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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 6

Rubrik: 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: 04.07.2025

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

herausgeschaffen werden, d. h. etwas Eigenes, Neues darstellen; etwas was „früher" nicht geschaffen wurde, nicht geschaffen werden konnte.

Wir haben die alten Kostbarkeiten gehegt und gepflegt. Das können wir mit gutem Gewissen sagen. Die große Göttin „Geschichte", Zeit-Richterin, oder wie man sie auch heißen mag, aber fordert mehr. Es wird nicht genügen, was wir getan haben, denn andere, vor uns, haben mehr getan. Sie haben Neues und Eigenes zu dem Textilschatz der Völker hinzugelegt. So wird auch an uns die Frage gerichtet werden: „Was habt ihr zu dem großen Schatze hinzugetan?"

Im kulturhistorischen Sinne gilt nur ein Gebot, und das heißt: Neuheiten schaffen. Vergegenwärtigen wir uns nun, wie Stickereineuheiten, wie „Muster" gemacht werden. Kann ein Entwerfer machen, was er will? Diese Frage ist ebensowenig mit einem einfachen Ja, noch mit einem bestimmten Nein zu beantworten. Im allgemeinen wird dem Stickereientwerfer eine bestimmte Aufgabe gestellt, welche er zu lösen hat. Seiner zeichnerischen Begabung und industriellen Erfahrung entsprechend, ist er bemüht, die jeweilige Aufgabe zu lösen. Er wird auch stets eine mehr oder weniger große Anzahl von Lösungen finden. Der Fabrikant entscheidet, welche Art die beste, und diese wird dann als „Stickerei" in die Welt hinauswandern, und Zeugnis geben von dem Geiste unserer Zeit und unserer Kultur. Dieses Zeugnis ist wiederum durchaus recht vieldeutig zu beurteilen. Die Verantwortlichkeit des Entwerfers für seine Arbeit ist äußerst schwierig festzulegen. Allzumeist läßt sie sich nicht wie ein Gerichtsurteil klarlegen. Es wird wohl in Fachschriften, auf Ausstellungen und im geschäftlichen Verkehr gesagt, diese Stickereien sind Entwürfe von N. N. Das klingt für den Beschauer genau so: Diese Oelgemälde sind von dem Maler O. Z. In Wahrheit ist aber allermeist gar kein Vergleich möglich zwischen dem Urheber einer Stickereiarbeit und dem Urheber eines Oelgemäldes. Wir haben hier nur die „Urheberschaft" im Auge. Irgendwelches Wertabschätzen liegt uns fern. — Um jedoch jeden Verdacht aus dem Wege zu räumen, darf ich vielleicht bemerken, daß der künstlerische Wert einer Stickerei bedeutend höher sein kann, als derjenige eines Oelbildes. — Der Entwerfer ist also allermeist durchaus nicht der Alleinschuldige, wenn eine Stickereiarbeit nicht ist, was sie sein sollte. Nun, so ist der Fabrikant also der verantwortliche Urheber. Aber auch dieses Urteil ist nur bedingt richtig. Der Stickereifabrikant ist bestrebt, diejenigen Muster auf den Markt zu bringen, welche er „verkaufen" kann. Das ist als Kaufmann sein gutes Recht. Seine ganze Existenz gründet sich auf dieses Bestreben. Mit gutem Rechte wird man nun fragen: „Was wird gekauft?" Was „Mode" ist. So wären also die Modemacher als die Schuldigen anzusehen? Aber auch dieses Urteil dürfte — streng genommen, d. h. ohne jedes Vorurteil — nur mit viel Vorbedacht und mancherlei Einwendungen, richtig sein. Die Modemacher versuchen unermüdlich „Neues" zu bringen. Wenn sie sich dabei an altes und vorhandenes anlehnen, so ist das ihr gutes Recht, und in gewissem Sinne auch der einzig gangbare Weg neues zu finden.

So setzt sich die Schuldfrage aus den verschiedensten Handlungen zusammen, welche in jedem Einzelfall mehr oder weniger zusammenhängen und nicht voneinander zu lösen sind. Außer aller Frage aber steht die Forderung: daß alle, welche mit und um die Stickerei-Textilkunst tätig sind, als erstes Gebot vor Augen haben müssen: daß wir nicht ernstlich genug bestrebt sein können, Neues und Eigenes zu schaffen, um — überhaupt etwas zu schaffen! Es gilt, die einfache Tatsache stets vor Augen zu haben, daß: Was jetzt alt, war einmal jung. Die alten, echten Spitzen und Stickereien waren auch einmal — Neuheiten. Also müssen auch wir Neuheiten schaffen! Wo dieser Wille nicht vorhanden, da ist die Schuld, da sind die Schuldigen zu suchen und zu finden. Ein Stickereifachmann hat kürzlich geäußert: Die historische Spitze wird immer ihr Feld behaupten, d. h. wir können und wollen weiter imitieren. Wir wollen Kopisten und Nachahmer sein und bleiben! — Das ist tiefbedauerlich. Dieser rückständige Geist aber erfüllt weit mehr industrielle Köpfe, als es zuweilen den Anschein hat. Der Forderung nach ewiger Imitation geht jedes Recht ab. — Was würden diese Industriellen wohl zu einem Baumeister sagen, wenn er ihnen ein Haus im Stile des Mittelalters bauen würde? Sie würden ganz gewiß nicht in dieses Haus einziehen. Sie wohnen in modernen — in zeitgemäßen Häusern und Palästen. Ja, es gab eine Zeit, wo man auch in der Baukunst imitierte, wo man in mittelalterlichen Villen und Schlössern es sich wohl sein ließ, aber diese Zeiten sind gottlob — längst vorüber. Heute schämt man sich dieser Bauten. Unsere guten Baumeister dürfen jetzt Häuser errichten, welche ein ehrliches Zeugnis ablegen, in welcher Zeit sie gebaut worden sind. Unsere Stickereiarbeiten aber sollen Liebedienerei vergangener Jahrhunderte sein und bleiben, während ringsum alle dem Geist der Zeiten dienen dürfen? — Jede Arbeit ist Kulturarbeit. Sie darf und soll es sein. Wir müssen Neues und Eigenes schaffen, um — überhaupt etwas zu schaffen! Gallus.

Weberei

Wärmespeicheranlage der Weberei Aarau A.-G., Aarau

erstellt durch die
Akt.-Ges. KUMMLER & MATTER, AARAU
Fabrik elektrischer Heizapparate
im Jahre 1918.

Unter den vielen Einrichtungen, die geschaffen wurden, um die Kohlenkalamität zu lindern, verdient die von der Firma A.-G. Kummler & Matter in Aarau im Auftrage der Weberei Aarau A.-G. in Aarau erstellte Wärmespeicheranlage weitgehende Aufmerksamkeit.

Die Anlage wurde gebaut, um täglich zirka 350—1000 Kg. Kohle, je nach Garnsorte und Außentemperatur (Sommer und Winter), einsparen zu können und lediglich durch billigen Nachtstrom gespiesen zu werden und für eine maximale Speicherfähigkeit von 3300 KWh.

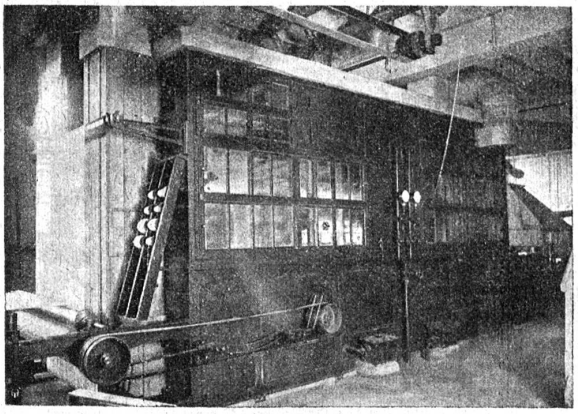

Fig. 1.

Die Anlage besteht im Prinzipe aus einem mit Wärmeisolation versehenen Speicherblock aus steinartiger Masse mit eingebetteten Widerstandsdrähten. Der Speicherblock wird nachtsüber auf die maximal zulässige Temperatur erwärmt und tagsüber die aufgespeicherte Wärmemenge zur Erwärmung von Luft benutzt, welche entweder durch eine Schlichtmaschine gesogen oder zu Heizzwecken verwendet wird.

Die Schlichtmaschine Fig. 1 hat eine Länge von 5,2 m, eine Breite von 2,1 m und eine Höhe von 2,85 m und wurde vorher mit Dampf geheizt.

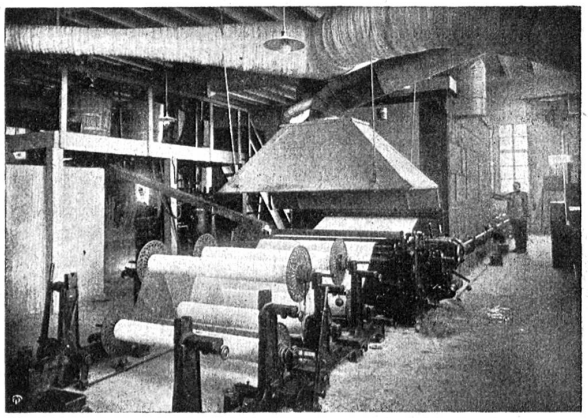

Fig. 1.

Der Vorgang ist aus untenstehender Fig. 2 leicht ersichtlich. Die Luft wird durch den Speicherblock gesogen, wobei sie sich erwärmt. Bevor sie in die Schlichtmaschine tritt, wird sie je nach Bedarf mit Frischluft, die aus dem obern Teil des Schlichtraumes gesogen wird, gemischt, bis die gewünschte Temperatur von zirka 70° C bis 90° C erreicht ist. In der Schlichtmaschine nimmt sie ein bestimmtes Quantum Wasser in sich auf und kühlt sich dabei dementsprechend ab. Die feuchte Abzugsluft wird zum Teil in die Vorkammer zurückgeführt, in welcher sie sich mit Frischluft von außen mischt und letztere vorwärmt. Das Gemisch wird von neuem durch den Speicherblock gesogen. Der andere Teil der Abluft wird ins Freie geleitet oder im Winter zu Heizzwecken verwendet.

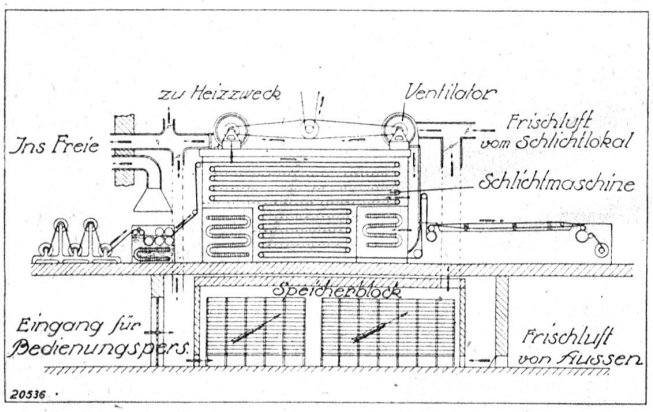

Fig. 2.

Für die Aufstellung der Anlage wurde ein Kellerraum von 9,5 m Länge, 8 m Breite und 2,5 m Höhe unmittelbar unterhalb der Schlichtmaschine gewählt, um möglichst kurze Leitungskanäle zu erzielen und damit die nach oben durch die Decke transmittierte Wärme direkt durch die Schlichtmaschine abzufangen.

Als Speichermaterial wurde eine schamotteartige Masse gewählt, über welche viele Versuche vorlagen.

Der Speicherblock wurde zusammengesetzt aus zirka 2250 Platten 50 × 50 × 4 cm, in welche die Widerstandsdrähte eingebettet sind und, auf 54 Säulen verteilt, auf einem Eisengestell derart plaziert wurden, daß die Luft bequem bis ins Innere des Blockes dringen kann, um eine gleichmäßige Abkühlung zu erzielen. Die Platten besitzen zu diesem Zwecke noch Schlitze. Um den Speicherblock wurde eine doppelwandige Isolierwand, aus gleichem Material wie die Platten, von 120 mm Dicke gebaut und die Anlage in zwei Kammern getrennt, eine kleine und eine große. Die Decke weist eine Dicke von 240 mm auf.

Untenstehende Skizze Fig. 3 zeigt den Grundriß dieser Anlage.

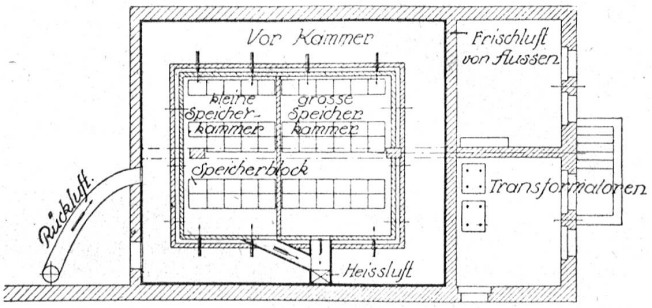

Fig. 3.

Da die Erfahrung lehrte, daß viel Wärme durch die ziemlich dicken Mauern trotz der geringen Temperatur in den Vorkammern verloren ging, so wurde letztere mit Korkplatten tapeziert.

Die Luftkanäle sind aus Eternit angefertigt und außen nochmals mit Wärmeisolation versehen.

Nachstehende Tabelle zeigt einige Beispiele des erzielten Resultates, wobei einige Sommer- und Wintertage bei verschiedenen Garnsorten und 10stündigem Betrieb angegeben sind.

Datum	Breite cm	Fadenzahl in 1/4" frz.	Garn No. engl.	Temper. am Vorabend kl. K. °C.	Temper. am Vorabend gr. K. °C.	Erzielte Temperat. kl. K. °C.	Erzielte Temperat. gr. K. °C.	Verbrauch in KW-Std.	Außen-Temperat. °C.
Sommer									
Juni 18	150	24	16	140	150	210	230	1320	—
Juli 15.	91	21	38	150	160	180	200	1250	—
Aug. 25.	88	14	24	140	150	200	210	1230	—
Winter									
Dez. 12.	81	19	30	140	160	220	240	2230	—12
„ 17.	85	16	20	130	140	220	250	2720	—10
Febr. 15.	90	20	24	140	150	230	250	2350	— 2

Die Anlage hat schon drei Winter hinter sich und funktioniert ununterbrochen zur vollen Zufriedenheit des Besitzers, ohne daß es nötig gewesen ist, die Dampfkessel-Beheizung herbeizuziehen.

Nach dem ersten und nach dem zweiten Jahre wurden einige Platten herausgenommen und die Drähte untersucht, welche sich in sehr gutem Zustande befanden.

Auf Grund des früheren Kohlenverbrauches konnte man mit der beschriebenen Anlage nach Angabe des Eigentümers jährlich zirka Fr. 15,000.— ersparen, sodaß die Anlage seither durch die Ersparnisse fast amortisiert ist.

Durch sachgemäße Bedienung der Schlichtmaschine, d. h. wenn man je nach der Garnsorte und den herrschenden Witterungs- und Temperaturverhältnissen die Regulierklappen einstellt und die Abluft zu Heizzwecken rationell ausnützt, können bedeutende Ersparnisse erzielt werden und zwar so, daß der Stromverbrauch im Winter praktisch nicht wesentlich höher als im Sommer ist.

Inzwischen ist es der Firma A.-G. Kummler & Matter gelungen, eine Speichermasse herzustellen, welche bereits Weltruf besitzt und Temperaturen über 1000° C aushält, ohne sich zu verändern, sodaß an Volumen bedeutend gespart wird. Wo billige Nachtkraft zur Verfügung steht oder eigene Kraftanlagen vorhanden sind, sind solche Speicheranlagen sehr angebracht.

Crêpe de Chine.

(Nachdruck verboten.)

Dieser Artikel verursacht in der Weberei zweierlei Nachteile, die den Stoff minderwertig machen. Es sind das die sog. „Fischli" in der Schußrichtung, und die noch mehr als letztere vorkommenden „Regentropfen" in der Kettrichtung.

Als Kettmaterial wird bekanntlich Grège verwendet, während für den Schuß Crêpezwirn mit 2000—3200 Drehungen per Meter — je nach Titer — benützt wird. Die Schußlage im Stoff muß eine absolut parallele sein, wodurch „Krängel" und sogen. „Fischli" vermieden werden.

Die „Fischli" sind auf das Schußmaterial (Rechts- und Linkszwirn) zurückzuführen und können hierbei folgende Ursachen zugrunde liegen:

1. Zu schwache Dämmung des Schußmaterials im Schützen;
2. Zurückspringen des Schützen im Kasten;
3. Weben mit offenem Fach;
4. Zu starke Dämmung des Zwirnes beim Spulen.

Bei einem Abschuß von je zwei Schuß Rechts- und zwei Schuß Linkszwirn ergibt sich unter solchen Umständen nachstehend skizzierte Schußlage.

Die lichten Stellen oder „Fischli" werden also gebildet durch Ausdrücken des stark gedrehten Schusses in entgegengesetzter Richtung. Um letzteres zu verhüten, muß je nach der Stärke der Schußdrehung mit geschlossenem oder sogar mit stark vertretenem Fache gewoben werden. Der Schuß muß in gefangenem und gestrecktem Zustande angeschlagen werden, wodurch eine möglichst geradlinige Schußlage entsteht; immerhin unter der Voraussetzung, daß der Schuß nicht zu hart gespult wird. Sind die Spülchen zu hart, so erfolgt unmittelbar nach Ablaufen des Schusses vom Spülchen ein Zusammenziehen desselben, was die richtige Schußlage ebenfalls verhindert und sich event. im Stoff durch „Krängel" bemerkbar macht.

Bei geworfenem Schützen wird der Schuß stets 10 bis 15 mm länger sein als die Stoffbreite; diese Zuvillänge des Schusses begünstigt ebenfalls die Fischlibildung.

Diese Längendifferenz kann etwas verkleinert werden durch späteren Schlag und noch mehr durch Schützen mit einer guten Rückzugsvorrichtung, wodurch die Schußlage die denkbar beste wird. Alles zusammengefaßt, verhütet man also die Fischli: Durch richtige Dämmung des Schußfadens in der Spulerei, späten Schlag am Webstuhl, sanftes Auslaufen und Abbremsen des Schützen und möglichst frühzeitigem Fachschluß in Verbindung mit Webschützen, die eine gute Rückzugsvorrichtung haben.

Die sogen. „Regentropfen" bilden sich dadurch, daß die Kett- und Schußfäden ungleich zueinander gespannt sind, indem die zu wenig straffen Kettfäden vom Schuß einseitig ausgedrückt werden.

Kette und Schuß sind beim Weben aufs äußerste zu spannen; die Kette muß aber schon beim Aufbäumen die maximale Spannung erhalten, um ein Einschneiden der Kettfäden am Zettelbaum zu verhindern. Mit dem Unterlegen von Bögen darf nicht gespart werden.

Beim Zetteln sollten nur gleichgroße Spulen verwendet, event. beim Ablaufen derselben durch einen vollen Reservegatter ersetzt werden.

Ferner ist es von großem Vorteil ohne Schienen zu weben, da dadurch der schwere Tritt vermieden wird, oder anstelle der Rispestäbe ein Hilfsgeschirr anzuwenden. Durch Weglassen des schweren Trittes erzielt man ein wesentliches Besserlaufen der Kette. Der Kettbaum soll sich mit der Fachbildung leicht vor- und rückwärts bewegen, was eine absolut gleichmäßige Spannung der Kette bedeutet.

Die Regentropfen sind lockere Kettfäden, die durch den Schuß auf eine Seite ausgedrückt werden. -er.

Bandindustrie

Aussichten in Amerika für Bänder. Mit dieser wichtigen Frage beschäftigt sich die Märznummer des „American Silk Journal". Einleitend wird bemerkt, daß die Bänder immer einen besonderen Platz in der Textilindustrie eingenommen haben; hauptsächlich in Berücksichtigung der letzten zwei Jahrzehnte ist zu sagen, daß die Nachfrage nach Bändern keinerlei Aehnlichkeit aufweist mit der nach andern Artikeln der Textilbranche. So waren z. B. in den Jahren 1907 und 1908, als in Amerika Handel und Industrie stockten, die amerikanischen Bandfabriken gut beschäftigt. Anderseits wies in den Jahren 1913 und 1914 die Bandindustrie Amerikas mangelnde Beschäftigung auf, allerdings nicht infolge der fehlenden Nachfrage, sondern eher wegen der ausländischen Konkurrenz.

Obwohl hauptsächlich die Mode für die Nachfrage nach Bändern maßgebend ist, kann doch nicht außer Acht gelassen werden, daß die Verwendung von Bändern doch eine sehr mannigfaltige ist. Wäschebänder werden immer gefragt sein, indem die Weltdame von Jugend auf daran gewöhnt ist. Auch das Band im Haar des Kindes und des jungen Mädchens wird nie verschwinden und eine gefällige Schärpe gehört zum Kleid der jungen Dame.

Für das Jahr 1921 werden die Aussichten für die Bandindustrie als glänzende bezeichnet. Ein Ueberfluß auf dem Markt scheint gegenwärtig nicht vorhanden zu sein, denn das Jahr 1920 mit seinen Schwankungen im Preis für Rohseide hat in den letzten sieben Monaten die Betriebe einschränken lassen, sodaß gewisse Artikel eher selten geworden sind. Dazu kommt, daß in Paterson die Mehrzahl der Bandfabriken infolge von Streiken zeitweise geschlossen waren.

Die Fabrikanten, die nun mit der Arbeit wieder einsetzen, lassen dabei äußerste Vorsicht walten; ihre Einkäufe an Rohseide werden nur für vorliegende Bestellungen vorgenommen. Dieses allgemein wahrzunehmende Vorgehen zeitigt bereits seine Resultate und die Einkäufer von Bändern sind dabei einig, daß nächstens ein Mangel an Ware eintreten wird.

Ueberdies haben sich die Preise für Bänder gefestigt; sie sind so tief als möglich gehalten und basieren auf den gegenwärtigen Produktionskosten. Sofern die Fabrikanten nicht gesonnen sind, mit Verlustpreisen zu arbeiten, ist nicht anzunehmen, daß in absehbarer Zeit ein Preisfall eintritt.

Die Nachfrage nach Band hat seit Jahresbeginn recht gut eingesetzt, und Groß- und Kleinhändler berichten überall über gute Geschäfte. Allgemein herrscht die Meinung, daß die Industrie einer guten Periode entgegengehen wird und daß das Bandgeschäft ein recht tätiges werden wird.

Zur Geschäftslage in Bändern. Für Bänder aller Art besteht großes Interesse, und die kaufkräftigen Kreise legen diesem Interesse auch keinen Zwang an, denn ihre Geldmittel erlauben ihnen, die von den Fabrikanten geschaffenen schönen Bänder-Neuheiten zu kaufen, die oftmals einer kleinen Kunstschöpfung gleichkommen. Leider muß das mittlere Publikum seiner Kauflust straffe Zügel anlegen und kann dem Begehr nach reizvollem Bandschmuck nur in allerbeschränktestem Maße nachgeben. Daher haben auch die Bandfabrikanten, trotz der bestehenden Vorliebe für geschmackvolle, gute Bänder, berechtigten Grund zur Klage über unbefriedigenden Geschäftsgang, denn die Verkäufe von Band an die kaufkräftigen Kreise vermögen noch keine flotte Beschäftigung zu erzielen. Es fehlt an dem Durchdringen einer allgemeinen Bandmode, woran hauptsächlich die teure Lebenshaltung schuld ist, die dem Mittelstand fast alles, was nicht unbedingt zum Leben gebraucht wird, versagt.

Recht hoffnungsfreudig scheint man in Paris für Bänder gestimmt zu sein, wie aus einem Bericht des Konfektionär hervorgeht, der in der letzten Februar-Nummer dieses Blattes enthalten war. Es heißt darin über neue Bänder: Die großen Pariser Bandkollektionen bringen eine Fülle von Neuheiten für dieses bandfreudige Frühjahr. Bedruckte Schantungbänder, samtdurchwirkte Seidenbänder und eine Fülle von Metallbrokaten und Metallpicots; Streifen, Schotten in leuchtenden Farbstellungen, kühne Landschaftsskizzen auf großen Schärpenbändern sind darunter. Schmale Faillebänder sind häufig vertreten, entweder mit schmalem Picot, Metallrändern oder — als neueste Idee — mit nur einem Rand in kontrastierender Farbe.

Neu wurde auch ein Baumwollband herausgebracht, das ein ganz samtenes Finish hat, das sich anfühlt wie Schwedenleder und sich „Pfirsichhaut" nennt. Es hat mittlere Breite und zeigt