

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 5

Rubrik: 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.](#)

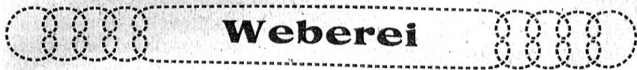
Download PDF: 14.03.2025

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

Zur Entfernung des Stickgrundes erhitzt man die Stickereien, wenn gefärbt oder weiß, in einem mit Dampf geheizten Ofen auf einem Haspel unter stetigem Drehen bis 100° C. Bei schwarzen, seidnen Stickereien wird in einem mit Gas geheizten Ofen bei 120° C karbonisiert. Den durch das Erhitzen schwarz und mürbe gewordenen Baumwollmousseline entfernt man durch Klopfen mit Bürsten von Hand oder in Maschinen.

Zum Aetzen von Stickereien aus Baumwolle, Kunstseide und Metallfäden auf Baumwolltüll, wobei die Stickunterlage Seidenmousseline ist, bedient man sich einer alkalischen Kupferglycerinlösung. Zur Herstellung dieser Lösung löst man 200 gr Kupfersulfat in zwei Liter Wasser, setzt 125 gr Glycerin und hierauf 300 ccm Natronlauge von 40° Bé hinzu und verdünnt mit Wasser auf drei Liter. Die Stickereien werden in diese Lösung eingelegt und verbleiben darin bis sich der Seidenmousseline vollständig gelöst hat. Hierauf wird mit Wasser gründlich gewaschen, alsdann durch Absäuren mit verdünnter Schwefelsäure von dem anhaftenden Kupfersulfat befreit und zum Schluß mit Wasser gründlich gewaschen. Die Stickereien werden dann bei mäßiger Temperatur auf dem Spannrahmen getrocknet.

Bei Metallstickereien kann es vorkommen, daß durch ungenügendes Auswaschen oder durch Trocknen bei zu hoher Temperatur die Metallfäden anlaufen, trübe werden und den Glanz verlieren. Durch Behandeln solcher Stickereien mit einer schwachen Cyankaliumlösung ist es möglich, die Stickereien wieder aufzufrischen und den Metallfäden wieder ihren ursprünglichen Glanz zu verleihen.



Weberei

Lyoner Kunst.

Wer nach Lyon kommt und sich für dessen Hauptindustrie: die Verarbeitung der Seide, interessiert, der wird sehr bald inne, daß hier, im Gegensatz zu den andern europäischen Seidenzentren, der Handstuhl sich seinem draufgängerischen Rivalen, dem mechanischen Webstuhl gegenüber, erfolgreicher zu behaupten vermochte. Demzufolge war die Verdrängung der zahllosen kleinen Produktionsstätten, die sich in der Stadt selbst befanden, und zum Teil noch befinden, eine weniger gründliche und somit die Dezentralisation der Industrie durch Erstellen von Fabriken in der Provinz nicht so vollständig wie andernorts. So kommt es auch, daß einem noch heute bei einem Gang durch die Stadt in einigen Quartieren der heimische Laut des arbeitenden Webstuhls ins Ohr klingt und man durch die hohen Fenster bunte Ketten und fliegende Schiffchen wahrnimmt. Ganz besonders trifft dies für das Croix-Rousse zu, welcher Stadtteil in dominierender Lage auf dem zwischen Rhône und Saône sich erhebenden Höhenplateau gebaut ist. Dort oben ist der eigentliche Entstehungsherd der heute so mächtigen Lyoner Seidenweberei zu suchen und dort ist es auch, wo man jetzt noch — um die auf freiem Platz sich erhebende Büste des gemalten Meisters J. M. Jacquard geschaart — Hunderte der kleinen Ateliers mit einigen oder mehreren Webstühlen findet. In einzelnen dieser Ateliers, in denen heute allerdings die Großzahl der Stühle ihren Antrieb auf mechanische Weise erhalten, wird auf den wenigen Handstühlen, die immer noch in Tätigkeit sind, wahre Kunst verrichtet, und ein Besuch einer oder mehrerer dieser Kunststätten gehört für den „Seidenen“ wohl zu den interessantesten Dingen.

Nicht sehr leicht ist jedoch der Eintritt in diese schöpferischen Ateliers; denn der konservative Geist des Franzosen macht sich hier ganz besonders bemerkbar und dem Fremden gegenüber begegnet man oft mehr als mißtrauisch. Doch gibt es auch da löbliche Ausnahmen, wo

man sogar den Nichtfranzosen freundlich empfängt, was hier rückhaltlos anerkannt werden soll.

Durch sein rationelles Arbeiten hat der mechanische Webstuhl nach und nach die Fabrikation fast sämtlicher Artikel an sich gerissen, sodaß heute dem Handstuhl die Herstellung von nur noch wenigen Spezialitäten vorbehalten ist. Es handelt sich hierbei um die sogenannten „articles riches“, welche für Kirchengewölbe, ferner als Möbel- bzw. Vorhangstoffe Verwendung finden und deren klassische Vertreter neben den schweren Façonnés mit Metall- (Gold- und Silber) oder Seideneinschlag komplizierte Brochés und Velours ciselé sind. Diese letztgenannten beiden Artikel vermögen bis zur Stunde nur von Hand gewoben zu werden, wahrscheinlich wird der mechanische Stuhl hierin überhaupt nie als Konkurrent auftreten, sodaß der Handweberei stetsfort, wenn auch von bescheidenem Umfang, ein Arbeitsfeld erhalten bleiben wird. Ohne weiteres wird einem das Privilegium der Handarbeit für die Herstellung dieser Stoffe verständlich, wenn man sieht, wieviel Mühe und Geschicklichkeit für deren Anfertigung aufgebracht werden muß. Man denke, daß oft bis 20 Farben und die verschiedensten Materialien in bestimmter Reihenfolge als Schuß verwendet werden; daß es da Dessinrapporte gibt, welche 100,000 und mehr Karten erfordern, ohne zu reden von der Handhabung der Ruten beim ziselierten Sammet, wo die Tagesproduktion nur in Zentimetern ausgedrückt werden kann.

Welche Pracht entfalten aber die so gefertigten Gewebe, welche Fülle von Effekten ist da oft auf engem Raum beisammen und halten das Auge im Bann! Man wird des Schauens nicht müde. Mit Recht bewundert man den künstlerischen Sinn sowohl der Entwerfer wie auch der Hersteller dieser prächtigen Stoffe; denn nur schwer finden sich für diese Arbeit begabte Leute und ihre Zahl nimmt beständig ab. An zuständiger Stelle versichert man, daß sich in Lyon heute nur noch sehr wenige solcher „Canuts“ (hier landläufiger Name für Weber, von Canette herkommend) befinden, welche sich für die Anfertigung des „article riche“ eignen und, daß der Benjamin unter ihnen bereits 60 Jahre alt ist. Es ist daher nicht verwunderlich, wenn Stimmen laut werden, die diese althergebrachte, einst in voller Blüte stehende Industrie vor dem Aussterbe-Etat bewahren wollen. Hiesige Tagesblätter erklären, nur durch Heranbildung junger Kräfte vermöge man die auf künstlerischer Basis stehende Lyoner Handweberei, welche den Namen der Stadt in aller Welt verbreitet hat, vor dem Untergang zu retten. Bereits hat sich denn unter dem Patronat der Handelskammer eine aus Fabrikanten bestehende Vereinigung gebildet, die den Zweck verfolgt, durch allerlei Vergünstigungen und durch Prämienzahlung an Lehrmeister und Lehrlinge für einen kräftigen Nachwuchs in der Gilde der Handwerker zu sorgen. Ob aber auch jene höhere Hoffnung, welche man hieran knüpft: einen allgemeinen Aufschwung der Lyoner Seidenindustrie auf dominierende Höhe, dadurch zur Wirklichkeit werde, möge dahingestellt bleiben. Qui vivra verra! —

Lyon, im März 1921.

Ernst Gucker.

Etwas vom „Ende“.

(Nachdruck verboten.)

So nebensächlich letzten Endes die Kanten eines Seidenstoffes bei dessen Verarbeitung in Betracht fallen, so wenig Bedeutung ihnen größtenteils bei der Verwendung — wenn wir von den Schirmstoffen und noch einigen andern Spezialitäten wie abgepaßte Stoffe usw. absehen — zugemessen wird, so wichtig erscheint meistens ihre Beschaffenheit von der Disposition bis zum Verkauf der Ware. Es ist auch nicht selten, daß ein schönes, gut angeordnetes Ende den minderwertigen Boden „herausputzen“ muß. So muß auch die Kante ihre Dienste leisten, nur

eben mit anderer Zweckbestimmung als der Stoff selbst und verdient bezw. erfordert deshalb auch auf dem ganzen Wege der Fabrikation eine Aufmerksamkeit, die oft zu viel Arbeit führen kann.

In der Weberei wird deshalb den Kanten der am Strang gefärbten Waren die größte Aufmerksamkeit geschenkt, während dieselben bei der Rohware, welche für Stückfärbung bestimmt ist, öfters vernachlässigt werden und fehlerhaft sind. Doch wird nicht nur am stranggefärbten Stück, sondern auch an stückgefärbter Ware eine gut präsentierende Kante auf das ganze Aussehen der Ware von Vorteil sein.

In dieser Meinung sollen nachfolgende Zeilen auch den Enden stückgefärbter Ware gewidmet sein.

Bei der Disposition angefangen, müssen Kanten für stückgefärbte Ware immer aus weißbastiger Seide disponiert werden. Dies dürfte noch nicht allorts bekannt sein; wenigstens laufen in den Stückfärbereien immer noch viele Waren ein, deren Kanten aus gelbbastiger Seide beschaffen sind. Die Beschaffenheit der Kanten stückgefärbter Waren spielt indessen nicht nur für diejenigen, welche bei der Fabrikation damit zu tun haben, eine Rolle, sondern auch für den Färber und Appreteur.

Will man sicher gehen, um besonders bei hellen Farbtonen eine gleich dem Boden schön durchgefärbte Kante zu erhalten, so muß bei einiger Dichtigkeit derselben solche aus weißbastiger Seide hergestellt sein; also auch wenn der Boden der Ware aus Seide mit gelbem Bast besteht. Der Grund hierfür liegt beim Abkochen oder décreusieren der Ware.

Die Kanten — dichter eingestellt als der Boden — setzen naturgemäß dieser zumeist ersten Prozedur in der Färberei mehr Widerstand entgegen als jener. Nach einer gewissen, nach der Schwere der Ware und der Provenienz des Rohmaterials entsprechend langen Akochungszeit, wird der Boden genügend entbastet sein, während die Kanten infolge ihrer Dichte in diesem Prozesse noch zu wenig fortgeschritten sein können und sich daher möglicherweise noch ziemlich hart anfühlen, oder aber doch infolge des unvollständig gelösten Bastes noch gelb aussehen. Wollte man nun die Ware solange auf dem Seifenbad stehen lassen, bis die Kanten gänzlich entbastet und weiß aussehen, so würde hierunter die Ware selbst leiden. Die Ware würde dadurch an Halt verlieren, sodann gern farblausig, weißstaubig und mit „blanchissuren“ behaftet.

Also: Kanten immer mit weißbastiger Seide herstellen, weil der Bast weniger widerstandsfähig ist und hauptsächlich die Farbe nicht beeinflusst.

Man soll aber auch nicht des Guten zu viel tun wollen und, wie es schon vorgekommen ist, daß z. B. mangels an weißer Grège abgekochte Organzin für die Enden verwendet wird. Diese Kanten haben für die vielen Prozeduren, welche die Ware vom Abkochen über die Charge bis zur Färberei mitzumachen hat zu wenig Widerstand, sodaß sie ganz zerknittert werden und sich meist vollständig aufrollen. Die Folge davon ist eine äußerst mühsame Behandlung der Ware in der Appretur, ohne den Fehler überhaupt ganz beheben zu können. Bei solch gerollten Kanten kann die Ursache jedoch noch verschiedener Art sein, z. B. in der Bindung oder dem Schußmaterial liegen. Es werden sich beispielsweise bei einem Charmeusegewebe die Kanten, wenn in Gros-de-Tours ausgeführt und sofern sie im Verhältnis zum Boden leicht eingestellt sind, ziemlich sicher nach dem Abkochen rollen, während sie bei Taffetbindung glatt blieben.

In der Weberei werden die Kanten bekanntlich immer möglichst stark gedämmt. Auch hierin wird oft zuviel getan; wenigstens vom Standpunkt des Appreteurs aus. Infolge der zu starken Dämmung werden die Kanten gegenüber dem Boden zu kurz, was sich bei stückgefärbter

Ware öfters erst nach dem Färben recht bemerkbar macht und wiederum beim Ausrüsten des Stoffes die Arbeit bedeutend erschwert und verzögert.

Bei am Strang gefärbter Ware bedient man sich gegebenenfalls mit mehr oder weniger Erfolg des sogen. Endestreckers, eine einfache Maschine, in der Hauptsache aus zwei sich gegenüberstehenden schiefen Ebenen aus dickem Eisenblech hergestellt und in den Ausmaßen von ca. 15×30 cm. Diese beiden Stücke sind der Stoffbreite entsprechend auf einer Spindel verstellbar und werden von unten durch Gasfeuer erhitzt. Zwecks Endestreckens zieht man nun die Ware unter starker Spannung zwischen diesen beiden Heizkörpern durch, wobei die Kanten, dieselben berührend, darüber hinweggleiten. — Diese Art des Endestreckens läßt sich jedoch bei stückgefärbter Ware nicht anwenden. Man greift deshalb, sofern es notwendig erscheint, die Kanten zu strecken, zu ändern Mitteln, und dann ist es eben vielleicht nur durch eine Anwendung möglich, welche der gewünschten Ausrüstung nicht gerade dienlich ist. Oftmals sieht man erst beim Staben, daß die Ware der kurzen Kanten wegen nicht schußgerade gelegt werden kann, denn solches ist, wenn die Ware noch auf den Bäumen aufgerollt, nicht immer so leicht wahrnehmbar. Darum wird es am besten sein zum vornherein beim Appretieren der Ware auf gutes Trocknen der Kanten und reichliches Unterlegen der Bögen zu achten, wodurch die Kanten in noch warmem Zustande feste Unterlagen erhalten und beim Erkalten sich nicht so einziehen können. Erreicht man das Ziel auf diese Weise nicht, so zieht man die Ware unter möglicher Spannung über einen heißen feststehenden Zylinder und läßt beim Aufrollen wieder viele Bögen einlaufen. Aber gerade dies ist, wie oben erwähnt, ein nicht immer erwünschtes Hilfsmittel, welches in dieser Form vielleicht nicht in das Programm der zur Ausrüstung nötigen Behandlungen paßt und dem Aussehen des Stoffes nicht immer förderlich ist.

Bei leichten Waren findet sich öfters zu äußerst im Ende ein sogen. Fangfaden. Für den Weber von Vorteil, sind sie dem Appreteur ein Greuel, zumal hier alles Strecken nichts nützt. Will man dann ein solches Stück schußgerade legen, so bleibt nur übrig, den Fangfaden auf jede Plislänge zwei bis dreimal zu durchschneiden.

Oefters kommt aus der Fabrik die Klage, die Ware sei krumm bezw. nicht schußgerade appretiert und bei rechtem Zusehen liegt der Fehler in der Fabrik selbst, d. h. in den Kanten, welche zu kurz sind. Denn wenn ein solches kurzkantiges Stück doubliert gestabt wird, also beide Enden vorn aufeinander liegen, so kann der Stoff im Bruch- oder Doubliefalt um bis 2 cm pro Plis länger liegen. Um solche Ware einigermaßen schußgerade zu legen, braucht es schon geübte, mit ihrem Handwerk vertraute Arbeiterinnen.

Also, man Sorge in der Fabrik für genügend lange Kanten; sie werden in jeder Beziehung für das Endergebnis von Vorteil sein. Zei—sig.

Marktberichte

Seide und Seidenwaren.

Zürich, 12. März. Die unsichere politische Lage und die fortschreitenden Geldentwertungen wirken im allgemeinen noch sehr ungünstig auf die Wiederbelebung des Stoffmarktes. Von England, Amerika und Kanada ist indessen in jüngster Zeit eine große Nachfrage nach Stoffen. Sehr zugkräftig ist Crêpe de Chine in allen Qualitäten und modernen Farben. Die Preise sind gut. Nachfrage liegt ebenfalls nach Taffetas couleur (besonders marine) vor. Von Stockware konnten Taffetas glacé und Taffetas noir abgestoßen werden. Die Nachfrage nach Façonnés ist zurzeit sehr gering.

Vom Lyoner Rohseidenmarkt wird gemeldet, daß in Erwartung günstiger Ergebnisse der Londoner Verhandlungen, die