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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 10

Rubrik: Stickerei

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: 06.12.2025

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

Mittel der ersten 10 Zählpr. = 17,8
1/3 Zuschlag = 5,93
23,73 den.
neueWägepr. 3 m = 12 mgr. = 36 „
Differenz = 12,27 den. od. 51,7% Charge

Mittel der zweiten 10 Zählpr. = 18
1/3 Zuschlag = 6
24 den.
Wägeprobe 4,5 m = 18 mgr. = 36 „
Differenz = 12 den. od. 50% Charge

Mittel der dritten 10 Zählpr. = 18
1/3 Zuschlag = 6
24 den.
Wägeprobe 9 m = 36 mgr. = 36 „
Differenz = 12 den. od. 50% Charge

Summe der Chargenhöhe aller drei Wägungen 151,7%; mittlere Charge = 50,56% (wie oben), gegenüber 51% der wirklichen Erschwerung.

Die Differenz in der Höhe der ermittelten Beschwerung beträgt bei der

1. Probe + 0,7%
2. „ — 1 %
3. „ — 1 %

und reduziert sich bei der Kontroll-Untersuchung auf — 0,44%. Das Resultat kann somit als sehr genau bezeichnet werden.

Untersuchung des Schusses.

1. Schuss noir; bezeichneter Titer Jap. Trame 28 den. 81%
Zählproben: 20, 24, 20, 22, 24, 24, 20, 22, 22, 24 = 222 arithmetisches Mittel 22,2 + (1/4) 5,55 = 27,75 den.
Wägeprobe:
9 m = 50 mgr. = 450 m = 50 den. für den charg. Titer
hievon ab 27,75 „ roher Titer
22,25 den. od. 80,2% Charge
Charge-Angabe des Färbers 81 %
Differenz — 0,8%

Rechnen wir nun den Titer anstatt 27,75 den. nach dem Untersuchungsergebnis mit 28 den. wie bezeichnet, so erhalten wir natürlich eine etwas geringere Chargenhöhe, nämlich:

Wägung 50 den
roher Titer 28 den
Differenz 22 den

oder 78,6% Beschwerung, und bleiben damit um 2,4% unter der vom Färber bezeichneten Beschwerungshöhe. Wir dürfen indessen auch dieses Resultat als richtig betrachten, da ja der Titer gewisse Schwankungen zuläßt und eine mit 28 den. bezeichnete Seide in den seltensten Fällen bei allen Proben genau 28 den. aufweisen wird.

2. Schuß blanc; bezeichneter Titer Jap. Trame 28 den. 47%
Zählproben: 18, 24, 24, 26, 20, 20, 20, 26, 26, 20 = 226 arithmetisches Mittel 22,6 + (1/4) 5,65 = 28,25 den.
Wägeprobe:
9 m = 42 mgr. = 450 m = 42 den. für den charg. Titer
hievon ab 28,25 „ roher Titer
somit 13,75 den. od. 45,1% Charge
Charge-Angabe des Färbers 47 %
Differenz — 1,9%

Trotzdem für die Untersuchung der Trame nur je 10 Zählproben gemacht worden sind, können beide Ergebnisse als sehr genau genannt werden. Es ist daher nicht notwendig, die Proben weiter auszudehnen.

(Schluß folgt.)

Stickerei

Was sind echte Spitzen?

Echte Spitzen sind solche Spitzen, welche nur mit der Hand hergestellt sind. Sie kosten oft sehr viel, aber sie sind auch sehr viel wert. Unechte Spitzen sind solche, welche mit Hilfe von Maschinen hergestellt werden.

Das ist die Art, wie man echte und unechte Spitzen im allgemeinen einzuschätzen pflegt. Dieses Werturteil ist aber ein gänzlich unrichtiges. Der künstlerische Wert einer Spitze, einer Stickerei, besteht nur in dem, was sie zum Ausdruck bringt. Die Art der Herstellung entscheidet dabei rein nichts. Eine handgearbeitete Spitze kann völlig wertlos sein. Wertlos, als kunstgewerbliches Erzeugnis, und ebenso wertlos als Schmuckstück an sich. Die Zeit und Mühe, welche auf die Herstellung irgend einer Arbeit angewendet wird, entscheidet über den endgültigen Wert in keiner Weise. Die Leistungskraft, das Können allein gibt einem jeden Werke seinen endgültigen Wert. Oder ist eine Arbeit, welche ein Nichtkönner in hundert Arbeitsstunden erstellt hat, höher einzuschätzen als eine Arbeit, welche ein Mann von Erfahrung und großen Kenntnissen in zehn Stunden geleistet, zehnmal weniger Wert?

Diese Einsicht ist grundlegend für die Bewertung von Spitzen. Der allgemein übliche Ausdruck „echte Spitzen" ist darum stets irreführend für den Laien und auch unter Fachleuten als ein nicht unbedenklicher Ausdruck zu bezeichnen. Es wäre viel zweck- und sinnentsprechender, nur von Handspitzen und von Maschinenspitzen zu sprechen, wenn ein solches Auseinanderhalten der Herstellungsart von Spitzen überhaupt so nachdrücklich hervorgehoben werden soll. Zu welchen komischen Ereignissen der Aberglaube von echten Spitzen führen kann, davon habe ich vor Jahren zwei Erlebnisse gehört, welche unvergessen sein sollen. Prof. Albert Hempel (Plauen) berichtet in einem Aufsatz „Krieg und Industrie" („Textile Kunst und Industrie", 1917): „An einem Gesellschaftsabend erster Kreise in Berlin wurde er anläßlich der beiläufigen Besichtigung bezw. Bestimmung der feinen Spitzensammlung des Hausherrn von einigen Damen, die Spitzen trugen, um Bezeichnung bezw. Charakterisierung derselben gebeten ... Einige Kostüme trugen hervorragende Plauener Erzeugnisse, die technisch und künstlerisch wesentlich höher standen als einige sogenannte „echte" Brüsseler Handarbeiten. Als der Verfasser in erklärlicher Freude einer fragenden Dame erwidern konnte, daß er beglückt sei, Plauener Spitzen an ihrem Kleide zu begegnen, mußte er zu seiner Ueberraschung erkennen, daß dieselbe sich über diese Feststellung verletzt fühlte ..." Und ein zweites Erlebnis: „Auf einer Ausstellung bester Erzeugnisse der Plauener Spitzenindustrie in der sächsischen Residenz mußte der Verfasser einer Dame aus höchstem Kreise, die eine selten schöne Spitze aufrichtigst und in sichtbarer Freude bewunderte, auf ihre Frage hin, ob das Handarbeit sei, antworten, daß diese Spitze mit Hilfe einer kunstvollen Maschine hergestellt worden sei; darauf der Ausruf: „Ach wie schade!" — Mir persönlich scheinen auch die fabelhaft hohen Preise, welche zuweilen für „echte" Spitzen bezahlt werden, von ziemlich großem Einfluß auf die Wertschätzung von Laien zu sein. Es ist doch natürlich, daß vier- und fünfstellige Zahlen großen Eindruck machen müssen. Staunt doch der Fachmann selbst oft, was für Preise alte Spitzen und Stickereien auf Auktionen erzielen. So wurde z. B. bei Christie in London aus der Spitzensammlung Sir William Abdys für eine altitalienische Goldfadenspitze eine Kante von zirka 4 Meter Länge und 29 Zoll Breite 14,800 Mk. bezahlt. Eine venetianische Kante gleicher Länge, mit ein Paar Aermeln 13,000 Mk. Alte französische Spitzen mit 11,000 und 12,000 Mk. Bei solchen Preisen ist nun vor allem festzustellen, daß solche Angebote allzumeist über den Kunstwert

hinwegfluten, weil sie sehr oft mehr von Liebhabern als von wirklichen Kennern gezahlt werden. Liebhaber und Kenner sind nicht immer in einer Person vereinigt. Zum anderen sind der historische Wert und der künstlerische Wert auch zwei ziemlich verschiedene Rangordnungen. — Gewiß hat die Mechanisierung der Herstellung von Spitzen eine große Verbilligung von Spitzenerzeugnissen gebracht, aber ebenso gewiß ist die Verbilligung allein nicht nur ihr einziger Zweck und Sinn. Daß Maschinenspitzen unter allen Umständen „billige" Spitzen sein müssen, ist ein großer Irrtum. Auch mit der Maschine lassen sich Spitzen herstellen, welche viel Geld kosten. Die „Ausstellungsarbeiten", welche die Spitzenindustrie seit Jahrzehnten in alle Länder des Erdballs sendet, beweisen das. Bei der Handanfertigung konnte die Anfertigung von außergewöhnlich stichreichen und kostbaren Mustern leichter riskiert werden, da man soviel anfertigen konnte als man Lust und Bedarf hatte. Auf der Maschine aber wird bei jeder Anfertigung eine gewisse Anzahl von Metern auf einmal fertig. Käufer von Spitzen, von denen ein Meter soviel kostet, wie ein ganzes Kleid, sind nicht so leicht zu finden... Die Mechanisierung der Herstellung von Spitzen ist ein dringendes Bedürfnis unserer Zeit. Die Schreibkunst der Mönche wurde durch die Erfindung der Buchdruckkunst abgelöst. So läßt sich hier dieselbe Entwicklung verfolgen, wie in der Geschichte der Spitze. Aber auch andere Momente lassen sich bei diesem Vergleiche noch feststellen. Das fibrierende Leben, die außerordentliche Schönheit der handgefertigten Buchwerke, ließen — wenn auch nicht zu Anfang — die edle Buchwerkekunst scheinbar für immer vergangen sein... Aber nur scheinbar, denn es kamen dann wieder Zeiten, und wir selbst stehen noch mitten darin, daß die Buchkunst zu neuer Blüte und Schönheit auferstanden ist. — Auch in der „Spitzenkunst" können wir den Ruf nach „Qualitätsarbeit" immer häufiger erklingen hören. So dürfen wir mit gutem Rechte hoffen, daß die Maschinenspitzen, welche den alten Handspitzen gleichwertig, sich in weit größerem Maße vermehren werden als bisher. Ich sage ausdrücklich alte Handspitzen, denn auch in unseren Tagen werden noch „Handspitzen" geschaffen, und es glücken mitunter Arbeiten, welche einen Vergleich mit den „alten Handspitzen" durchaus gestatten. Im allgemeinen aber denken wir bei modernen, d. h. zeitgemäßen Spitzen, an solche, welche auf der Maschine hergestellt sind. — Eine weitere Wertung von „echten" und „unechten" Spitzen ist durch das Material möglich. Handgefertigte Spitzen werden zumeist mit Leinenfaden, Maschinenspitzen zumeist aus Baumwollfaden hergestellt. So ließen sich die ersteren „echte", die letzteren als „unechte" Spitzen bezeichnen. Da der Leinenfaden, je öfter er gewaschen und gebleicht, an Schönheit gewinnt, wäre er mit vollem Rechte als der bessere einzuschätzen. Eine solche Unterscheidungsmethode setzt jedoch ziemliche Materialkenntnisse voraus, und muß den Fachleuten überlassen bleiben.

Fassen wir unsere Untersuchungen darum in die Worte zusammen, daß es Handspitzen und Maschinenspitzen gibt, und daß die Herstellungsart ohne jeden Einfluß auf den Wert einer Spitze oder Stickerei ist.

Bandindustrie

Die Basler Seidenbandindustrie. In der am 18. Mai 1921 anläßlich des Kongresses des Textil-Institutes von Manchester erschienenen Sondernummer der „Basler Nachrichten" schreibt Dr. Karl Oetiker, Sekretär des schweizerischen Seidenbandfabrikantenvereins folgendes:

Die Fabrikation seidener Bänder gehört zu den wichtigsten Industrien der Stadt Basel; sie schaut zurück auf eine lange Entwicklung, denn es waren die Hugenotten, die im 16. Jahrhundert die Bandindustrie einführten. Damals wurden die Bänder auf kleinen einschiffligen Webstühlen, die jeder Mechanik entbehrten, gewoben. Diese Art der Herstellung dauerte bis in die zweite Hälfte des 17. Jahrhunderts. Zu jener Zeit kam vom Auslande her die Erfindung auf, durch mechanische Bewegung mit mehr als einem Schiffchen zu weben; es entstand der mehrschifflige Webstuhl. Die Erfindungen des 19. Jahrhunderts brachten neue Umwälzungen; besonders war es die Dampfmaschine, die den eigentlichen Fabrikbetrieb hervorrief und die Bandindustrie zur Großindustrie umbildete.

Die Seidenbandindustrie konzentriert sich in der Hauptsache auf den Platz Basel. 13 Firmen beschäftigen sich hier mit der Herstellung des Seidenbandes; andere Betriebe befinden sich in Liestal, Aarau, Schönenwerd, Stein und Herzogenbuchsee. Diese achtzehn Firmen haben sich zum schweizerischen Seidenbandfabrikantenverein zusammengeschlossen.

Die Bänder werden teils in geschlossenen Fabriken hergestellt, teils durch die Heimarbeiter, die hauptsächlich im Kanton Baselland wohnen. Die hergestellten Bänder gelangen zum größten Teil zum Export. Als Hauptabnehmer ist England zu verzeichnen; dies jedoch erst seit dem Jahre 1861, als es auf Grund des englisch-französischen Handelsvertrages zum Freihandel überging. London ist auf diese Weise der Sitz des Weltbandhandels geworden. Der Export nach England wird nur zum Teil im Lande selbst konsumiert, größere Quantitäten werden durch die großen Londoner Handelshäuser als Re-Export in die englischen Kolonien und andere überseeische Länder vertrieben. Auch in verarbeitetem Zustande wird natürlich von englischen Firmen viel Schweizer Seidenband ausgeführt auf Damen- und Herrenhüten, auf Kleidern, an Damenwäsche, Fancy articles usw. Unter den übrigen europäischen Abnehmern des Basler Seidenbandes ist Frankreich zu nennen, besonders in Bezug auf Unilieferungen. Während des Krieges traten auch Holland, Dänemark, Schweden und Norwegen in erfreulichem Umfange als Käufer auf und bildeten so einen Ersatz für die eingeschränkte Einfuhr nach England und Frankreich, indem beide Länder während des Krieges die Einfuhr von Bändern kontingentierten, zeitweise sogar ganz untersagten.

Was die außereuropäische Kundschaft der Basler Seidenbandfabrikanten anbetrifft, so kommen in erster Linie die englischen Kolonien in Frage; vor allem Kanada, dann Australien und Oceanien, ferner die südamerikanischen Staaten.

Die von der Basler Seidenbandindustrie hergestellten seidenen Gebilde sind in Ausführungen und Zusammenstellung höchst mannigfach. Als eigentlicher Basler Artikel gilt der breite, farbige Taffet, der sowohl in seiner klassischen Form mit bords perlés, als auch mit Satinrundende, als solcher Oriental genannt, hergestellt wird. Die Orientals finden weitverbreitete Verwendung zu allen möglichen Zwecken: Lingerie, Konfektion, Haarbändchen, Confiserie, Kartonnage, als Bindebänder aller Art usw. Hiezu ist auch das farbige Failleband zu rechnen, bei dem besonders in letzter Zeit große Rippen bevorzugt wurden, sogen. Ottoman; zu deren Herstellung wird oft künstliche Seide verwendet. Hauptartikel sind ferner faden- und stückgefärbte Satins. Diese sogen. Unisqualitäten bilden in der Regel den Grundstock der Beschäftigung. Die Nachfrage nach solchen Bändern muß auf breiter Basis erfolgen und in großen Quantitäten begehrt und bestellt werden, wenn sie die gewaltige Produktionsfähigkeit der gesamten Bandindustrie genügend alimentieren soll.

Bei den Unisbändern sei nicht unterlassen, auch die spiegelglänzenden Bänder zu erwähnen, die die Lichtstrahlen zurückwerfen wie jais oder Flittergold; sie kommen unter dem Namen „Ciré" in den Handel und hatten, besonders in der laufenden Saison, sehr großen Erfolg.

Viele Stühle werden beschäftigt durch das sogen. Wäscheband, wobei besonders Damenwäscheband in Façonné-Ausführungen erwähnt zu werden verdient. Alle möglichen Dessins werden in diesem Band hergestellt: geometrische Figuren, Arabesken im klassischen, orientalischen und ornamentalischen Stil, broschierte Blumen, Vögel usw.

Als Nouveauté-Artikel sind besonders hervorzuheben die Brochédessins mit Gold- und Silbereffekten.

Als prächtiger Artikel ist auch zu nennen das Chinéband, sowohl in schmalen Breiten als auch in Schärpenform; unter den verschiedenartigen Bildern gehören die mit Rosenkombinationen zu den beliebtesten.

Gegenwärtig wird Band von der Mode stark bevorzugt, nicht nur in kuranten Unisbändern, sondern auch in reichen und reichsten Nouveauté-Artikeln. Was die Farben anbetrifft, so zeigte sich schon letztes Jahr eine starke Nachfrage nach bunten Tönen,