

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 2 (1895)

Heft: 10

Artikel: Ein Besuch in der Seidenstoffdruckerei & Stückfärberei im Hard-Zürich III

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628785>

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: 25.03.2026

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

Gegenstände können Freitag und Samstag den 11. und 12. Oktober, je von 8-12 Uhr und 2-5 Uhr von Gutzmann besichtigt werden.

Gleichzeitig werden auf die Arbeiten der Heilanstalt an den künftigen Sonntagstagen des Herrn ammaliger Widemannsbesitzer mitgeteilt sein.

Als Maschinen werden sich im Gang befinden: ein Waffelstuhl, ein elektrisch getriebener Füllkastenstuhl und eine Jacquardmaschine von der Maschinenfabrik Rüti, eine Jacquardknoten-Lichtmaschine von der Maschinenfabrik Singer, eine Widemannslichtmaschine von J. Schweizer in Horgen und ein Luftkessel von Emil Mertz & Co. in Basel.

Die neuen Kurse beginnen am 4. November. Anmeldungen hierfür, sowie Einzelplatz- und Kabinen-Gesuche, sind unter Einlegung der letzten Befehlshaberschaft bis 15. Oktober zu Händen der Aufseherkommission von der Direktor, H. Meyer in Wipkingen-Zürich zu richten, durch welche auf Kosten bezogen werden können. Für die Aufseher in den 1. Kurs sind genügende Vorbildung, Kenntnisse im Mathematik, sowie das angestrebte 16. Alter erforderlich. Die Aufseherausbildung findet am 31. Oktober statt und besteht aus dem schriftlichen Aufsatz, Rechnen und Mathematik. Im 2. Kurs wird aufgenommen, was das Fachial hat, was man will.

September 1895.

Ein Besuch

in der Seidenstoffdruckerei & Stückfärberei im Nord-Zürich. III

Mit einigen Frauen, in angemessenen Maßen aber in den letzten Modestücken, werden Chinesen, bekanntlich Frauen, bei welchen der Kunst aller Arten Wissen auf die Erde gebracht worden, sehr stark von der Mode beeinflusst. Diese Chinesen haben der Kunst der Seidenstoffdruckerei den Vorzug, daß sie mit dem Färbel aufgedruckten Farben zu neuen Farbnuancen der verschiedensten Töne abgetönt werden,

folglich aufeinander die Moten der bekanntesten Meister sind zarter und weicher als bei jenen. So werden von den Fabrikanten und Kunstern der-
selben auf große Auftraggängen gemacht, um die Kunstfertigkeit für diese Stoffe
immer mehr zu erhalten, indem sie fortwährend mehr, in allen möglichen
Arten verschiedene Meister auf den Markt bringen.

Insbeson- diese Chinesen, Rongants, Mastiques, Teintes en pièces u. s. w.
sind ein fast ausschließliches Monopol der Lyoner und die Zürcher Fabrikanten müssen sich
meistens an dortige gut eingerichtete Fabriken wenden, wenn sie in diesen
Spezialitäten etwas Marktfähiges leisten wollten. Diefelbe hat sich die Kunstge-
werke zu Gunsten der Zürcher Textilindustriellen gebührend, indem sie mit
der Hiesigen Handels- und Gewerbe-Verbindung gegenwärtig Lyon eben-
bürtig zu leisten vermögen. Einseitig hat der Zollkrieg mit Frankreich sehr
viel zum Abbruch des Handels und der Manufaktur-Industrie mit
diesem Lande bei, andererseits werden von der hiesigen Textilindustrie
große Auftraggängen gemacht, die auf eine kontinuierliche Weise fortwäh-
rend zu arbeiten. Daß ich das in jedem Maße gelingen, beweist sich dadurch,
daß seit einem Jahr, seit Herr Schmid die Direktion und technische Leitung
der Industrie übernommen hat, sich die Zahl der Arbeiter und Gehilfen
von etwa 20 Personen auf 95 vermehrt hat, welche immer volltätig beschäftigt
sind und die massenhafte Arbeit kaum bewältigen können.

Die starke Manufaktur von Chinesen mag der Hauptgrund gewesen
sein, daß sich Sonntag, den 8. September, mit erfolgter Einladung durch den
Vorstand der V. e. S. W. R. zahlreich samalige und gegenwärtige Arbeiter
versammelten, um obigen Abblissman einen
Besuch abzugeben, was es hierbei sehr möglich, die verschiedenen Arbeiter-
schaften näher kennen zu lernen. Der sehr tüchtige technische Leiter selbst,
Herr Schmid, gab sich die sehr dankenswerte Mühe, die Gesellschaft
durch persönliche Arbeitserläuterungen zu führen und mit der Befragung
vertraut zu machen, dann die Fragen und Ratten für beantwortet zu haben.
Da vielen Manufaktur-Industriellen die Textilindustrie nicht gut bekannt sein
wird, so können nachfolgende Erläuterungen für sie von Interesse sein:

Ob die Zettel zum Kloaken überbracht werden, unterscheidet man die selben bekanntlich auf 35-45 cm. Distanz. Diese Abwasserflüsse bilden gemeinsam eine Lage von 7-15^m Länge, je nach der akkumulierten Dichtigkeit, die Tasse aber auf Levante sein kann. Es empfiehlt sich, da der Zettel bis nach vollendeten Kloakenaufbau sehr weit reichen muß, am Anfang etwa 20^{cm} Stoff zu haben, ebenso sollen vor und nach der Risgafschma eine Anzahl Tische hingetragen werden, damit dieselbe immer in der gleichen Lage bleibt.

Zum Ende hin wird der Zettel auf einem ungefähr 20 m. langen Tische auf einer Kieselunterlage flach ausgebreitet. Der Kloaken laugt mit dem Modell, das meistens Raggata groß ist und oft die ganze Länge des Hesses bedeckt, eine Farbe auf. Sind meistens Farben im Hesse enthalten, so folgt ihm ein zweites Kloaken, welches eine weitere Farbe aufträgt. Die Farbmasse befindet sich auf einem schiffartigen Gestell, welches am Kloaken beliebig hin- und hergeschoben werden kann. Ist die ganze Lage fertig bedeckt, so wird der Zettel um etwa 20 m. nachgezogen, indem der oben vollendete Teil der Länge nach auf ein festes Gestell zu liegen kommt.

Nach dem Ende hin wird der Zettel in einen Kasten gefügt und für ca. 40-50 Minuten einem sehr heißen, trockenen Kammer ausgesetzt. Durch die Einwirkung des Hesses werden die Farben so auf den Zettel fixiert, daß dieselben festbleiben und nicht mehr ausgewaschen werden können. Nachdem die gedruckten Motive fixiert sind, wird der Zettel in einen Kasten gegeben und von 2 Arbeitern während 30-60 Minuten in einem mit gasförmigem Wasser gefüllten Bassin hin- und hergeschwenkt, aber besser gesagt, gewendet, damit sich anhaftende Unreinigkeiten lösen. Hier wird der Zettel mit seiner Befüllung in eine Abwasserkanalisation gebracht und so lange geschwenkt, bis er fast trocken ist. Hiernach kann die Hülle hergestellt werden und fängt man den Zettel in einem sehr feinen Raum in einer seiner Länge entsprechenden Zahl von Tischen auf, bis er ganz trocken ist. In seinem jetzigen Zustand weist der Zettel einen wenig wertvollen Fundament, nach der jüngsten Manipulation, die er durchgemacht hat,

sehr bequemt ist und auch so sehr als ziemlich selbstständlich angesehen werden, daß, je besser der Einzelfaden ist und je zahlreicher unterseffen wird, die Rette aufeinander auf weniger leidet. Nach vollkommener Herstellung wird die Rette wieder auf den Baum aufgespannt, indem man vorher je eine etwa 12 m lange Fäde aufspannt mit einer Quaste wie mit einem kleinen Kieselstein, wodurch die Fäden wieder fester untereinander zu liegen kommen und das aufgedruckte Muster vollständig sichtbar wird. Jetzt kann die Fäde dem Weber zu weiterer Verarbeitung übergeben werden.

Ein sehr interessantes Aufsehen ist besonders das Zeichnen von Mustern auf kleinen gefärbten Fäden, Rangiren oder auf Autzen genannt. Es ist dies gegenüber dem unterhalb nötigen Aufzeichnen der Grundfarben der Webfäden, daß die Färbung gewisser und fester zum Zeichnen kommt, die Grundfarben selbst ist feiner und reiner und überdies fast so feiner und ist folglich weicher. Die Farbstoffe, die verwendet werden, bestehen aus gelben, blauen und roten Anilinfarben, welche sich mit Zinkstaub oder Zinnpulver auszuwaschen. Mit diesen Pigmenten kann man verschiedene Färbungen, wie Schwarz, marine, myrthe, bronze, loutre, grenat, ponceau, u. s. w. erhalten. Das Aufzeichnen der Motive geschieht mit Farben, die obige Farben selbst nicht besitzen. Die Farbstoffe verlieren infolge der Vermischung vom Zinkstaub matt und grau. Die werden mit dem der betrachteten Farbe entsprechenden Metall auf den Faden aufgedruckt, und, indem die Autzen Farbstoffe beigemischt sind, die gegen die angewendeten Ausmittel unempfindlich sind, so zeigt sich die letzten Farben an Stelle der Färbungen. Es entstehen so grüne, rote, gelbe, blaue und andereartige Effekte auf kleinem Grund, die nach dem Rängen und Wachsen des Fadens in der gewünschten Nuancierung sichtbar werden.

Ein weiterer, etwas seltener Art von Metallarbeit und Befestigung verstehen die Pongées oder Foulairstoffe, welche in sehr feine Gewebe werden. Auf diese kleinen Stoffe werden mit einer kittartigen Masse (Mastique) Lemées von Nieten oder ganz kleinen Motiven gedruckt. Nachher wird das Gewebe feinstensie von der Platte bis zum Ende aufgefängt,

Damit die mit Ritt bedruckten Rollen sich nicht an anderen Rollen das
Kloß ansetzen, so wird vorher noch eine ganz flache Pfeifenerde darüber
gestrichen. Ist der Kleber fertig, so kommt das Ritt in die Trockenschrank
und wird hier in der normalen Trockenschrank getrocknet. Das Trocknen kann mit
Einfluß haben auf die Rollen das Kloß, vor dem Ritt angesetzt; nach dem
Trocknen wird der Kloß mit Benzin gewaschen, wodurch der Ritt entfernt
wird und die kleinen Stellen in der ursprünglichen Farbe des Gewebes
zum Vorschein kommen. Der Faden ist gewöhnlich dünn, während die
Mittelpunkte in hellen Farben erscheinen, indem häufig vor dem Bedrucken
das Ritt in einer solchen getrocknet wird.

Die für die nachstehenden Rollen von Metallwerk hergestellt werden,
wobei dies für Goldarbeit die feinsten sind. Sie sind sehr kleine
Kleberrollen sind gewöhnlich kleine kleine Rollenwerk hergestellt.
Es besteht diese mit Maschinen aus sehr großen Maschinen; die
Zurichtung jeder Rolle ist in eine besondere Metallrollen eingeteilt und
diese Rollen werden in eine große Rolle (Kamm) eingeteilt, über
welche der Kloß geht. Ist die Maschine in Tätigkeit, so läuft sich jede
Rolle zuerst durch die zu ihr gehörige Trockenschrank, um sehr feines Kloß
herzustellen und auf die fertige Rolle so fein wie möglich, daß dieselbe nur in
dem kleinen der Zurichtung bedingten Metallrollen fest bleibt und sich
bei der Zurichtung mit dem zwischen Kamm und Rollen mit einem kleinen
Wellenrolle fortlaufenden Kleberstoff abhebt. Die bedruckten Rollen
legen sich hinter der Maschine in der oben noch unten für feine
Zurichtung. Das Waschen mit fertig bedruckten Rollen ist gleich dem
früher beschriebenen. Der Metallwerk ermöglicht neben der bedruckten
großen Leistungsfähigkeit der Maschinen das Kleben feinerer
Zurichtungen, welche bei Metallwerk schwer in einem normalen
variieren. Dabei können sich auch bedruckt werden, aber mit feinsten
zwei Rollen, indem die Rollen schwerer anzugehen sind damit die
Zurichtung nachgeben können. Bei Metallwerk können sie gewöhnlich
Kloß bis 16 Rollen aufgetragen werden; schwerer fällt man sich

auf damit, daß man einzelne Farben mit dem Metall aufträgt. Künftige Sammelunterlagen werden nach ihrer Benützung unmittelbar massiven Einwicklungen sein garantieren, um besser, wider als Unterlagen verwendet werden zu können.

Gerade wir fassen das Wissenbegriffen über Kautschukstoffe, wie erwähnt haben, losen es sich nach der Weise, der Lokalisation, der die Plankmodelle hergestellt werden, einen Versuch abzustellen.

Die Muster werden sich zuerst nach der Zubereitung auf Klötze von Lindenholz übertragen. Der Meister hat nun die sehr viel Geduld und einen feinen Hand verordnende Aufgabe, den Klotz unter einem speziellen Verfahren und einer sehr großen glühend gemachten Hitze zu brennen, daß dieselbe die Zerstörung verursacht und genau in das Holz einbrannt. Für jede Farbe bewirkt es selbstständlich einen besonderen Klotz. Nach der eingebrauchten Reaktion, gewöhnlich nach vier Tagen das Muster, werden besser mit einer sehr feinen Zinn und Blei bestehenden Mischung ausgearbeitet. Die entsprechenden Reagenzien werden besser auf einem sehr angestrichenen Metall aufgebracht großen Druck. Man festgenommen; dann werden die feinen Ranten gleichmäßig oben geschliffen, dieselben teilweise von entsprechenden Metallflächen gereinigt und alles überflüssige Zinn und Blei der Reaktion zu entfernen, um das Metall nicht unnötig zu korrodieren.

Patentanmeldungen.

Abdruck folgt.

Kl. 20 No 10111. - 20. April 1895. - Un garde - navette. - Leone Maimerie, ingénieur, Varano (Lombardie, Italie).
Mandataires: Blum & Cie, Zurich.

Kl. 20. No 10189. - 4. Mai 1895. - Machine à couper les arcades ou boucles des pannes et autres velours de coton, de laine, de soie, etc. - Fernando Alsina, 16 rue Godols, Barcelone (Espagne)
Mandataires: Blum & Cie, Zurich.