

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 Einführung der Schappe-Spinnerei in Deutschland

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-627738>

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: 22.02.2026

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

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 Kämme 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 unsren 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 ersten 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 Schappe-Spinnerei 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 bemerkte, 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 hiesige 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

Zweifel zu ziehen sein. Bei der Schappe-Spinnerei für Samt, kommt es neben einem tadellosen Faden, besonders auf die Fülle bezgl. Decke an, welche die Schappe liefern muss, und hier happert's bei all den vielen Wettbewerb-Spinnern, deren Schappen eine verhältnismässig zu magere Decke im Pohl liefern und auch nicht den so notwendigen Nerv in der Faser zeigen. Diese Spinnereien bieten vergeblich ihre Schappen weit unter den Preisen der STS und SAF an und die Fabrikanten würden doch einen grossen Fehler begehen, wenn sie hiervon nicht Nutzen ziehen wollten, aber — es geht nicht! Für Stoff-Zwecke, Spitzen, Tricotagen etc. kann schon eher ein passendes Gespinst geliefert werden und die angeführten japanischen Schappe-Garne werden wohl diesem Zwecke dienen.

Erfreulich wäre es gewiss, wenn es uns Krefeldern gelingen sollte, ein brauchbares Schappe-Gespinst für unsere heimische Samt-Industrie herzustellen und man dürfte sicher sein, die freudigste Unterstüzung seitens der Sammt-Fabrik zu finden, indess würde es wohl richtig sein, die Hoffnungen nicht zu hoch zu spannen und die Sache von allen Seiten gründlich zu beleuchten, damit man weiss, wo der Hebel angesetzt werden muss und kann. Dass unsere hiesigen Arbeitskräfte billiger seien als die der Schweiz, wird man wohl nicht behaupten wollen, zudem haben aber die Schweizer den Vorteil, dass sie mit der viel billigeren Wasserkraft arbeiten und wenn trotzdem eine ganze Anzahl von Spinnereien dort nicht auf ihre Kosten kommt, so beweist dieses wohl zur Genüge, dass das Schappe-Geschäft im allgemeinen durchaus nicht den vermeintlich so reichen Ertrag abwirft und dass der schöne Nutzen, den die STS und SAF Spinnereien erzielen, lediglich in deren Fabrikations-Geheimnissen und in der darauf beruhenden richtigen Ausnutzung und Auswahl der Rohmaterialien zu suchen ist, ein Rätsel, welches manche andere Spinnerei zu lösen vergeblich versucht hat. Man sagt mit Recht, die Schappe-Spinnerei sei eine englische Entdeckung, aber man hat es trotzdem in England nicht verstanden mit den Bedürfnissen Schritt zu halten und wer heute in England Samt herstellen will, muss seine Garne dafür eben aus Basel und Lyon beziehen, weil er in England etwas Brauchbares nicht finden kann. Wenn das Spinnen brauchbarer Samt-Schappen so leicht wäre, würden jedenfalls — wie auch bereits schon in dem früheren Artikel erwähnt — die Amerikaner die Sache schon aufgegriffen haben; es wird dort auch schon Schappe gesponnen, die für Plüscher-Zwecke genügt, ähnlich der englischen Schappe, aber kein brauchbares Material für Samt abgibt, und das ist es gerade, wodurch die beiden grossen Spinnereien STS und SAF so sehr im Vorteil sind.

Kleine Mitteilungen.

Akademisches. Die II. Sektion der philosophischen Fakultät der Universität Zürich hat Herrn Wilhelm Dürsteler von Zürich die Doktorwürde verliehen. Seine Dissertation behandelt das Thema: Beitrag zur Untersuchung beschwerter Seide.

Wir werden in nächster Zeit auf die interessante Arbeit zurückkommen.

Vorträge über Textilornamentik. Am Mittwoch den 17. und Donnerstag den 18. Januar, je abends 8 Uhr, wird Herr Schulze, Konservator der königl. Gewebesammlung in Krefeld, in der Aula des Hirschengrabenschulhauses zwei Vorträge halten über die Entwicklung der Gewebemusterung bis zum Anfang des 19. Jahrhunderts und die Kunstartentwicklung in jüngster Zeit. Die Vorträge werden illustriert durch zahlreiche Projektionsbilder und ältere und moderne Stoffmuster. Die beiden Themen dürften speziell auch die Angehörigen unserer Seidenindustrie interessieren.

Schweizerischer Technikerverband. Die ehemaligen Schüler der technischen Lehranstalten in Winterthur, Biel und Burgdorf haben ihre bisherigen einzelnen Verbände zu einem Gesamtverband vereinigt, um Zweck und Ziele des Verbandes in gemeinsamen Bestrebungen wirksam zu fördern.

Für die Redaktion des Verbandsorganes, die „Schweizerische Techniker-Zeitung“, wird nun die Stelle eines Redakteurs zur freien Bewerbung ausgeschrieben. Verlangt werden möglichst umfassende allgemeine Kenntnisse der verschiedenen technischen Berufszweige und die Fähigkeit, das Organ möglichst vielseitig zu gestalten.

Gleichzeitig gelangt die Stelle eines kautionsfähigen Verbandssekretärs zur Ausschreibung. Dem Sekretär untersteht das Kassawesen, die Führung der Vereinsprotokolle und die gesamte Korrespondenz. Beide Stellen sind fix besoldet. Bewerber, die Organisationstalent besitzen und in der Lage sind, beiden Ansprüchen zu entsprechen, erhalten den Vorzug.

Antritt 1. April 1906.

Anmeldungen mit kurzem curriculum vitae sind unter Angabe der Ansprüche bis 31. Januar an den Zentralpräsidenten C. Müller, Bleicherweg 13, Zürich II zu richten, der auch nähere Auskunft erteilen wird.

Sprechsaal.

Anonymes wird nicht berücksichtigt. Sachgemässen Antworten sind uns stets willkommen und werden auf Verlangen honorirt.

Frage 83. In welchen Staaten Europas werden broschierte Seidengewebe in vorherrschender Menge erzeugt?

Antwort auf Frage 83. Broschierte Seidengewebe werden je nach den Ansprüchen der Mode in allen namhaften Seidenfabrikationszentren hergestellt. Da mit den Broschiervorrichtungen an mechanischen Webstühlen, von denen man nun die verschiedensten Arten kennt, bis anhin doch nur ein beschränktes Quantum Ware gegenüber andern Artikeln produziert werden konnte, so wird die Erstellung eigentlicher Brochés vielfach umgangen, indem man die gleichen Effekte in Lancés oder Mexicaines mit Erfolg zu imitieren sucht.

Sehr hübsche broschierte Seidengewebe erzeugt hauptsächlich die Lyoner Seidenindustrie und wird dieser Artikel daselbst meistens noch auf Handwebstühlen von den „canuts“ hergestellt, die durch ihre Kunstfertigkeit von jeher den Ruhm der dortigen Industrie fördern