

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 17 (1910)

Heft: 21

Artikel: Maschine zum Färben, Bleichen, Waschen von Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle ets.

Autor: C.H.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629455>

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: 23.02.2026

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: Fritz Kaeser, Metropol, Zürich. — Telefon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

INHALT: Maschine zum Färben, Bleichen, Waschen von Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc. — Handelsberichte. — Die Lage der Comasker Seidenweberei. — Die Geschäftslage der Baumwollindustrie in Deutschland. — Die Textilindustrie Spaniens (Schluss). — Sozialpolitisches. — Industr. Nachrichten. — Firmen-

Nachrichten. — Mode- und Marktberichte: Seide; Seidenwaren. — Versuche zur Emanzipation von der Pariser Mode in Amerika. — Technische Mitteilungen. — Kaufmännische Angestelltenverhältnisse in Japan. — Fachschulnachrichten. — Stellenvermittlung. — Inserate.

Maschine zum Färben, Bleichen, Waschen von Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc.

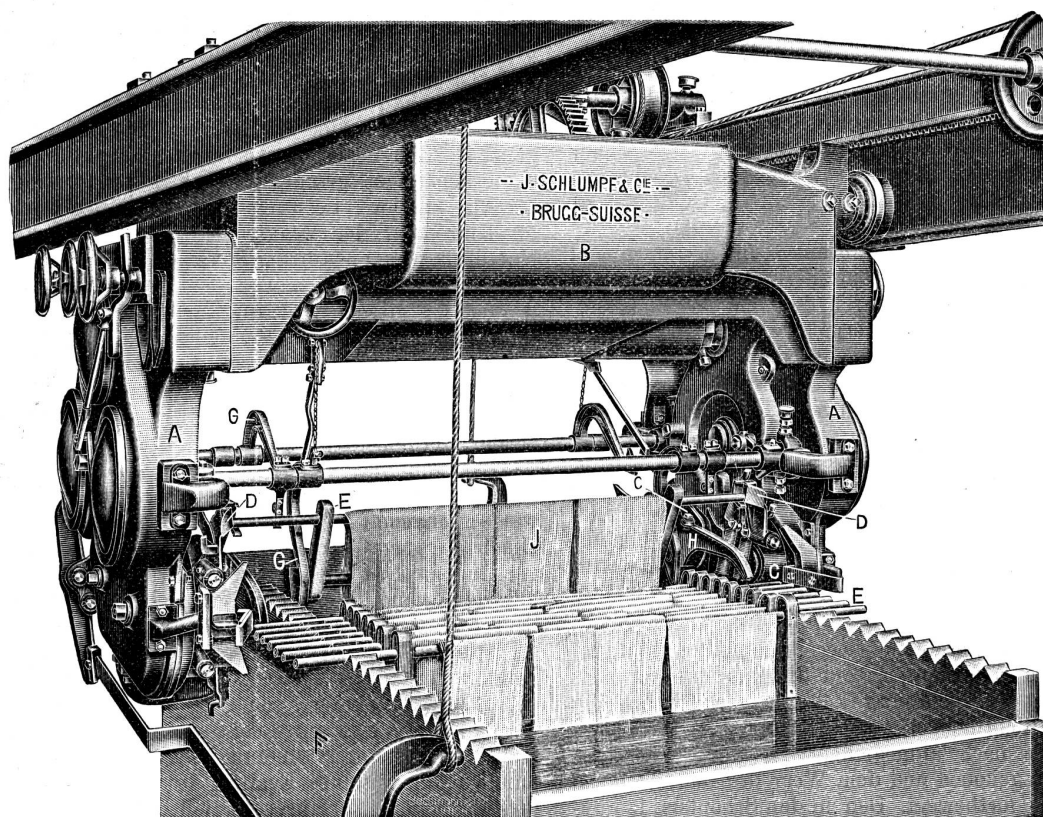
Erfinder und Patentinhaber J. Schlumpf i. F. J. Schlumpf & Cie., Brugg (Aargau).

Das Färben, Bleichen und Waschen von Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc. am Strang schliesst unter anderem eine sehr bedeutende Manipulation in sich, nämlich das Strangenschieben und Umdrehen.

durch hin- und herschieben der Stöcke im Bade nur bewegt ohne seine Lage auf denselben zu verändern.

Durch diese Bewegungen nun wird den Farb-, Bleich- oder Erschwerungsstoffen das Eindringen in die Fäden erleichtert, was bei einem einfachen „hängen lassen“ der Strähne nicht der Fall wäre. Je gleichmässiger und gründlicher dieses Umdrehen, resp. Schieben vor sich geht, um so egalier behandeltes Farbgut wird demnach erzielt.

Die nach dem patentierten, dem Erfinder eigenen Verfahren konstruierte Maschine verwirklicht eine nicht voll-



Bekanntlich wird das zu behandelnde Material über, auf den Rändern des Bottichs aufliegende Stöcke oder Träger gehängt, die dasselbe zu ungefähr $\frac{3}{4}$ Stranglänge ins Bad tauchen lassen. Um nun den über die Stöcke gehenden, zum Bade hinausreichenden Teil der Strähne gleichfalls dessen Wirkungen auszusetzen, müssen solche von Zeit zu Zeit gedreht oder umgezogen werden, was, um gleichmässig behandeltes Material zu erlangen, peinlich genau ausgeführt und sehr oft wiederholt werden muss.

Zeitweise wird auch nur geschoben, d. h. das Material wird

ständig neue Idee des Strangenumdrehens auf mechanischem Wege. Schon früher sind anderweitig Versuche gemacht worden, diese, sich für den Färber stets von grösster Wichtigkeit erwiesene Arbeit einer Maschine aufzubürden. Sei es nun, dass das Material zum Zwecke des Umdrehens zu weit aus dem Bade ausgehoben werden musste, was unbedingt ein Nachteil ist, oder durch das angewandte Verfahren auf dem Stöcke grosse Reibung verursachte, was nicht selten schwere Verwicklungen zur Folge hatte, diese Systeme haben nie gute Resultate hervorgebracht und sich nicht erhalten können.

Die Anfangsstadien der Schlumpfschen Maschine führen uns nach Amerika, und zwar ins Jahr 1903 zurück, woselbst der Erbauer, Sohn eines schweizer. Färbereibesitzers, seinen ersten Versuchen oblag. Auf die zahlreichen Schwierigkeiten, die bei der praktischen Ausführung der Idee fortgesetzt zu überwinden waren, wollen wir gar nicht näher eintreten, da uns solche, so interessant und bedeutungsvoll sie eigentlich für die Sache selbst sind, zu weit aus dem uns gezogenen Rahmen führen würden.

Die erste Maschine hat vor zirka 2 Jahren in der väterlichen Färberei zur Probe Aufstellung gefunden, ist nun aber seither sowohl bedeutend verbessert, als auch erheblich vereinfacht worden, so dass nun eine praktisch genügend ausgetestete Erfindung von grossem Nutzen und hervorragender Leistungsfähigkeit in den Handel kommt.

Das patentierte Schlumpfsche Verfahren kennzeichnet sich dadurch, dass das an den Stöcken hängende Material nicht mehr wie beim von Handumdrehen resp. Schieben, oder bei früheren, anderweitig angewandten Systemen, über die Stöcke hinweggezogen wird, sondern infolge seines Schwergewichtes den eigens dazu konstruierten und an dessen Schmalseiten drehbar gemachten Doppelstock umkippt, wenn derselbe durch die Maschine ausgehoben und in die dazu erforderliche Position gebracht worden ist, was also mehr ein Abgleiten der Strähne vom Stocke bewirkt.

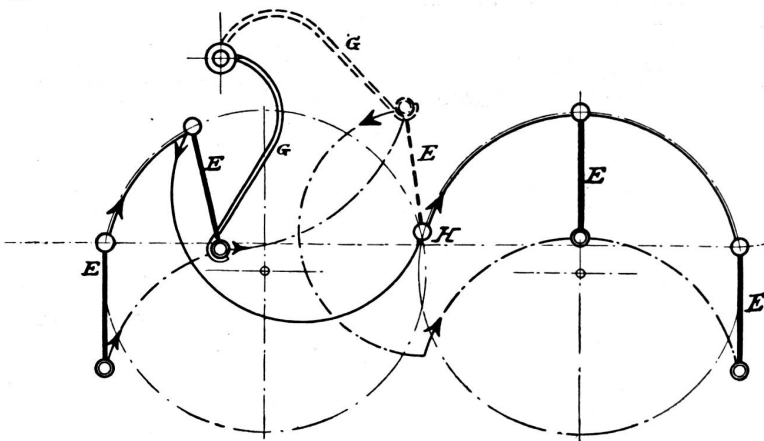
Bevor wir uns mit dem Arbeitsvorgang vertraut machen, betrachten wir vorerst an Hand des vorstehenden Clichés die Maschine näher.

Von ungefähr zwei Meter vom Boden entfernten T-Balken getragen und mittelst vier Rollen darin fahrbar gemacht, gleitet die Maschine über den Farbtrog oder Bottich hinweg, betätigt durch einen im Gehäuse B eingebauten $\frac{3}{4}$ pferd. Motor. Das Gehäuse nimmt ausserdem noch einige andere Vorrichtungen in sich auf und hat den Zweck, letztere vor dem schädlichen Einflusse der den Bädern entstehenden Dämpfe zu schützen, wie auch das zu färbende Material vor Oelflecken zu bewahren.

Der für uns wichtigere Mechanismus liegt im untern Teil der Maschine, d. h. in den 4 Schöpfrädern C, von denen sich je 2 gegenüberliegen, getrennt durch den vom Bottich F eingenommenen Raum. Sämtliche unvermeidlich mit den Dämpfen der Bäder in Verbindung kommenden Maschinenteile sind aus Bronze guss hergestellt und daher äusserst widerstandsfähig, zudem seitlich von Schildern A gedeckt und für sich durch Verschaltungen abgeschlossen.

Der verwendete Stock oder Träger besteht nicht wie bis anhin aus einem einzigen Stab, sondern, wie auf dem Cliché ersichtlich ist, aus zwei ungleich breiten parallel zu einander liegenden und durch zwei Traversen verbundenen Bambusrohre, deren breiterer Teil beidseitig auf den zackig ausgeschnittenen Rändern der Kufe aufliegt, den schmälern Teil inwendig derselben hängen lassend.

Die auf der Kufe hintereinander gereihten und mit Material behangenen Stöcke E werden, sobald die Maschine vorwärts bewegt wird, von den beidseitig zusammenarbeitenden, in entgegengesetzter Richtung rotierenden Schöpfern D der Schöpfräder C der Reihe nach aufgegriffen, um ein wenig aus der Flüssigkeit ausgehoben und dem Wege der Räder folgend eine kurze Strecke fortbewegt. Den in den Schöpfern D nunmehr noch festgeklebten Stöcken E stellen sich die Haken G entgegen, die den schmälern Teil beidseitig erfassen, worauf das breitere Stockrohr von den Schöpfern erst freigegeben wird. Wie aus nebenstehender Darstellung ersichtlich ist, überschlägt sich der mit Material behangene Stock infolge seines Schwergewichtes nach unten, mit dem Drehpunkt in den Haken G, wobei das auf ihm lastende Farbgut nach unten kräftig durch das Bad geschwungen wird. Von den beiden Supports H aufgehalten, wird der Stock wieder in die ursprüngliche Lage gebracht, sobald derselbe von den Haken G losgegeben, den zweiten Teil seiner Umsichselbstdrehung ausgeführt hat.



Durch dieses in zwei Teilen erfolgte Ausschwingen ist die Stränge in ihrer Lage auf dem Träger verändert worden, und zwar um ungefähr ihre Länge, so dass was vorher über dem Stock lag, nun unten im Bad hängt. Das zweite sich gegenüberliegende Paar der Schöpfräder besorgt mit seinen Schöpfnern nun noch den Transport des auf den Supports liegenden Stockes nach hinten, worauf derselbe definitiv freigegeben wird und nun wieder auf die Ränder der Kufe aufzuliegen kommt. Dieser kombinierte Vorgang wiederholt sich so oft als noch Stöcke vorliegen, wonach die Maschine automatisch den Rückweg antretend die gleichen Arbeitsvorgänge in der andern Richtung bewirkt. Schaltet man die Umziehvorrückung (Haken G) aus, so wird die Maschine nur noch schieben, wobei der Stock mittelst Schöpfrädern und Schöpfnern den gleichen Weg wie beim Umziehen macht, indessen ohne dass das Material seinen Platz auf dem Stock wechselt. Um ein rasches Ein- und Austauschen des ganzen Farbgutes zu ermöglichen, betätigt die Maschine ausserdem einen geschickt angebrachten Aufzug.

Als mittlere Leistung der Umziehvorrückung dürfen 50 Touren in der Minute angenommen werden, bei einer Nutzfläche von 1,10 m am Stock, d. h. 50 Stöcke von je zirka 4 kg Ware belastet, wovon je drei zugleich in Aktion sind, werden in diesem Zeitraum arbeiten, was einer Gesamtproduktion von zirka 200 Kilos pro Minute gleichkommt gegen zirka 20 Kilos, die in der nämlichen Zeit beim von Handumdrehen resultieren. Die Geschwindigkeit der Maschine und somit deren Leistung kann mit Leichtigkeit auf 60 Touren erhöht werden.

Es kann nicht genügend hervorgehoben werden, dass das Material, welcher Art und Qualität es auch sei, in der Weise wie es behandelt wird, die denkbar grösste Schonung erfährt. Die bei früheren Versuchen so häufig vorgekommenen, ebenso verhängnisvollen wie lästigen Verwicklungen der Fäden sind bei dem neuen Verfahren gänzlich ausgeschlossen, da die Schlumpfsche Maschine zum Unterschied vorgängiger Konstruktionen vor- und rückwärts arbeitet, ferner die Ware nicht mehr, wie dies bis anhin der Fall war, über die Stöcke gezogen wird, sondern von dem umkippenden Stock abfällt.

Dieser nicht zu unterschätzenden Schonung des Farbgutes steht ein weiterer überaus wichtiger Vorzug zur Seite, nämlich die absolute Egalität in der Färbung, wie sie mit diesem neuen Verfahren erzielt wird. Ob dies in allen Fällen erreichbar ist, hängt davon ab, ob die Schlumpfsche Maschine durch alle Manipulationen hindurch, soweit das Strangenschieben und Umziehen in Frage kommt, zur Verwendung gelangt, oder ob angesichts der bedeutenden Kosten für Anschaffung mehrerer Maschinen noch teilweise nach altem System gearbeitet wird.

Wenn auch zugegeben werden muss, dass die Anschaffungskosten gewichtig in die Wagschale fallen, so darf man anderseits ja nicht ausser acht lassen, dass ihnen über die bereits erwähnten Vorteile hinaus noch eine bedeutende Ersparnis an Arbeitslohn und eine gegen früher zirka zehnfache Leistung gegenüberstehen.

Das wäre so ziemlich alles, was zum Verständnis der beigegebenen Clichés und der Sache selbst nötig ist, für weitere Auskunft über diese zweifelsohne eine grosse Zukunft habende Erfindung steht die Firma gerne zu Diensten und kann im Etablissement in Brugg auch jederzeit eine Maschine im Betrieb eingesehen werden.

C. H.



Handelsberichte.



Englisches Handelsmarkengesetz. Die englische Zollbehörde hat bekannt gegeben, dass das Gesetz über die Fabrikbew. Handelsmarken (Sektion 16 des Handelsmarkengesetzes von 1887) in Zukunft streng gehandhabt werden soll. Wenn demnach auf einer Etiquette oder auf der Ware selbst eine englische Bezeichnung irgend einer Art enthalten ist, so muss in der gleichen Schrift das Herkunftsland beigesdruckt sein, z. B. „made in Switzerland“. Bisher war es in der Regel gestattet, dass die Herkunftsbezeichnung in England bei dem betreffenden Zollamt beigesdruckt werde. Diese Erlaubnis wird nicht mehr erteilt; die Ware ohne englische Herkunftsbezeichnung soll vielmehr zurückgeschickt und im Wiederholungsfall sogar konfisziert werden.

Australischer Bund. Handelsbezeichnung von Einfuhrwaren. Zum Gesetz über die Handelsbezeichnungen — Commerce (Trade Descriptions) Act 1905 — sind neue Ausführungsvorschriften erlassen worden, die am 1. April 1910 in Kraft getreten sind. Wir entnehmen diesen folgende Bestimmungen:

Bei Meterwaren im Stück soll die Handelsbezeichnung die Namen der Hauptfaserstoffe, aus denen das Material zusammengesetzt ist, auführen. In Fällen, wo ein Stoff (aussergewöhnlicher Appretur) gebraucht wurde, um das Material zu beschweren, soll auch das Wort „Loaded“ oder „Weighted“ in der Handelsbezeichnung eingeschlossen sein.

Die Handelsbezeichnung soll, wenn immer möglich, durch Etiquette oder Brand unmittelbar auf den Waren selbst angebracht werden. Die Bezeichnung für Seidenwaren hätte beispielsweise zu lauten: „Silk“ oder „Loaded (Weighted) Silk, made in Switzerland“, oder einfach „Switzerland“; bei Wollgeweben „Wool“, eventuell „Wool and other Fibres“ usf.

Seidenwaren in Britisch Indien. Einem deutschen Konsularbericht ist zu entnehmen, dass die Einfuhr von Seidenwaren, die mehrere Jahre lang im Rückgang begriffen gewesen war, sich in den letzten Jahren wieder etwas gehoben hat. Im Rechnungsjahr 1908/09 stellte sich die Einfuhr auf 22,8 Millionen Rupien (zirka 38,7 Millionen Franken) und sie verteilte sich auf ganzseidene Gewebe mit 24,8 Mill. Fr., auf halbseidene Gewebe mit 7,3 Mill. Fr. und auf Nätseiden, Garne usf. mit 6,6 Mill. Fr. Die reinseidenen Gewebe werden nur zu etwa einem Fünftel aus Europa geliefert, sie stammen zu drei Fünftel aus China und zu einem Fünftel aus Japan. Der Anteil der schweizerischen Industrie an der Versorgung des indischen Marktes ist ganz unbedeutend, indem laut schweiz. Handelsstatistik seidene Gewebe im Wert von 293,000 Fr. und Bänder im Wert von 25,000 Fr. nach Indien ausgeführt wurden. Bei der Ausfuhr, die im Rechnungsjahr 1908/09 einen Wert von 733,000 Rupien (zirka 1,25 Mill. Fr.) erzielte, handelt es sich hauptsächlich nur um in Bengalen aus einheimischer Seide hergestellte Gewebe. Durch die Gründung der Benares Silk Weaver Cooperative Central-Association, eine Art Einkaufs- und Verkaufsgenossenschaft, soll der Verkehr in einheimischen Seidenwaren gefördert werden.



Die Lage der Comasker Seidenweberei

wird in einem Bericht des Rag. Canepa, Sekretär des Verbandes der italienischen Seidenstoff-Fabrikanten, als zur Zeit sehr günstig geschildert. Die Jahresabschlüsse der Fabrikanten lassen all-

gemein eine wesentliche Besserung der Lage erkennen, nachdem die Industrie Jahre hindurch mit grossen Schwierigkeiten gekämpft hat. Canepa glaubt, dass die immerwährende Wiederholung und Verbreitung der misslichen Zustände in Como, und auch die weitschweifigen Ausführungen der kgl. Untersuchungskommission über die Krise in der italienischen Seidenweberei, dieser grossen Schaden zugefügt und die Industrie um den Kredit gebracht habe. Ueber die Gründe, aus welchen ein Teil der Comasker Fabrik während langer Jahre keine befriedigenden Resultate erzielt hat, vernimmt man, dass zunächst wegen der grossen und übertriebenen Vermehrung der mechanischen Stühle alle verfügbaren Kapitalien aufgebraucht wurden; dass eine Ueberproduktion geschaffen wurde, die wiederum zur Preisschleuderei führte; dass die Verschlechterung der Absatzverhältnisse in England die Notwendigkeit schuf, andere Länder für die Ausfuhr zu gewinnen; dass die italienische Finanzkrise eine Verminderung des einheimischen Verbrauches im Gefolge hatte; dass die hohen Rohseidenpreise und dass endlich auch die Konkurrenz der französischen und der schweizerischen Weberei, wie auch der japanischen Erzeugnisse den italienischen Fabrikanten das Leben sauer gemacht hätten.

Die Opfer, die in schlechten Zeiten von den Fabrikanten und Aktionären gebracht wurden, sind nun nicht vergeblich gewesen; sie tragen heute ihre Früchte. Die Fabrik schuf sich eine neue, den heutigen Verhältnissen angepasste Organisation und in Südamerika, im Balkan, in Nordafrika, in Indien, Persien und China wurden den italienischen Erzeugnissen aufnahmefähige Absatzgebiete eröffnet. Die Besserung der italienischen Geldverhältnisse in Verbindung mit einer grösseren Aufnahmefähigkeit des italienischen Marktes, sowie der starke Verbrauch von Lyonerartikeln, die heute auch in Como mit Leichtigkeit erstellt werden und die, neben der Seide, die Verwendung billigerer Surrogate erlauben — alle diese Faktoren haben das ihre zur Besserung der Lage der italienischen Weberei beigetragen.

Diese wohl etwas optimistischen Ausführungen des Verbandssekretärs erfahren allerdings eine gewisse Bestätigung durch die bekannt gewordenen günstigen Ergebnisse grosser Etablissements; von andern Fabriken ist bekannt, dass sie auch in den kritischen Zeiten in zufriedenstellender Weise gearbeitet haben. Es liegt in der Tat auch kein Grund vor, der eine besonders missliche Lage der Comasker Weberei rechtfertigen würde: die Produktionsbedingungen sind in Italien, wenigstens in bezug auf die Löhne, immer noch erheblich günstiger als in den andern Ländern und der zunehmende Wohlstand der einheimischen Bevölkerung sichert der Industrie ein ganz bedeutendes Absatzgebiet. Einen anerkennenswerten Beweis ihrer Leistungsfähigkeit hat die Comasker Weberei durch die rasche und allem Anschein nach von Erfolg begleitete Aufnahme der teinte-en-pièce-Fabrikation geleistet; sie hat dabei an der neuen, in Como errichteten bedeutenden Stückfärberei einen starken Rückhalt gefunden.



Die Geschäftslage der Baumwollindustrie in Deutschland.

Bei einer Betrachtung der Verfassung der deutschen Textilindustrie zeigt sich immer deutlicher, dass sich die Geschäftslage in diesem Produktionszweig durchaus nicht einheitlich gestaltet. Der Konjunkturwechsel im Wirtschaftsleben hat nur einem Teil der deutschen Textilfabriken einen Aufschwung gebracht, der beispielsweise bei den Betrieben der Wollindustrie recht erheblich ist, während auf den Unternehmungen anderer Zweige des Textilgewerbes nach wie vor noch ein starker Druck lastet. Insbesondere hat sich bei den Spinnereien und Spinnwebereien der Baumwollindustrie eine Ungunst der Verhältnisse entwickelt, die in erster Linie der Verteuerung der Rohstoffe entstammt. Die Preisgestaltung am Rohstoffmarkt, die nach den amtlichen Notierungen vom Bremer Markt die Baumwollpreise für den Doppelzentner Middling Uppland von 91,22 Mk. im De-