

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 13 (1906)

Heft: 2

Artikel: Die Seidenwirkerei

Autor: W.W.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-627638>

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: 01.04.2025

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

durch geschickte Verarbeitung noch vorteilhaft gehoben wurden. Versuchsweise wurden auch teure Genres in Damassés aufgenommen, doch bleibt es abzuwarten, ob diese für Blusenzwecke weitgehendes Interesse finden.

Für billigere Frühjahrs- und Sommerblusen sind bedruckte Foulards in hellen Dessins, wie auch in Marine reichlich verwendet worden. Auch in schwarzen Sachen, die einen ständigen grossen Verkaufsartikel bilden, wurde sehr viel gemustert und ist in einigen, vornehmlich hierzu verarbeiteten Seidenstoffen, wie Lousine, Taffet, Merveilleux, Messaline, schon eine Knappheit in den Lagern der Seidenwaren-Grossisten bemerkbar. In Ballblusen wurden reich garnierte Genres mit halblangen Ärmeln aus Taffet-Chiffon und -Mousseline in hellen Modefarben, teilweise auch solche, die durch kleine broschierte und fassionierte Effekte unterbrochen sind, vielfach aufgenommen. Zarte, duftige, helle Farben, wie Elfenbein, Champagne, Ciel, Helllila usw. traten hierbei in den Vordergrund und liessen die vielseitige Phantasiegarnierung zur vollen Entfaltung kommen.“

Seit einiger Zeit ist nun auch die Phantasieweste ein beliebtes Kleidungsstück geworden, ein Artikel der bei uns noch wenig aufgenommen worden ist, aber für die Zukunft von grösserer Bedeutung werden dürfte. Ueber die Musterung wird folgendes mitgeteilt:

„Die zu Anfang der jetzigen Phantasiewestenmode gebrachten einfachen Dessins in Uni, Schwarz, besonders in Punkten und kleinen Figuren, haben ausgespielt und das Feld den schwarzen Fond mit schöner Farbenwirkung geräumt. Trotz der gewagtesten Dessins haben sie durch aus nicht Auffälliges an sich und sind in den verschiedenartigsten Farbeffekten in Seide von schöner Wirkung. Was von schwarz gesagt ist, gilt auch in vollem Umfang für Weiss und Grau.

Die weisse Piqué-Weste, das frühere Elitestück zum Frack- oder Gehrockanzug, wird heute durch die weiss- oder grauseidene Weste in den verschiedenen bunten Farbenkompositionen erfolgreich ersetzt, indemsie vollständig den Charakter des Weiss oder Grau bewahrt, aber schöne, matte bunte Effekte durchschimmern lässt.

Abgesetzte Figuren, ramagierte Dessins in den verschiedensten Farbenstellungen, unterstützen in wechsellreicher Weise die Mode. Die seidene Phantasieweste geht sicher noch einer grossen Zukunft entgegen.

Aber auch wollene Phantasie-Westen, die früher in glatten Qualitäten gebracht wurden, haben eine Wandlung erfahren, indem man jetzt schmalgestreiften Fonds mit punktfarbigem Mustern und kleinen Gitterkaros, auch Brochés, den Vorzug gibt, besonders in flanelartigen Genres.

Die Seidenwirkerei.

Von Mitglied W. W.

Trotzdem die Seidenwirkerei auch bei uns in der Schweiz betrieben wird, werden sich wohl wenige Leser unseres Vereinsorganes von dieser Industrie ein Bild machen können und will ich es versuchen, den Betrieb einer solchen Wirkerei möglichst naturgetreu zu schildern. Bemerkens muss ich zum Voraus noch, dass es sich hier um eine Wirkerei handelt, welche aus-

schliesslich Fichus, Shwales und dergleichen Ziertücher anfertigt, welche Damen gerne zu Soireen, Bällen und Theaterabenden anziehen. Wie man weiss, gibt es auch Strumpf-, Tricotagen- und Besatzartikelwirkereien, welche aber von obigen ziemlich unterschiedlich betrieben werden.

Wie in der Weberei, hat sich auch in der Wirkerei in den letzten Jahrzehnten in Bezug auf Maschinen sehr vieles geändert, und förderten die Neuerungen bei denselben die Produktion und billigere Herstellung der Wirkwaren. Die letzteren werden aus allen möglichen, natürlichen und künstlichen Gespinnstfasern hergestellt. Jute, Grain d'Afrique, Baumwolle, Wolle, Tussahseide, Kunstseide, Silber- und Goldfäden, Schappe, echte Seide und andere mehr werden miteinander vermischt oder unter sich zu den schönsten Wirkeffekten verarbeitet. In der hier geschilderten Wirkerei werden ausschliesslich Tusah- und gute, echte Seide verarbeitet.

Ebenso wie in der Weberei, werden auch in der Wirkerei alle echtseidenen Artikel erschwert; doch kann in der Erschwerung nicht allzu hoch gegangen werden, da für Wirkwaren fast ausschliesslich die billigen Kantonseiden verwendet werden. Wie jeder Fachmann weiss, lassen sich diese Seidenprovenienzen nicht zu hoch chargieren, ohne dass dieselben Not leiden und deren Verarbeitung dann grosse Schwierigkeiten bereiten.

Trotz allen Versuchen der Färbereien ist es glücklicherweise noch nicht dazugekommen, die Tussahseiden erschweren zu können. Allerdings gelang es in den letzten Jahren, die Tussah bei Schwarzfärbung bis auf pari zu erschweren. Zum Wohle der Wirkerei wäre zu hoffen, dass auch fernerhin die Färbereien keine besseren Resultate aufzuweisen haben, damit die Wirkerei vor Krisen, wie sie die Seidenweberei in den letzten Jahren mitmachte, hervorgehoben durch Uebereifer im Hochchargieren, verschont bliebe. Für letztere wäre es unbedingt auch ein Glück, wenn die Färbereitechnik Seidenpartien nicht über 50% zu chargieren vermöchte.

Beim Färben der Wirkereiartikel haben wir gegenüber der Weberei den Vorteil, dass gewöhnlich sehr grosse Posten von der gleichen Farbe zu färben sind; denn Kommissionen von tausend Dutzenden und noch mehr von der gleichen Farbe sind keine Seltenheiten. Bei Wirkwarenkollektionen wird weniger auf grosse Farbauswahl, als auf möglichst grosse Dessinmusterung gehalten.

Die Seide wird gewunden, wie diejenige der Weberei; bei Tussah jedoch werden gewöhnlich etwas schwerere Häspel und Spindeln verwendet, damit sich der Faden löst; Tussah ist, wie bekannt, erstens sehr unegal und dann weist dieselbe viele sogenannte „Strüpfli“ auf, welche die einzelnen Fäden verschlingen und deshalb lässt sich das Material nicht gerade gut winden.

Im Gegensatz zur Weberei, haben wir in der Wirkerei nur eine Kette und keinen Schuss, da sich die einzelnen Fäden um sich selbst verschlingen, wie das ungefähr bei der Häckelei der Fall ist. Die Ketten werden wie in der Weberei gezettelt und zwar geschieht dies noch vielfach mit dem sogenannten

Handscheerrahmen, welcher aus einem Holzgestell und einem hölzernen Haspel mit 6—8 Speichen besteht; jedoch werden in der neuern Zeit auch mechanische Zettelmaschinen verwendet. Dieselben gleichen denjenigen unserer Weberei, nur weisen sie eine viel grössere Breite auf; gewöhnlich schwankt diese Breite zwischen 6—8 Metern. Die Bäume haben einen Durchmesser von 10 cm und sind ebenfalls 6—8 Meter lang. Je nach der Qualität der zu wirkenden Artikel kommen mehr oder weniger Fäden auf einen solchen Zettelbaum.

Was nun den Wirkstuhl betrifft, so ist derselbe komplizierter als unser gewöhnliche Glatt-Webstuhl. Man unterscheidet bei demselben Grob-, Mittel- und Feinstichmaschinen und bezieht sich die Bezeichnung Stich ebenfalls wie bei der Weberei auf eine Art Blätter, die aber nur auf einer Seite gebunden sind und werden wir auf die einzelnen Details noch zurückkommen. Da diese Kämmen mit den Wirkmaschinen fest verbunden sind, so können z. B. auf einer Grobstichmaschine keine feinen Artikel gemacht werden, da diese zu locker würden und umgekehrt auf einer Feinstichmaschine keine groben Artikel, da dieselben zu fest ausfielen. Eine Wirkerei ist demnach mit ihren Qualitäten gewissermassen an ihre Maschinen gebunden und können nicht, wie in der Weberei, sozusagen alle Artikel in Bezug auf Einstellung und Dichte der Fäden auf ein und demselben Stuhle angefertigt werden.

Die Wirkstühle sind für Hand- und Maschinenbetrieb eingerichtet; um das Einziehen und das Anwirken von gebrochenen Fäden zu erleichtern, ist für die Hand ein sogenannter Kurbelwellenbetrieb angeordnet; das ist eine Stange, welche von 50 zu 50 cm nach innen oder nach aussen abgekröpft ist. Die Wirkstühle haben verschiedene Breiten, doch sind meistens solche von 6—8 Metern im Betrieb. Diese Maschinen machen in den meisten Betrieben 60—80 Touren pro Minute und ist ein absolut gleichmässiger Gang der Transmission nicht notwendig, wie dies bei den Webstühlen der Fall sein muss.

Die hauptsächlichsten, maschinellen Bestandteile eines Wirkstuhles sind: ein Lochnadelhalter, eine Platinentraverse, ein Nadelführungsapparat, eine Presse und ein Dessinapparat, welcher unsern Trittvorrichtungen ähnlich sieht; ferner eine Art Regulator, welcher den gewirkten Stoff aufwickelt. Der Lochnadelhalter, sowie alle andern Bestandteile liegen horizontal, wie bei uns das Blatt und können wir den ersteren ganz gut mit dem letzteren vergleichen; die Fäden werden jedoch nicht zwischen den Stäben durchgezogen, sondern in eine Oese derselben; ferner sind diese Lochnadeln nur unten gebunden. Der eigentliche Nadelführungsapparat, welcher das Schlingen der einzelnen Fäden besorgt, liegt hinter den Lochnadeln, oberhalb derselben liegen die Platinentraverse und die Presse. Die Platinen sind ähnlich der Lochnadeln, nur dass die Stäbe derselben keine Oesen aufweisen. Die Presse besteht aus einer Stahlplatte, welche auf einer Seite ausgezahnt ist und zwar braucht man verschiedene Stahlplatten, je nach dem zu wirkenden Dessin. Die

Zackenbreite ist immer so gross, dass dieselbe eine bestimmte Anzahl Nadeln niederdrücken kann. So haben wir Stahlplatten mit Zacken für 6, 8, 10 und mehr Nadeln.
(Schluss folgt.)

Einführung der Schappe-Spinnerei in Deutschland.

Wir haben in der vorletzten Nummer bereits auf die Schwierigkeiten hingewiesen, die in der Schappespinnerei mit der Erstellung eines für gewisse Stoffartikel geeigneten Fadens verbunden sind.

Als Antwort auf verschiedene, die Schappespinnerei betreffende Artikel in der „Seide“, die unserem Blatte entnommen worden waren, äusserte sich daselbst in gleicher Weise ein Fachmann wie folgt:

Unter obiger Ueberschrift bringen Sie in Nr. 48 Ihres geschätzten Blattes einen Artikel, der sich mit der beabsichtigten Einrichtung einer Abteilung für Schappe-Spinnerei an der Preuss. höheren Fachschule für Textilindustrie in Krefeld beschäftigt und worin u. a. angedeutet wird, dass bei den beiden grossen Schappe-Spinnerei-Gesellschaften in Basel und Lyon diese Tatsache etwelches Aufsehen erregt habe.

Ich muss mich dagegen zu der Ansicht des Fachmannes bekennen, der da sehr richtig bemerkt, dass das Schappespinnen eine sehr heikle Industrie ist, und der ebenso richtig sagt, es würde sich vorerst wohl nur um die Aufstellung von Muster-Maschinen für Studien-Zwecke handeln.

Ich glaube, dass man sich dieserhalb in Basel und Lyon kaum irgendwie beunruhigt fühlen wird, denn dass die Schappe-Spinnerei wirklich eine heikle Sache ist, wird wohl jeder Samtfabrikant eingestehen müssen, die darin sehr viele Erfahrungen gesammelt haben und denen es gewiss keineswegs angenehm ist, in der Hauptsache von den beiden obengenannten grossen Spinnereien in Basel und Lyon abhängig zu sein. Schappe wird gewiss an vielen Orten nicht nur in der Schweiz und im Elsass, Oesterreich, Italien, England und Amerika gesponnen, aber was dort erzeugt wird, hat für unsere Samt-Industrie sehr wenig Interesse. Es sind seitens der anderen Schappe-Spinner seit einer Reihe von Jahren alle erdenklichen Anstrengungen und Versuche gemacht worden, ein für die Samt-Industrie brauchbares Gespinst herzustellen, aber es kann nicht hinweggeleugnet werden, dass bis heute die Samt-Garne der beiden grossen unter STS und SAF bekannten Spinnereien, von keinem anderen Schappe-Spinner erreicht worden sind.

Glaubt man denn in Krefeld mehr leisten zu können, als alle diese alten erfahrenen Praktiker in der Schappe-Spinnerei? Die sich nebenbei keine Mühen und Opfer verdriessen lassen, um sich an dem grossen Verbrauch in Schappe-Garnen für die Samt-Industrie beteiligen zu können! Dass man in Krefeld schliesslich Schappe spinnen wird, ist gar nicht in Frage zu stellen, ob es aber gelingen wird, dasjenige zu erzeugen, was für unsere Samt-Industrie als vollwertigen Ersatz der STS und SAF dienen kann, dürfte doch stark in