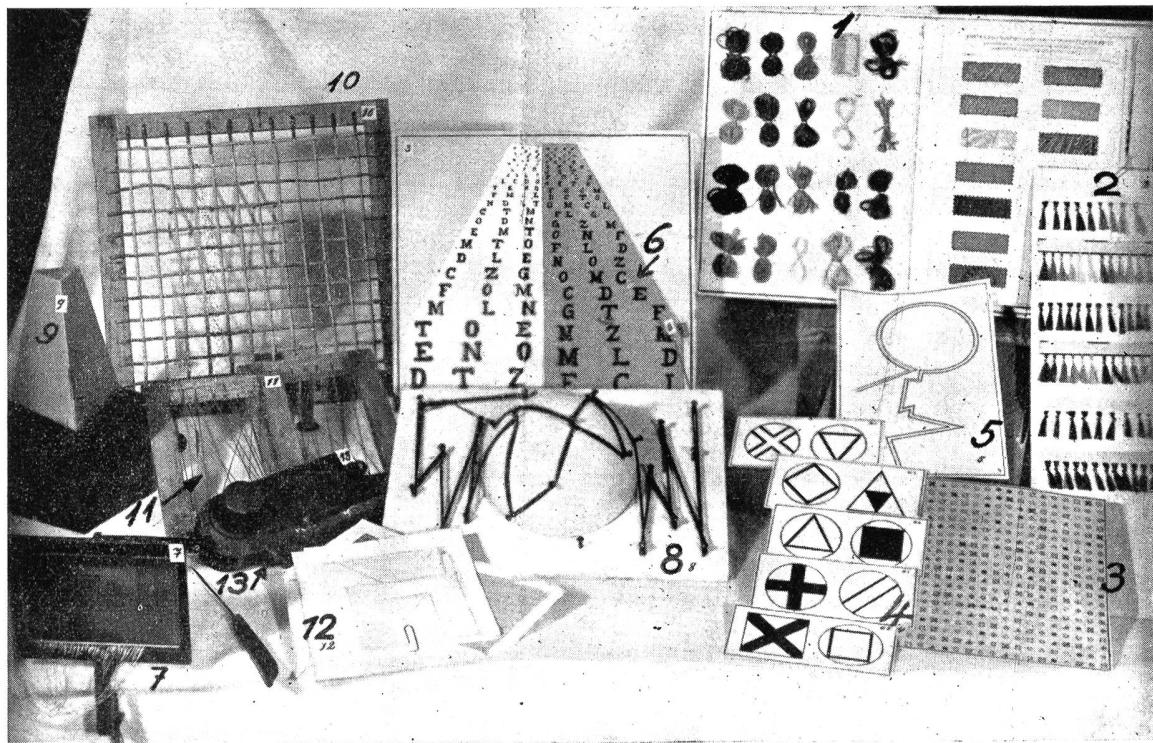
1. Hören: a) und b) Vor- und Nachsagen eines Satzes (laut und leise sprechen) bei 50 cm und 1,50 m Abstand.

2. Sehen: Augenprüfung mit der Ärzteprüftafel nach Photoabbildung 6.

#### Ergebnis bei den acht Prüflingen

Geprüfte Personen	Geschlecht	Liest bei 6 m Abstand bis Zeilen (von oben gezählt)		Urteil	Liest bei 1 m Abstand bis Zeilen (von oben gezählt)		Urteil	
1.) St. W.	männlich	13	grau	14	weiss	normal	alle	gut
2.) Sch. S.	weiblich	11	"	12	"	sehr gut	"	sehr gut
3.) J. A.	weiblich	12	"	13	"	gut	"	nicht ganz sicher
4.) D. A.	weiblich	13	"	14	"	normal	"	langsam
5.) F. H.	männlich	12	"	13	"	gut	"	gut
6.) Sch. P.	männlich	11	"	12	"	sehr gut	"	sehr gut
7.) R. G.	weiblich	14	"	15	"	schlecht	"	nicht ganz sicher
8.) O. H.	männlich	12	"	13	"	gut	"	mittel

Größte Buchstabenhöhe 20 mm, kleinste 2 mm. Die Prüflinge Sch. S. und Sch. P. sind Geschwister, 16 bzw. 19 Jahre alt



3. Farbenunterscheidung. Die Farbtafeln, Photoabbildung 1 und 2 enthalten Strangen und Stofffarbmuster aus Textilgarnen sowie Mischgewebe.

Prüflinge	Farbenunterscheidung grob Abbildung 1	Farbnuancen Abbildung 2
1.	gut	normal
2.	normal	nicht ganz sicher
3.	nicht ganz sicher	gut
4.	sehr gut	mittel
5.	sicher	mittel
6.	schlecht	sehr schlecht
7.	nicht ganz sicher	unterscheidet gelb u. grün nicht
8.	gut	nicht ganz sicher

Die Aufgabe war: Absagen der Farben von den Tafeln (1). Aneinanderlegen von acht Farbstähnchen in verschiedenen Farbtonstufungen, hell nach dunkel übergehend. Gemessen wurde die Anlegezeit, welche von 12 bis 24 Sekunden dauerte.

#### II. Körperlische Leistungsfähigkeit

Die Begutachtung der körperlichen Ausdauer. Angaben über Körperstatur, Größe und Körperbau nach der Wertigkeitstabelle 10.

#### III. Geschicklichkeit

1. Geschwindigkeit einfacher Hantierungen mit einem Flechtrahmen (Abb. 10). Jeder der Prüflinge erhält einen solchen Flechtrahmen. Der Prüfleiter hält eine Stoppuhr in der Hand und gibt ein gemeinsames Anfangszeichen. Aufgabe: Die Schnüre sind nur links befestigt und sollen wie hier abgebildet abwechseln (11 usw.) eingezogen werden und gerade laufen. Jeder, der fertig geworden ist, ruft seinen Namen, und die Zeit wird nach dem Fortschrittsystem gestoppt und hernach die Einzelzeiten aufgeschrieben.

Diese Arbeit kann dreimal durchgeführt werden, z. B.:

Kandidaten	1	2	3	4	5	6	7	8
Zeitwerfe	3,60	4,88	4,18	5,46	3,12	5,64	4,40	3,80
in Minuten	3,44	4,36	3,26	4,78	3,06	6,02	4,00	3,10
1/00 Teilung	3,28	3,95	2,94	3,92	2,84	5,28	2,90	3,70
Mittelwerte	3,43	4,40	3,46	3,70	3,01	5,65	3,76	3,53
Fehlerzahl	0	0	1	3	0	2	1	0
Beurteilung	gut	langsam	gut	unsicher	sehr schnell	langsam	mittel	gut

Die Beurteilungswerte entstammen der entsprechenden Tabelle und sind als Prädikate in dem nachfolgenden Prüfungsbefundbogen mit der zugehörigen Wertezahl einzutragen, z.B. hier „schnell“ = 3, „gut“ = 2 usw.

## 2. Beidhändige Genauigkeitsarbeit (Photo-

toabbildung 5). Zur Prüfung wird der Figurbogen frei unter einem festgespannten Bleistift durchgeführt. Dabei läuft dieser innerhalb der Figur, ohne die Ränder zu berühren. Nachstehend Ergebnis nach Zeit und Berührungsstellen (Fehlern) beurteilt.

Prüflinge	1	2	3	4	5	6	7	8
Fehler Zeit / Geschw.k.	40 1,48	26 1,55	41 1,94	43 1,93	34 1,81	36 2,51	39 2,74	33 2,77
Leistungsfolge Beurteilungen	I schnell schlecht	II schnell sehr gut	V normal	IV normal	III gut	VI langsam	VII schlecht	VIII mäßig s. langsam

3. Fingergeschicklichkeit (Photoabbildung 7). Um diese festzustellen, hat der Prüfling in den Apparat 50 oder 100 dünne Kordelstücke einzuziehen, welche als Büschel im dahinterliegenden Halter festgespannt sind

und mit dem zugehörigen Haken durch das Rietgitter eingezogen werden. Der Kordeleinzug kann zu 1, 2 oder 3 Kordeln je Lücke erfolgen.

Benötigte Zeit in Min.	16,7	17,8	12,6	19,4	22,4	10,9	20,1	28,4
Fehler Leistungsfolge	0 III	0 IV	1 II	0 V	3 VII	1 I	4 VI	1 VIII
Beurteilung	mittel	langsam	gut	mittel	schlecht	schnell	schlecht	sehr schlecht

Hier sind durchweg zwei Entwicklungsrichtungen gezeigt: entweder große Schnelligkeit mit keinem oder nur einem Fehler, oder etwas mehr Zeit ist benötigt und ohne Fehler. Beide Möglichkeiten sind entwicklungs-fähig in kurzer Zeit.

## IV. Einfache handwerkliche Arbeit (Photoabbildung 12).

Hier war den geprüften Leuten die Aufgabe gestellt, einen Briefumschlag selbst anzufertigen. Gezeigt wurde ein normales weißes Geschäftskuvert (aufgefaltet). Nun wird dasselbe ganz weggenommen und jeder muß allein mit Schere und Papier arbeiten. Diese acht Kuverts sind in der Photoabbildung gezeigt. Herstellungsendzeit sechs Minuten.

Abgegeben nach Fertigungssfolge	4,39 II	5,9 VII	4,73 III	4,18 I	5,1 IV	5,64 V	6,0 VIII	5,8 VI
Kuvertbeurteilung Leistungsbeurteilung	ungenau	schief klein	gute Form	länglich	sehr klein	2 mal geändert	nichts schlecht	gute Form

5. Ruheder Handführung. Hierbei erfolgt die Führung des Blattes unter dem senkrecht festgespannten Bleistift auf einer Unterlage und mit der rechten Hand allein. Die Beseitigung fast aller maschinentechnischen

Stillstandsursachen und alle industriellen Handarbeiten erfordern ruhige Handarbeit. Randberührungen sind nicht ganz zu vermeiden, doch ist die Anzahl geringer.

Zeit u. Geschwindigk. Zeitfolge	1,42 I	3,13 VII	1,6 II	2,05 V	2,11 IV	2,56 VI	1,61 III	3,44 VIII
Fehler oder Genauigk. Fehlerfolge	14 V	8 II	19 VIII	5 I	12 IV	9 III	7 VI	16 VII
Beurteilung	mittel	langsam	schlecht	gut	mittel	mittel	gut	s. langsam

6. Abzeichnen eines Körpers oder einer Figur (Photoabbildung 9). Hierzu dient zweckmäßigerweise der dargestellte Würfel und das Prisma. Die Leistungsbeurteilung erfolgt ebenfalls in gleicher Weise. Die Würfelkörper können auf dem Tischen vor den Prüflingen stehen bleiben (oder z.B. für Lehrlinge der Reparaturabteilungen) auch entfernt werden. Ich habe feststellen können, daß die gezeichneten Körper mancher weiblichen Personen weit besser und schöner ausfallen wie die mancher männlicher Bewerber.

7. Prüfung der Handgelenkbeweglichkeit (Photoabbildung 8). Weißlackiertes Brett mit Kugelwölbung. Die farbige Kordel wird in der vorgezeichneten Weise um die Schraubennägel gelegt. Sie reicht für acht Touren, also viermal hin und zurück. Anfang und Ende sind vorgezeichnet. Gemessen wird die Zeit des Anlegens. Der Mittelwert liegt bei 6,40 Min. Die Beurteilung erfolgt in bekannter Weise.

Zeitlänge Fehler	6,40 1	7,00 0	7,10 3	5,80 0	6,00 1	7,50 2	8,10 0	6,20 Min. 1
---------------------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	----------------

## Die Verarbeitung der Effektgarne

(Schluß)

Die Verarbeitung der Effektgarne in sämtlichen Sparten der Textilfabrikation erfordert vor allem die Rücksichtnahme auf die natürliche Elastizität, die zahlreichen Zierfädenmaterialien eigen ist. Demgemäß dürfen solche, namentlich feinere Phantasiegarne nicht zu starken Spannungen ausgesetzt werden. Man riskiert es sonst, daß nicht nur die Dehnungsfähigkeit in irgend einem Verarbeitungsstadium Einbuße erleidet, sondern auch die bereits gestreckten Trägerfäden zerreißen, wodurch sehr leicht das gesamte Fadengebilde in wesentlichen Teilen zerstört wird und die Ursache mancher Verarbeitungshemmungen abgibt. In der Regel liefern die Effektzwirnereien ihre Produkte auf Kops, Kanetten, Kreuzspulen oder Parallelspulen, so daß eine langwierige Vorbereitung der Fäden in der Weberei nicht notwendig ist.

In der Breitweberei und auch in der Bandweberei dürfte es zweckmäßig sein, sofern das Effektgarn zu Einzelfadenmusterungen in der Kette verwendet wird, beispielsweise zu Stepp-, Schling-, Einzug-, Noppen-, kurzen Figurenbündlungen usw., die Phantasiefäden allein zu halten, entweder durch Aufstecken der einzelnen Effektgarnspulen im besonderen Gatter oder durch Schären der gleichbindenden Zierfäden zu einer Kette. Die Passierung der Effektfäden durch Kamm und Webeblatt soll ohne jede Hemmung vor sich gehen. Deshalb sind für Schaft- und Harnischlitzen der Stärke beziehungsweise dem Umfange des Fadens entsprechende große Maillons zu wählen. Das Webeblatt muß ebenso den leichten Durchgang des Effektfadens gestatten; jedenfalls darf der Faden nicht durch übermäßige Reibung ganz oder teilweise verdorben werden. Sollte eine den einzelnen Zierfäden angepaßte Webeblattdicke nicht angewandt werden dürfen, weil die Grundierung zu fein ist, so müssen an den Passierungsstellen der Effektfäden Rohrstäbe ausgebrochen werden. Sehr bewährt haben sich auch die sogenannten Ausziehrieter, in welchen die einzelnen Stäbe ausgewechselt und herausgezogen werden können, wodurch eine breitere Webeblatflücke entsteht. In gewissen Fällen können auch, der Warenkonstruktion angepaßt, Rieter mit wechselnden Dichten nach genauer Disposition angefertigt werden.

Dient das Ziergarn als Schußmaterial, so ist sorgfältig darauf zu achten, daß die Spulung nicht zu fest, aber auch nicht zu lose erfolgt. Der Faden soll die Schützengläser ohne Widerstand durchlaufen, so daß auch hier für die entsprechende Größe gesorgt werden muß.

Die Flechterei und Klöppel spitzenfabrikation gestaltet eine vielseitige Verarbeitung von Effektzwirnen. Das Garn muß auf dem Weg von der Klöppelpule zum Flechtmittelpunkt eine Anzahl von Fadenführungen in Form von Oesen und Porzellanaugen passieren, die alle in ihren Dimensionen so gewählt sein müssen, daß sie den hemmungslosen Durchtritt gewährleisten. Sehr zu beachten ist in der Flechterei und Klöppel spitzenfabrikation die Garndrehung. Eine Ueberdrehung der Fäden soll tunlichst, wenn nicht bestimmte in dieser Richtung liegende Musterungseffekte zu erzielen sind, vermieden werden. In der Flechterei kommen die Phantasiegarne als Klöppel- wie auch als Mittelfeldmaterial in Betracht, während in der Spitzenfabrikation einzelne Effektfäden in den Musterkonturen häufig zu sehen sind. In allen Fällen aber muß die Spannung der Effektgarne sorgfältig geschehen, da die Spannungsintensität die Musterung zum größten Teil beeinflußt und in manchen Fällen — z.B. bei Zacken- und Bogenlitzen — für den Warenausfall direkt ausschlaggebend ist.

Die Wirkwarenindustrie bevorzugt Ziergarne in größeren und mittleren Feinheiten zur Produktion gewisser Jacquard-, Streifen-, Luxus- und Phantasiemuster. Die Elastizität, die bei Wirkwaren bekanntlich eine große Rolle spielt, ist deshalb auch bei den zur Verarbeitung gelangenden Effektfädenmaterialien von einiger Bedeutung. Auf den Wirkmaschinen darf der Phantasiefaden bei der Zuführung von der Spule zur Nadel keinen Verzug erleiden; ebenso muß die Passierung der Nadelhaken leicht vonstatten gehen. Die Gestalt der Nadelöse ist der Struktur des Garnes sachgemäß anzupassen.

Allgemein ist noch festzustellen, daß manche Effektzwirne unter entsprechendem Feuchtigkeitsgrad leichter zu verarbeiten sind. In solchen Fällen muß die Lagerung und die Verarbeitung in gleichmäßig temperierten Räumen geschehen; außerdem ist für die notwendige Luftbefeuchtung Sorge zu tragen.

Im übrigen sei darauf hingewiesen, daß die vielseitige Verwendung der Effektgarne in der Textilfertigungsfabrikation gemäß der Struktur und Musterung ihrer einzelnen Arten eine ganz individuelle Behandlung und Bearbeitung beansprucht. Die hier gegebenen Richtlinien sind deshalb in der textilen Praxis je nach den vorkommenden Fällen entsprechend abzuleiten und auszuwerten. Die Ziergarnherstellung und -verarbeitung ist ein Gebiet, welches den Geschmackswandlungen des Publikums besonders unterworfen ist und in ihren Befähigungssäußerungen elastisch sein und bleiben muß. Sch.

## Mitteilungen des VSM-Normalienbureau

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telephon 23 75 77

### Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaus

**TK 24 Texma 4 — Spulmaschinen** Reg.-Nr. 319/1  
Kreuzspulhülsen, konisch 3° 30' für Kunstseide.

Bei diesen Hülsen handelt es sich um Ausführungen, die eigentlich schon als „international“ bezeichnet werden dürfen. Auf vorliegendem Entwurf sind zwei Ausführungen aufgenommen: eine gelochte für die Färberei sowie Bleicherei und eine ungelochte für die Spulerei sowie Zettlerei, wobei die Ausführung der Hülsen jedem Verwendungszweck angepaßt werden kann.

Die Konizität von 3° 30' sowie die beiden Totallängen von 150 und 175 mm entsprechen den bis anhin angewandten Abmessungen.

**Reg.-Nr. 319/5 Scheibenspulen** für Seide und Kunstseide

Der vorliegende Entwurf enthält zwei verschiedene Ausführungsarten:

A. Hülsen mit geradem Rand, besonders geeignet zum Abrollen.

B. Hülsen mit schrägem Rand, von denen das Material besonders gut über dem Kopf abgezogen werden kann. Diese Hülsen finden Anwendung in der Zwirnerei, Spulerei sowie Zettlerei, wo beispielsweise Seide, Kunstseide, Crêpe und feine Gespinste verwendet werden.

Dem Entwurf wurden diejenigen Abmessungen zugrunde gelegt, die heute aktuell sind und von welchen bekannt ist, daß damit in der Praxis gute Resultate erzielt werden sind.

Allfällige Einwände zu diesen Entwürfen sind bis 20. September 1949 an das VSM-Normalienbureau, General-Wille-Straße 4, Zürich 2, zu richten.

Der Vorsitzende der Texma 4:  
*H. Inauen*