

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 85 (1978)

Heft: 8

Rubrik: Poesie und Prosa im textilen Bereich

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: 13.01.2026

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



Borten und Bänder anstatt der Gewänder

nieren wie nackte Waden und Stiefelschäfte. Uebrigens: Auch der einst unscheinbare Schnürsenkel ist zu einem modischen Attribut geworden.

Wohnliche Dekoration

Im Heim wird ebenfalls kräftig gebändelt. Man arbeitet immer mehr mit dekorativen Borten, Spitzen und Fransen für Tischdecken, Grobstores, Vorhänge und Schabracken. Als Schmuckelemente mit eigener Note geben heute Quasten, Pompons und Troddeln, Treppenseile und Dekorationskordeln in vielen Variationen den Wohnungen textilen Charme.

Spezialisten für Verbraucherwünsche

Den Verbraucherwünschen bleiben die 150 deutschen Unternehmen der Bandweberei und Flechterei mit Findigkeit und technischer Raffinesse durch rationelle und hochspezialisierte Fertigung auf der Spur. 1976 erzielten sie mit 9000 Beschäftigten einen Umsatz von 600 Mio DM. Unter den 620 Bandwebern und Flechtern Westeuropas, die jährlich etwa zwei Milliarden DM umsetzen, rangieren die deutschen Unternehmen zusammen mit den Konkurrenten aus Grossbritannien und Frankreich in der Spitzengruppe.

Einmalig in Europa

Die deutschen Bandweber und Flechter sind geographisch gesehen überwiegend auf den Wuppertaler Raum konzentriert. Vier von fünf Firmen sitzen dort. Daher dürfte es auch kommen, dass sich die Sparte eine Besonderheit

erhalten hat, die in Europa einmalig ist: die Hausbandweber. Sie arbeiten als selbständige Gewerbetreibende mit eigenen Maschinen für die Wuppertaler Bandwebereien im Lohn. Im Bergischen Land, wie Wuppertals Umgebung heisst, holen sich heute noch 450 Hausbandweber die Ketten (das Vormaterial) von der Industrie, die die Arbeit dieser hervorragenden Fachleute ausserordentlich schätzt.

Zum Schenken und Staunen

Unter den vielen kleinen Kostbarkeiten aus der Bandweberei lassen sich auch sehr persönliche Geschenke finden, beispielsweise gewebte Namensetiketten. Unter den Geschenkbändern gibt es einen unbestrittenen Star: Die durch einen einzigen Zug wie von selbst entstehende Zauberschleife.

Uebrigens: Für den Arzt kommen chirurgische Nähfäden, für den Fallschirmspringer die Schnüre, an denen sein Leben hängt, von den Bandwebern und Flechtern.

Poesie und Prosa im textilen Bereich

Von der Kunst des Klöppelns

Am Schiffssteg von Oberhofen, dort wo sich das romantisch-mittelalterliche Schloss mit seiner herrlichen Parkanlage und der strahlende Alpenbogen mit den Gletscherriesen des Berner Oberlandes im klarblauen Wasser des Thunersees spiegeln, sitzt an schönen Sommertagen frohgelaut ein Mütterchen im Silberhaar vor einem Klöppelkissen, hantiert fingerfertig mit den kleinen Fadenspulen und bietet den sie zumeist zahlreich umringenden Feriengästen redengewandt kunstvoll gestaltete Klöppelspitzen mit einfallsreichen Motiven zu erschwinglichen Preisen an.

Man begegnet diesen klassischen Handarbeiterinnen der textilen Kunst an vielen Kur- und Fremdenorten des In- und Auslandes, besonders oft im Appenzellerland, der Innerschweiz und im Wallis.

Aus Amerika wird berichtet, dass die Kunst des Spitzenklöppelns neuerdings als Freizeitbeschäftigung immer mehr Anhängerinnen findet. Man braucht dazu nur ein gepolstertes Klöppelkissen als Gerüst für das Stickmuster und der vielen Stecknadeln, zahlreiche gedrechselte Holzklöppel mit dem Fadenmaterial aus Leinen oder Seide und ... eine enorme Portion Geduld.

Das Klöppeln erfolgt in der Weise, dass das aufgespannte Stickmuster durch eingesteckte Nadeln markiert wird. Um diese Nadeln werden die aus Spulen (Klöppel) aufgewickelten Fäden kunstvoll und fingergewandt herumgeschlungen, so dass da, wo die Nadeln eng stehen, ein gewebeartiges, und dort, wo sie weit voneinander stehen, ein netzartiges Geflecht entsteht, welches Grund und Muster zugleich fertig macht.

Man unterscheidet je nach Herstellungsart und Musterung mit Ornamentalen, naturalistischen oder geometrischen Motiven sogenannte Brabanter-, Brüsseler- oder Relief-Klöppelspitzen. Zur Herstellung der feinsten Klöppelspitze, der Valenciennes-Spitze, benötigt man auf wenige Zentimeter Breite bis zu 150 Klöppel.

Italien und Flandern rühmen sich beide, die Kunst der Spitzenherstellung erfunden zu haben. Griechische Flüchtlinge sollen die Kunde von der Spitzenklöppelei nach Unteritalien gebracht haben. Zurückkehrende Kreuzzügler brachten die Kenntnis aus dem Orient nach Flandern.

Lange Zeit wurde die Spitzenarbeit lediglich für die Kirche ausgeübt, doch mit dem Aufkommen der Halskrause trat sie ihren Siegeslauf durch ganz Europa an. In einem Gedicht von Adolf Böttger heisst es u. a.:

«Ihr Burschen und Mädelein aufgeschaut!
Mein Bärbelchen Uttmann soll leben!
Seht hier, was in Nächten die liebende Braut
Dem Liebsten tät wirken und weben!
Den Halsschmuck seht flimmern und blitzen
Aus eigens geklöppelten Spitzen!

Ihr tätiger Geist, ihre sinnige Hand
Wird des Erzgebirgs tröstender Segen!
Da zieht ihn Barbara leis' am Gewand
Zur Lind' und errötet verlegen:
«Still, Christoph! sie hier meine Meister,
Der Spinnen kunstfertige Geister!»

Die 1514 geborene Barbara Uttmann gilt als die Begründerin der weltberühmten Klöppelspitzenindustrie des Harzgebirges. Ihr zu Ehren errichtete die Stadt Annaburg ein Denkmal. Barbara Uttmann hatte die Kunst des Klöppelns von einem geflohenen Protestanten gelernt, den die Verfolgungen des Herzogs von Alba aus Flandern vertrieben hatten.

Seit dem 15. Jahrhundert suchten sich die europäischen Textilzentren in der Kunst des Klöppelns gegenseitig zu überbieten. Lange Zeit war Italien in der Spitzenherstellung das führende europäische Land, während Frankreich für seine Luxusmode jährlich für viele Millionen Franken die meisten Spitzen einfuhrte. In der ersten Hälfte des siebzehnten Jahrhunderts sah sich die französische Regierung veranlasst, gegen diesen Luxus mehrmals einschränkende Verordnungen zu erlassen. Als König Ludwig XIV. die Spitzen zur speziellen Hoftracht machte, erlebte Frankreich einen ungeahnten Aufschwung der Klöppelspitzen-Mode.

In England bezog man ursprünglich die geklöppelten Spitzen aus Belgien, später aus Sachsen und der Schweiz, bis dann die mechanische Spitzenerzeugung das Kunstgewerbe der handgeklöppelten Spitzenarbeiten allmählich verdrängte. Doch immer noch erfreuen sich die kleinen Kunstwerke «echter Handarbeit» der Gunst zahlreicher Kenner.

J. Lukas, 3073 Gümligen BE

Technik

Die neuen «Hacoba»-Spulautomaten für die Bewicklung grosser Scheibenspulen Modell FSA-/-T

Dem Trend Rechnung tragend, grössere Packungseinheiten auch in der Flechtereie oder auf anderen Sektoren, die besonders bei der Verarbeitung vollsynthetischer Materialien den Einsatz von Scheibenspulen erfordern, zu verwenden, bietet Hacoba mit dem Modell FSA-/-T einen Spulautomaten, der den damit verbundenen erhöhten Anforderungen an Stabilität, Produktionsleistung und Ueberwachung gerecht wird.

Die neuesten Erkenntnisse und Erfahrungen auf den Sachgebieten Reibung, Schmierung und Verschleiss, sowie Möglichkeiten, die durch neue Werkstoffe geboten werden, wurden bei dieser Maschinentype genutzt.

Die Konzeption dieser Automatentype lässt sehr hohe Spindelumdrehungen zu. Die Begrenzung hinsichtlich der Leistung ergibt sich nur auf Grund der Eigenschaften des zur Verwendung kommenden Materials, der Beschaffenheit der Hülsen und Ablaufkörper.

Das Modell FSA-/-T hat jeweils einen getrennten Antrieb für den vollautomatischen Wechsel der Scheibenspulen über einen 0,25 kW-Motor und für das Wickelaggregat über einen 0,55 kW-Motor.

Ein Spezialgetriebe gestattet bei gleichbleibender Windungszahl je Masseinheit eine optimale Einstellung des Wickelhubes, sowie auch die stufenlose Regulierung der Windungen von einer wilden Wicklung bis zur Präzisions-Parallel-Wicklung. Auf Grund dieser Möglichkeiten kann die für die Weiterverarbeitung günstigste Windung unter Berücksichtigung der grösstmöglichen Packungsdichte und damit Ausnutzung des Wickelvolumens gewählt werden.

Die Grundauführung des Modells FSA-/-T wird wie alle Hacoba-Spulautomaten in der optimal wirtschaftlichen Produktionseinheit als vierspindliges Aggregat geliefert.

Der Wickelhub ist stufenlos einstellbar bis 12" (304,8 mm). Eine Reduzierung der Spindelgeschwindigkeit auf Grund einer Hubvergrösserung ist nicht notwendig.

Der Durchmesser der Scheibenspulen kann bis 3^{3/8}" (85,7 mm) gewählt werden.

Ein zweispindliges Spulaggregat gleicher Konzeption als Automat mit automatischem Spulenwechsel oder als Halbautomat mit manuellem Spulenwechsel ist lieferbar für Scheibenspulen bis 12" (304,8 mm) bzw. 15,75" (400 mm) Hub und Scheibendurchmesser bis 6" (152,4 mm) bzw. 7" (180 mm).

In Abhängigkeit vom Automationsgrad werden bei wirtschaftlich nicht mehr vertretbarer mechanischer Steuerung pneumatische und elektrische Steuerungselemente eingesetzt.

Die elektrische Fadenüberwachung gewährleistet Stillstand der Maschine bei Fadenbruch. Eine zusätzliche Fadenüberwachung kann verhindern, dass vom Ablaufkörper kommende Schlaufen und Schlingen aufgewickelt