

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 82 (1975)

Heft: 8

Rubrik: Webereitechnik

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: 16.01.2026

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

Webereitechnik

Harris Tweed: Handgewebt — doch auf moderne Weise

Harris Tweed gehört zu den Produkten aus reiner Wolle, die von ihrer weltweiten Beliebtheit im Laufe der Jahre nichts verloren haben. Er wird auf den Äusseren Hebriden, einer langen Inselkette vor der Nordwestküste Schottlands, hergestellt; Hauptproduktionszentrum ist Stornoway.

Früher wurde die zur Herstellung von Harris Tweed verwendete Wolle mit Hilfe von Spinnrädern versponnen. Aber diese Methode ist jetzt fast ausgestorben, und heute wird das Garn auf die übliche Weise in den vier oder fünf Spinnereien gesponnen, die es auf den Inseln gibt.

Die Handweberei ist nach wie vor ein typisches Merkmal der Harris-Tweed-Produktion. Sie passt gut zu dem Lebensstil des auf den Äusseren Hebriden lebenden Kleinbauern, der oft ausser seinem bescheidenen, etwa 8 ha grossen Anwesen, das ein paar Schafe und eine Kuh unterhält, zusammen mit Nachbarn ein Boot besitzt und neben Landwirtschaft auch Fischfang betreibt. Der Anbau von Feldfrüchten ist schwierig in dieser Gegend, in der häufig Stürme von Stärke 10 herrschen und schwere Regengüsse niedergehen, und die Erträge sind mager, daher ist die Produktion von handgewebtem Harris Tweed für die Bewohner der Inseln eine nützliche zusätzliche Möglichkeit, sich ihren Lebensunterhalt zu verdienen.

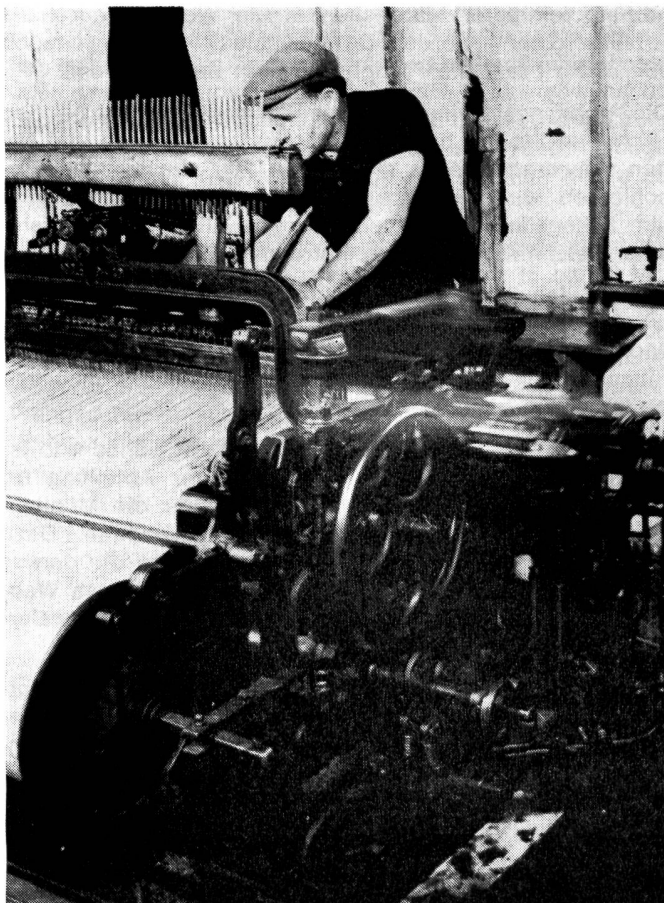
Dem Industriezweig blieb das in der Wirtschaft übliche Auf und Ab nicht erspart, aber nach dem berühmten 1964 nach langem Rechtsstreit vom Obersten Zivilgericht Schottlands gefällten Urteil, in dem die wichtigsten Bestimmungen zum Schutz des bekannten Warenzeichens «Orb» für Harris Tweed bestätigt wurden, erhielt er eine etwas festere Grundlage.

Die Harris Tweed Association (1) definiert Harris Tweed als ein Produkt aus reiner schottischer Schurwolle, das auf den Äusseren Hebriden gefärbt und ausgerüstet und von den Inselbewohnern in Heimarbeit von Hand gewebt worden sein muss. Der Verband lässt die Stoffproduktion von seinen Prüfern so weit wie möglich «überwachen».

Zur Herstellung wird hauptsächlich Wolle des schottischen Schwarzkopfschafes und Cheviotwolle verwendet; ungefähr 600 g Rohwolle ergeben 1 Meter Stoff, und der Heimarbeiter am Webstuhl ist in Wirklichkeit mehr ein angestellter Handwerker als ein selbständiger Erzeuger.

Die meisten Weber sind Mitglieder der Allgemeinen und Transportarbeitergewerkschaft. Sie besorgen normalerweise die Webkettenvorbereitung selbst und weben den Stoff, der dann in den Fabriken ausgerüstet wird. Einige von ihnen (ein relativ kleiner Prozentsatz) beziehen ihr Garn aus den Spinnereien, lassen das gewebte Material auf eigene Kosten in den Fabriken ausrüsten und verkaufen ihr Produkt selbst.

Von 1966 bis 1973 wurden mehr als 40 Millionen Meter Harris Tweed produziert, obwohl es in diesen acht Jahren



So entsteht der berühmte Harris Tweed — ein Heimarbeiter am Handwebstuhl

nicht nur Zeiten des Booms, sondern auch des Rückgangs ab. 1973 erzielte die Industrie schätzungsweise 4,5 Millionen Pfund. Fast zwei Drittel der Produktion wurden in die wichtigsten Industrieländer der Welt exportiert, u. a. in die USA, nach Australien und nach Japan.

Harris Tweed lässt sich heute nach seinem Gewicht in drei grosse Gruppen unterteilen: in Standardware (311 g schwere Stoffe), in leichtere Qualitäten (225—255 g) und in Stoffe mit Bantamgewicht (170—200 g). Am beliebtesten sind von jeher die Stoffe der Standardklasse; aus ihnen werden Kleidungsstücke wie Sportjackets, Anzüge und Mäntel für Herren sowie Mäntel, Röcke und Kostüme für Damen angefertigt.

In letzter Zeit ist das Produktionsprogramm zum Zwecke der Markterweiterung und Einführung von Produkten, die den Launen der Mode nicht so sehr unterworfen sind, etwas verbreitert worden — beispielsweise stellt man jetzt auch Dekorationsstoffe her.

Die meisten Webstühle, die auf den Inseln benutzt werden — etwa 1000 an der Zahl — sind die halbautomatischen «Hattersley»-Heimwebstühle (2) mit Fussantrieb. Man hat sie in den letzten Jahren ein wenig modifiziert, so dass sie vielseitiger geworden sind, ausserdem ist durch die Ein-

führung leichter Materialien in die Weblade auch die Arbeit leichter geworden. Der gewebte Stoff ist gewöhnlich 86—89 cm breit, die Fertigbreite liegt bei ca. 74 cm.

Die Arbeitsgeschwindigkeit des Webstuhls beträgt bei den leichteren Stoffen bis zu 140 Schuss pro Minute und bei den schweren Tweeds etwa 110—120 Schuss. Beim Einschliessen wird ein Oberschlag-System verwendet, und ein zwangsläufiges Warenaufwickelsystem gewährleistet eine gleichmässige Schusseintragung.

Obwohl das Garn beim Zetteln nicht sehr stark gespannt werden kann, haben die Weber doch Kunstfertigkeiten entwickelt, die es ihnen ermöglichen, Stoffe von guter Qualität zu erzeugen. Die Stoffrollen können einen Durchmesser bis zu 40 cm haben.

Vor etwa zweieinhalb Jahren liess das Highlands and Islands Development Board (3) von seiner Abteilung für Industrieförderung eine Untersuchung über die Möglichkeiten der Harris-Tweed-Produktion durchführen. Dazu gehörten ein Werbefeldzug für die Stoffe und die daraus hergestellte Kleidung sowie die Entwicklung eines Webstuhls, auf dem doppelt so breite Stoffe wie normalerweise produziert werden können.

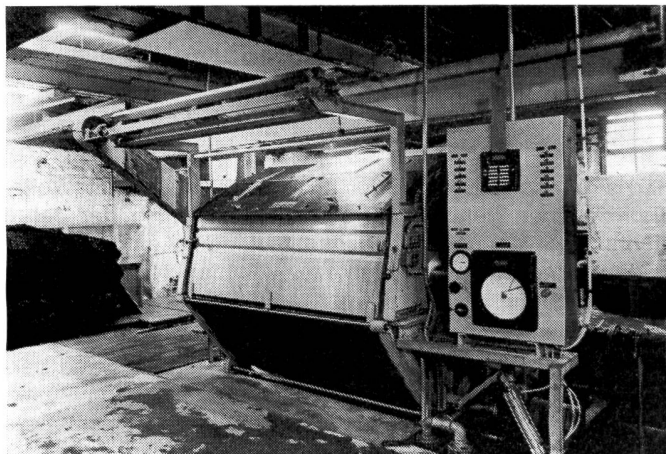
Die Firma Wilson and Longbottom Ltd. (4) entwarf und entwickelt zur Zeit eine Greiferwebmaschine, deren Bedienung ein Minimum an Körperkraft erfordert und die dennoch imstande ist, den breiteren Stoff in der gleichen Zeit herzustellen, die für Stoffe mit normaler Breite benötigt wird. Bei der Konstruktion dieser Maschine werden Leichtmetallteile verwendet.

Auch auf dem Sektor der Wollspinnerei hat eine gewisse Modernisierung stattgefunden. Zum Färben bedient man sich meist der Standard-Färbemaschinen für loses Material, die den allgemeinen Erfordernissen der Wollspinnereien entsprechen.

Auf dem Gebiet des Ausrüstens sind ebenfalls beträchtliche Verbesserungen erzielt worden, insbesondere in der Nassausrüstung. Eine führende Firma der Hebriden hat «Scourmatic»-Maschinen von France and Lodge (5) installiert, wodurch beste Möglichkeiten der Ausrüstung geschaffen wurden. Mit den Maschinen können Stoffe aller Breiten ausgerüstet werden.

Die erste Maschine, die installiert wurde, war eine 10-Schaft-Maschine. Sie wurde im Rahmen eines Paketabkommens zusammen mit einem entsprechenden Heisswassererzeuger, einer von der Wool Industry Research Association (WIRA) entwickelten Geräteeinheit zum Auflösen von Natriumkarbonat, einem Gerbersystem für flüssige Seife sowie allgemeinen Betriebsanweisungen und Informationen über verbesserte Bedienungsmethoden von der F. Uttley and Sons Ltd. (6) geliefert, die als einzige Firma mit dem Verkauf dieser Maschine beauftragt ist.

Die Maschine ersetzt dank ihrer automatischen Systeme und maximaler Nutzungsmöglichkeit acht Entfettungsmaschinen des älteren «Rührbottich»-Typs und erfordert statt neun nur vier Bedienungskräfte. Inzwischen ist von einer Gesellschaft in gemeinsamem Besitz, die eigens zu dem Zweck gegründet wurde, die Ausrüstung eines grossen



Eine typische automatische Stoffentfettungsmaschine des Typs «Scourmatic» von France and Lodge

Teils des auf den Inseln gewebten Materials zu besorgen, eine weitere Maschine installiert worden.

Die schnellaufende «Scourmatic»-Maschine, die zur Behandlung von Stofflängen in Strangform bestimmt ist, wird von einer Lochkarten-Programmiereinheit gesteuert, die sicherstellt, dass alle Arbeitsgänge ausser dem Beladen und Entladen, das von Hand erfolgt, automatisch ablaufen.

Die Maschine kann Harris-Tweed-Stoffe sämtlicher Breiten und Qualitäten behandeln. Zu ihrer Bedienung sind weniger Fachkräfte erforderlich, und die Produkte sind von gleichmässiger Qualität. Zusammen mit dieser Maschine wird ein eigens zu diesem Zweck entworfener und entwickelter Chargierwagen eingesetzt.

Zu den Organisationen und Institutionen, die der Harris-Tweed-Industrie bei der Lösung von technischen Problemen geholfen haben, gehört die bereits erwähnte WIRA (7), die sie in Fragen des Webens, Färbens und Ausrüstens beriet, sowie das Scottish College of Textiles (8), die schottische Textilfachschule, an der stets eine bestimmte Anzahl von Praktikanten sämtliche Aspekte der Garn- und Stoffproduktion — u. a. Design und Management — studiert.

Charles Bottomley, British Features, 3005 Bern

Anschriften der in diesem Artikel erwähnten Firmen und Organisationen

- 1 The Harris Tweed Association, 92 Academy Street, Inverness, Scotland
- 2 George Hattersley and Sons Ltd., PO Box 19, North Brook Works, Keighley, West Yorkshire, England
- 3 Highlands and Islands Development Board, 1 Castle Wynd, Inverness, Scotland
- 4 Wilson and Longbottom Ltd., Barnsley, Yorkshire, England
- 5 France and Lodge Ltd., Brockholes, Huddersfield, Yorkshire, England
- 6 F. Uttley and Sons Ltd., Prospect Street Works, Huddersfield, Yorkshire, England
- 7 Wool Industry Research Association (WIRA), Headingley Lane, Leeds, Yorkshire, England
- 8 Scottish College of Textiles, Netherdale, Galashiels, Scotland