

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 16 (1909)

Heft: 16

Artikel: Schlichterei in mechan. Baumwollwebereien [Schluss]

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629002>

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: 29.01.2026

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

oder Schützens erleichtert und das Verdichten und vollständige Durchnässen derselben bewerkstelligt. Die Spindelspitze wird frei und ein Entgleiten des Fadens ab der Bobine verhindert. Diese wird, wenn angefeuchtet, vorn zusammengepresst und von dem Seifenwasser durchtränkt, sodass das Gewebe viel regelmässiger wird.

Welch grossen Anklang dieser Apparat findet, beweist die grosse Nachfrage; es sind bis anhin über 10,000 Apparate geliefert worden.

Dieser Apparat kann besichtigt werden auf dem Bureau von Oberholzer & Busch, Zürich.

Apparat behufs Stellung der Kellhöhe für Zettelmashinen.

Dieser in letzter Nummer beschriebene **Apparat** ist zum **Patent angemeldet**, was wir hiemit nachholen.



Schlichterei in mechan. Baumwollwebereien.

Von einem alten Praktiker.

(Schluss.)

Von bedeutendem Wert ist das Vorkochen der Schlichte, sodass sie in schon fertigem Zustande im Schlichtetrog verwendet wird. Wertvoll ist ferner die selbsttätige Zuleitung der Schlichte in den Trog und zwar in gleichem oder annähernd gleichem Verhältnis als die Kette Schlichte aufnimmt, sodass ein fortwährendes Speisen in den Schlichtetrog stattfindet, nur unterbrochen, wenn aus irgend welcher Veranlassung die Maschine zum Stillstand gebracht werden muss, somit Dampf- und Schlichteleitung nach einander geschlossen und ebenso wieder geöffnet werden müssen. Auf diese Weise kann man die Konsistenz der Schlichte immer gleichmässig halten. Beim Zuschütten mittelst Kanne oder Kübel ist das Gegenteil der Fall, weshalb es auch häufig vorkommt, dass gewisse Stücke in Gewicht und Griff anders sind. Es kam aber auch vor, dass man die Schlichte bloß angerührt und in ungekochtem Zustande nachgeschüttet hat. Dergleichen Geschichten werden heute noch praktiziert und man sollte überhaupt nicht glauben, welche Dummheiten in den Schlichtereien begangen werden.

Als besondere Zutaten für Artikel, welche im Schlichten eine mehr als gewöhnliche Aufmerksamkeit erfordern, und wo eine teure und bessere Schlichte erlaubt ist, sind zu erwähnen: gelbes oder weisses Bienenwachs, jedoch in mässigen Portionen und immer im verseiften Zustande zu verwenden. Ein weiteres, ausgezeichnetes Mittel, hauptsächlich für bunte Garne ist Glycerin. Es verleiht dem Faden nicht nur Glätte, Geschmeidigkeit und Weichheit, wie das erstgenannte Mittel, sondern hat auch noch die Eigenschaft, die Garne vor dem Austrocknen zu schützen und der farbigen Ware einen weichen angenehmen Griff zu verleihen.

Als Beschwerungsmittel sei genannt: Chlormagnesium. Dasselbe — eine schwere lösliche Substanz — hat das Bestreben, Feuchtigkeit anzuziehen, erhält das Kettengarn dadurch weich und ermöglicht

somit auch bei starken Schlichten und dichter Kettstellung noch eine verhältnismässig hohe Schusszahl. Es ist sowohl bei leichten als bei schweren Waren mit gleichem Vorteil anwendbar, weil die aus der Luft angezogene Feuchtigkeit den Webeprozess begünstigt, darf aber nur in aufgelöstem Zustande der gut kochenden Schlichte in den Trog, in mässigen Portionen beigegeben werden. In grösserer Menge und langen Zwischenräumen auszuschütten, ist nachteilig.

Das Flüssigmachen des Chlormagnesiums geschieht am besten, wenn man durch das obere Spundloch des Fasses mittelst eines Steinbohrers ein ca. 30 cm tiefes Loch macht und dann das Fass auf ein Gestell wälzt, unter welchem sich ein mit verbleitem Blech ausgeschlagener Holzkasten befindet. Nun wird in die gemachte Oeffnung ein Dampfrohr so tief als möglich eingeführt, mit Abfallgarn gut abgedichtet und Dampf eingelassen. Das durch den Dampf aufgelöste Chlormagnesium lässt man durch einen im Boden des Fasses angebrachten Hahn ablaufen. Die Flüssigkeit muss, ehe dieselbe zur Verwendung in den Schlichtetrog heraus geschöpft wird, jedesmal gut aufgerührt werden.

Obwohl unbestritten das Trocknen der geschlichteten Kette durch bewegte Luft für die Garne am zu-träglichsten und auch inbezug auf die Schönheit der Ware von günstigem Einfluss ist, so behauptet doch die Sizing-Schlichtmaschine immer noch den ersten Rang. Die Nachteile der Trocknungsmethode werden durch die Leistungsfähigkeit der Maschine scheinbar aufgewogen. Bei rohweissen Artikeln ist vielleicht der Schaden nicht so empfindlich, bei gebleichten und gefärbten und bei lediglich gefärbten Garnen jedoch ist es zweifellos von ganz bedeutendem Nachteil für die Haltbarkeit, wenn dieselben, welche schon im Bleich- und Färbeprozess gehörig mitgenommen wurden und mit diversen Farbstoffen durchtränkt sind, beinahe unmitttelbar, nachdem sie die kochende Schlichte passiert haben, direkt auf erhitzten Trommeln aufliegend, in oft nicht einmal einer Minute vollständig getrocknet werden. Für bunte Ketten ist wohl die Lufttrocknung das allein Richtige. Wenn bei letzterer Methode auch quantitativ weniger geleistet wird, so wird durch die auf mehr natürliche Weise getrockneten, besseren und schöneren Ketten der Schaden wieder hinlänglich ausgeglichen. Es ist übrigens noch ganz besonders unvorteilhaft, wenn man auf der Sizingmaschine bunte Ketten gerade oder annähernd so schnell durchlaufen lässt, als wie rohweisse, da die beinahe kaum zu vermeidenden Schlichtestreifen oder Flecken (hauptsächlich bei unifarbigen Waren auffällig) nur dadurch verringert oder ganz vermieden werden können, dass man der Kette zwischen der Schlichtwalze und dem Berührungspunkt auf der Trockentrommel etwas mehr Zeit zum Abtrocknen, somit die Maschine langsamer laufen lässt.

Sehr ungünstig ist die Sizingmaschine auch für sehr dicht eingestellte Ketten, seien es rohweisse oder bunte; denn bis die ganze Garnschicht durchtrocknet ist, sind die Fäden, welche unmittelbar auf die stark geheizten Trommeln aufzuliegen kommen, nicht nur getrocknet, sondern sogar gedörrt.

In einer Zeit, wo so hohe Anforderungen auf Vollkommenheit der Fabrikate zu erfüllen sind und man mit so schwierigen Arbeiterverhältnissen zu kämpfen hat, ist eine rationelle Schlichterei gewiss doppelt lohnend. Was nützt dem Arbeiter eine 10- oder 20prozentige Lohnerhöhung für seine Akkordarbeit, wenn er Ketten zum Verweben bekommt, mit denen er sein Arbeitspensum nicht erreichen kann. Kommen bei einzelnen Webern Lohnausfälle durch mangelhaft geschlichtete Ketten auch nur in einem Jahr zweimal vor (dass man mit dem Garn auch mal hereinfällt, muss noch nebenbei in Rechnung genommen werden), so gibt das schon Anlass, dass durch die Arbeiter, die es gerade trifft, auch die Anderen mit zur Unfriedensanregung werden. Dass der Fabrikant Schaden, der Arbeiter Verlust und der Webmeister Unnahlichkeiten dadurch hat, ist selbstverständlich.

Will man hier Besserung schaffen und faule Zustände beseitigen, so muss das Augenmerk mehr als bisher auf folgende Punkte gerichtet werden: ganz nüchterne, sachkundige und gewissenhafte Schlichter anzustellen bzw. heranzubilden, zweckmässige Schlichtereinlage und Verwendung nur guter reiner Schlichtmittel und zeitgemässe praktische maschinelle Einrichtung.

In letzter Beziehung dürfte bei der Konstruktion einer Schlichtmaschine mit Vortrocknen der Kette auf sogenannten Skelettrommeln durch bewegte Luft und „nach Bedarf“ fertig Trocknen auf Dampfzylinder, die günstigsten Resultate erzielt werden.

Der Haupteinwurf gegen die bisherigen Lufttrockenmaschinen: wenig Leistung, erschwerte Beobachtung der Kettenfäden, grosser Dampfverbrauch, liesse sich hier beseitigen.

Zu bedauern ist, dass in den Webschulen im allgemeinen den Vorbereitungsarbeiten und hauptsächlich der Schlichterei so wenig Aufmerksamkeit geschenkt wird. Es sind Webstühle mancherlei Art vorhanden, aber selten verschiedene Spul-, Zettel- und Schlichtmaschinen. Gerade die Abteilungen, von deren richtigen Ineinandergreifen und richtiger, guter Arbeit der Webeprozess abhängt, wird vernachlässigt und wie so mancher junge Mann, der eine Webschule besucht, um später die technische Leitung einer Weberei zu übernehmen, ist nach wie vor auf einen alten eigensinnigen Schlichter oder Zettel- und Spulmeister angewiesen, wenn er sich mit den Vorbereitungsarbeiten vertraut machen will. Die Ausführung von manch guten Gedanken scheitert oft daran, weil die Persönlichkeiten, welche damit betraut werden müssen, zu starr an dem Altgewohnten hängen und dem Leiter der Weberei die nötige Erfahrung oder wenigstens ein Stückchen Praxis mangelt, um eine zweckdienliche Anordnung mit Nachdruck durchzuführen. Wie schwer es hält, eine Neuerung einzuführen, wenn man von deren Vorteil nicht schon im voraus überzeugt ist, hat gewiss schon mancher Fabrikant erfahren. Eine Webschule, welche sich für berufen hält, Webereileiter und -Meister heranzubilden, sollte daher mit ihren Hilfsmitteln, bzw. technischen Einrichtungen auch auf der Höhe der Zeit stehen, und dazu gehört schlechterdings mechanischer

Betrieb in allen Abteilungen der Weberei, mit fabrikmässiger Arbeitszeit und Ordnung.

Solange die Fabriken noch in kleinerem Masstabe betrieben wurden, lagen die Verhältnisse für Heranbildung von Webmeistern und Webereileitern günstiger. Beinahe jeder junge Mann, der vor 15—20 Jahren in eine Webschule eintrat, um sich zur Meisterschaft in seinem Beruf auszubilden, hatte seine Lehre als Handweber gemacht und war dann, den Zeitverhältnissen Rechnung tragend, zur mechanischen Weberei übergegangen. Hatte der Besuch der Webschule den Erfolg, dass er sich zur Verwendung auf einem Posten in einer Fabrik qualifizierte, so hielt es nicht besonders schwer, eine wenn auch bescheidene Stelle zu bekommen. Man hatte dann aber bei der damaligen Grösse der meisten mechanischen Webereien oftmals Zeit, sich da und dort nützlich zu machen und dadurch Gelegenheit, Kenntnis in allen Abteilungen des Betriebes sich anzueignen und sich für einen selbständigen Posten in einem ähnlichen Geschäft vorzubereiten. Fehlt in einer kleineren Weberei aus irgend welcher Veranlassung der Schlichter, so ist es eben Sache des Webermeisters, für ihn vorübergehend einzutreten, dessen Obliegenheiten durchzuführen, oder nach Umständen sich einen geeignet scheinenden Mann hierfür anzulernen. Mancher Obermeister einer jetzt grossen Weberei wird sich noch der Zeit erinnern, wo er der „Mann für Alles“ sein musste. Mit der Vergrösserung des Betriebes erweiterte sich auch der Geschäftskreis des Meisters; denn es galt überall mit Hand anzulegen, und dadurch erwarb man sich vielseitige Kenntnisse und machte manche praktische Erfahrungen.

Ganz anders verhält es sich beim jetzigen Stand der mechanischen Baumwollweberei. Die Zahl der kleinen und mittelgrossen Fabriken vermindert sich mit jedem Jahr.

Dadurch wird auch die Gelegenheit zur Ausbildung eines Meisters in allen Zweigen seiner Branche immer seltener. Beim Grossbetrieb ist für jede Abteilung auch ein besonderer Meister notwendig, deren Beaufsichtigung die ganze Zeit und die ganze Tätigkeit in Anspruch nimmt. Es bleibt ihm keine Gelegenheit, sich mit anderen als seiner speziellen Aufgabe zu befassen; somit wird er auch nur einseitig geschult und bei allenfalligem Wechsel seiner Stelle findet hauptsächlich die seitherige, zuletzt ausgeübte Tätigkeit Berücksichtigung.

Wo nun die Oberaufsicht anstatt von einem der Theorie und Praxis kundigen, erfahrenen Meister, von einem bloss einseitig geschulten, oder nur kaufmännisch und durch eine Webschule theoretisch gebildeten Leiter geübt wird, ist es leicht begreiflich, dass man bei Mängeln in der Schlichterei zuerst an der Schlichte zu verbessern sucht und Hilfe von der Anwendung sog. Schlichtpräparate erwartet. Wie oft liest man in unseren Fachblättern auf die Schlichterei bezügliche Fragen, aus denen klar ersichtlich ist, dass sie von keinem Praktiker gestellt wurden.

Eine gewerbliche Fachschule ist nun doch dazu berufen, für den erwachsenen Besucher lückenhafte Kenntnisse durch systematischen Unterricht auszugleichen, zu ergänzen und zu vervollkommen und theo-

retisches Wissen mit praktischem Können in Einklang zu bringen.

Um dies in einer Webschule für die Leinen- und Baumwoll-Branche zu erreichen, genügen aber nicht allein „Webstühle verschiedener Systeme“. In den jetzigen Zeitverhältnissen sollte besonders der Vorbereitung der Ketten, also Spulerei, Zettlerei, Schlichterei viel mehr Wichtigkeit beigelegt und auf Maschinen, welche auch dem Stand unserer heutigen Technik entsprechen, mehr praktische Uebungen und theoretischer Unterricht gepflegt werden; denn neben theoretischem Wissen sind unbedingt praktische Kenntnisse nötig, um mit gutem Erfolg dem technischen Betrieb einer mechanischen Weberei vorzustehen.

Dass die Ausführung eines solchen Vorhabens der Direktion einer Webschule vielfache Schwierigkeiten verursacht, liegt auf der Hand. Aber unbestreitbar hängt von dem richtigen Ineinandergreifen und der sachverständigen Anordnung bei den Vorwerken der nachfolgende flotte Webereibetrieb ab und da sollte keine Mühe gescheut und keine Kosten gespart werden, eine Gelegenheit zu bieten, die Vorbedingung zur mechanischen Weberei gründlich zu lernen, damit die vielfach empfundenen, durch Unkenntnis hervorgerufenen Schäden nach und nach wirksamer beseitigt werden können. „Gut geschlichtet ist halb gewoben“, sagt ein altes Sprichwort, und wer es richtig verstanden hat, ihm nachzuleben, ist noch immer gut gefahren.

KLEINE MITTEILUNGEN

Ein Gedenktag für die Augsburger Kattunindustrie. Für die Augsburger Industrie war der 1. Juli ein wichtiger Gedenktag, weil 150 Jahre vollendet waren, seit Johann Heinrich von Schüle vor dem Roten Tor seine Kattunfabrik eröffnete, die sehr bald zu Weltruf gelangte. Zwar war die Kunst des Kattundruckes damals schon über ein halbes Jahrhundert bekannt und fand seit Beginn des 18. Jahrhunderts zu Augsburg und Hamburg praktische Uebung, doch fehlte ihr noch die Vollkommenheit, die ihr seit dem Beginn von Schüles Herstellung die grösste Bedeutung und Verbreitung verschaffte. Die vor Schüles Zeit hergestellten Kattundrucke nämlich waren unsauber und rasch vergänglich. Durch unablässiges Studium der Farben und der Stoffe lernte Schüle ihnen Reinheit und Dauerhaftigkeit zu verleihen. Dann ging er zum Gebrauche von Kupferplatten über, wodurch er eine Wiedergabe der Zeichnungen in vorher unerreichter Selbheit und Reinheit erzielte. Und endlich gelang es ihm, durch Einmalung von Gold und Silber in den Kattun seinen Produkten einen Glanz zu verleihen, der deren Ingebrauchnahme am meisten förderte. Alle diese Errungenschaften verwertete er nun in der am 1. Juli 1759 eröffneten Fabrik, und erreichte binnen weniger Jahre derartigen Absatz nach fast allen europäischen Ländern, dass er die Augsburger Manufaktur vergrössern, schon 1766 eine weitere Fabrik in Heidenheim a. Brenz gründete und sich 1768 an der österreichischen Kattunfabrik in Fridau beteiligte. Sein Beispiel und seine Erfolge fanden rasch Nachahmung. Nicht nur entstanden in Augsburg andere Kattundruckereien, wie

die von Frölich und die noch heute als Aktienunternehmen bestehende „Kattunfabrik Augsburg“, vorm. Schöppler & Hartmann, sondern die Textilindustrie nahm auch insofern bedeutenden Aufschwung, als die Weberei auf seine Veranlassung feinere und breitere Waren herzustellen begann. Am 16. Februar 1772 verlieh Kaiser Joseph II. Schüle den Adel, ernannte ihn zum kaiserlichen Rat und schützte seine Zeichnungen und Druckmodelle gegen Nachahmung. Nachdem Schüle 1792 sein blühendes Geschäft an seine beiden Söhne abgetreten hatte, kam es in Rückgang und liess sich von den obengenannten Augsburger Konkurrenten überflügeln. Dies bekümmerte den 80jährigen Begründer der Firma derart, dass er 1802 nochmals selbst an die Arbeit ging, von der ihn wenige Jahre darauf der Tod abrief. Hat ihn sein Betrieb auch nur kurze Zeit überlebt, so hat der Ansporn, den er dem damaligen Gewerbsgeiste gab, doch vornehmlich dahin mitgewirkt, dass sich seine Vaterstadt Augsburg zu einer der ersten Industriestädte Deutschlands auszuwachsen begann.

Patenterteilungen.

Cl. 21 f, n° 44205. 31 juillet 1908. — Perfectionnement aux broches pour navettes de métiers à tisser, machines de filature, de retordage etc. — Jean Schmitt, ingénieur, 5, Rue Richespanse, Paris (France). Mandataire: A. Ritter, Bâle.

Kl. 21 g, Nr. 44206. 22. Juli 1908. — Vorrichtung zum Ueberdecken der Löcher von Kartenblättern für die Textilindustrie. — W. Alberts & Comp., Barmen (Deutschland). Vertreter: Seb. Volz, Zürich.

Kl. 21 c, Nr. 44352. 16. Januar 1908. — Spulenzubringer für mechanische Webstühle. — Edward Sutton Stimpson, Hopedale (Massachusetts, Ver. St. v. A.). Vertreter: Naegeli & Co. Bern.

Kl. 21 c, Nr. 44353. 11. Mai 1908. — Kettenfadenwächter an Webstühlen. — Northrop Loom Company, Hopedale (Massachusetts, Ver. St. v. A.). Vertreter: Naegeli & Co. Bern.

Kl. 21 c, Nr. 44509. 28. Februar 1908. — Webstuhl. — Northrop Loom Company, Saco (Maine, Ver. St. v. A.). Vertreter: Naegeli & Co., Bern.

Cl. 21 c, n° 44354. 30 juin 1908. — Dispositif aux métiers à tisser pour le changement automatique de la cannette dans la navette. — Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse (Alsace, Allemagne). Mandataire: A. Ritter, Bâle.

Kl. 21 f, Nr. 44355. 5. April 1909. — Einrichtung zum Halten der Spindel im Webschützen. — Xaver Brügger, Kempten b. Wetzikon (Schweiz).

Redaktionskomité:

Fr. Kaeser, Zürich (Metropol), **Dr. Th. Niggli**, Zürich II, **A. Frohmader**, Dir. der Webschule Wattwil.

Das Haar mit Grolchs Heublumenseife gewaschen, wird vollglänzend und lockig. Preis 65 Cts. Ueberall käuflich.

Wer kauft Seidenfädenabfall ?

Gefl. Antwort unter L. J. 763 an die Expedition des Blattes.

Druckarbeiten aller Art liefert prompt und billig die **Buchdruckerei Jean Frank, Zürich.**
— 8 Waldmannstrasse 8. —