

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 5 (1898)

Heft: 11

Artikel: Der Aufschwung der zürch. Seidenweberei

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628544>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 17.05.2025

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

Die Entfernung zwischen Grundlitze und Dreherlitze wird auch bei dieser Dreher-Vorrichtung 12 bis 15 Cm. gross gemacht. Der Dreherfaden ist $\frac{1}{2}$ Cm. tiefer zu stellen als der Stehfaden.

Diese Dreher-Vorrichtung kann für Schaft- und für Jacquard-Gewebe, sowie für Verbindende angewendet werden.

Da sie sicher arbeitet, sich an die frühere Methode anschliesst und in Folge dessen auch nicht mehr Kosten verursacht, so kann sie den Verbindende-Apparat ersetzen.

Die Hauptvorteile derselben sind: Fehlerfreie Waare und grössere Leistung.

Will man der stärkeren Verbindung halber zwei Stehfäden anwenden, so lässt man den Dreherfaden um beide Taffet arbeitende Stehfäden schlingen; hiebei muss der Dreherfaden mit dem benachbarten Stehfaden kreuzen, damit eine richtige Verbindung entsteht.

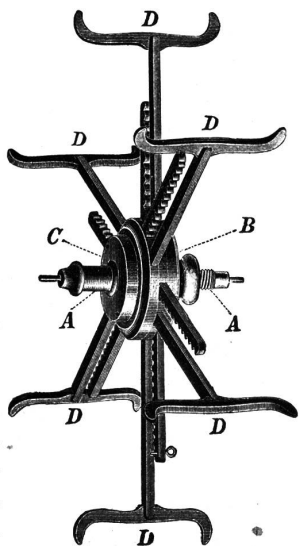
A. Eder.

Der Reformhaspel.

(Mit Zeichnung.)

Der neue patentirte Haspel (+ Patent No. 14955 — Reformhaspel genannt) von Hch. Schwarzenbach in Langnau bei Zürich bietet den Vortheil, dass die Strangen leicht und schnell aufgelegt werden können. Durch die Kraft einer Feder, mit welcher derselbe versehen ist, bleiben die Strangen beständig automatisch gespannt, was das Zusammenziehen derselben verhindert und somit ein besseres Abwinden ermöglicht.

Der Haspel besteht aus der Achse A, der Nabe B mit dem Federgehäuse C und sechs Träger-Stäbchen D. Er wird gewöhnlich zusammengesetzt versandt; um jedoch Emballage und Fracht etc. zu sparen, wird er auch in zerlegtem Zustande spedirt. Die Achse A, und die Nabe B mit dem Federgehäuse C bilden dann ein Ganzes, so dass nur die Stäbchen D einzusetzen sind, was folgendermassen geschieht: Mit der linken Hand wird die Achse A auf der Seite des Federgehäuses erfasst; mit der rechten Hand löst man, wenn dies nicht schon geschehen ist, die Schrauben-



mutter und spannt die Feder. Letzteres wird durch eine ganze Umdrehung der Nabe B in der Richtung des auf diese eingravirten Pfeiles, also rechts herum, erreicht. Hierauf zieht man die Schraubenmutter an, damit die Feder gespannt bleibt. Ist dies geschehen, so wird die Nabe in horizontaler Lage gehalten, und die Stäbchen, welche von 1 bis 6 numerirt sind, in die mit gleichen Nummern bezeichneten Kanäle von rechts nach links eingeschoben; dann legt man das der Sendung beigegebene Gummiband um die Träger und löst die Schraubenmutter. Durch den Druck des Bandes werden die Stäbchen alle gleichzeitig in die Nabe geschoben. Hierbei ist jedoch zu beachten, dass alle Stäbchen gleichzeitig eingreifen, damit der Haspel rund läuft. Schliesslich ist in das am Ende der Zahnung des Stäbchens 1 befindliche Loch ein Ringschraubchen einzuschrauben. Letzteres dient als Steller, damit der Haspel nicht auseinanderpringen kann.

Das Auflegen der Strangen geschieht, nachdem die Schraubenmutter der Achse gelöst und der Haspel auf seinen grössten Umfang ausgespannt ist, folgendermassen: Mit der linken Hand ergreift man die Achse A auf der Seite des Federgehäuses C und mit der rechten Hand dreht man den Haspel an einem der Stäbchen rechts herum, wodurch diese auf ihren kürzesten Punkt eingezogen werden. Mit der linken Hand ist dann auch noch die Nabe festzuhalten, damit der Haspel zum Auflegen der Strange in dieser Stellung bleibt (eventuell kann die Mutter angezogen werden, was aber eine geübte Arbeiterin unterlassen wird). Ist die Strange aufgelegt, so lässt man die Achse los, worauf die Stäbchen durch die Kraft der Feder ausgeschoben und die Strange beständig leicht gespannt wird. Damit die Spannung anhält, bis die Strange abgewunden ist, muss die Mutter gelockert bleiben.

Dieser Haspel kann für Strangen von 105—160 Centimeter Umfang, mit Verlängerung bis 230 Cm. gebraucht werden. Sein Gewicht beträgt zirka 250 Gramm.

Der Aufschwung der zürch. Seidenweberei.

Der „Züricher Post“ entnehmen wir:

Der Vorstand der zürcherischen Seidenindustrie-gesellschaft erfreut uns alle zwei Jahre mit einer Erhebung über den Stand der Seidenindustrie, dieser vornehmsten und wichtigsten aller zürcherischen Grossindustrien. Diese regelmässig sich wiederholenden Arbeiten reichen nun bereits bis zum Jahre 1881 zurück. Wir besitzen also ein Gesamtbild der Ent-

wicklung der Seidenmanufaktur über einen Zeitraum von 16 Jahren, und die die Statistik durchführende Gesellschaft versteht es, dieses Gesamtbild unmittelbar zur Anwendung zu bringen, indem sie den Ergebnissen der Erhebung pro 1897 die entsprechenden Zahlen aus allen vorangegangenen Untersuchungen gegenüberstellt. So wird das neueste statistische Tableau, entbehrt es auch jeder textlichen Bearbeitung und Erläuterung, zu einem überaus lehrreichen.

Zürichs Seidenindustrie erfuhr in den letzten Jahren einen lebhaften Aufschwung. Hinsichtlich der äusseren produktiven Entfaltung erfüllte sie selbst die höchsten Erwartungen, und wir gehen wohl nicht fehl, wenn wir die Vermuthung aussprechen, dass, Alles in einander gerechnet, der finanzielle Erfolg mit dem äusseren Anwachsen annähernd Schritt hielt.

Vergleichen wir zunächst die letzten zwei Erhebungsjahre, so ergibt sich, dass die Gesamtheit der fabrizirten Meter von Seidenstoffen von 1895 bis 1897 von 35,823,140 auf 43,092,226 oder um rund 20 % angewachsen ist. Der Nettowerth des Umsatzes hob sich von 79,758,000 auf 89,443,628 Fr. Und diese Vermehrung der Gewebeerzeugung erstreckt sich auf sämtliche Kategorien. Es wurden gewoben 1897: Taffet-, Tretten- und kombinierte Artikel Meter 35,717,702 gegenüber 30,256,440 Meter im Jahr 1895, Jacquardgewebe 4,317,918 gegenüber 3,231,080 Meter, am Stück gefärbte Gewebe 2,369,541 gegenüber 1,708,960 Meter, Seidenbeuteltuch 624,465 gegenüber 557,650 Meter im Jahre 1895.

Wir schalten hier ein, dass die Vergrösserung der Produktion in den zwei Jahren von 1893 bis 1895 nicht entfernt so stark war wie in der jüngsten Periode, stieg doch die Zahl der fabrizirten Meter nur von 33,5 auf 35,8 Millionen; etwas kräftiger war die Entfaltung in den zwei Jahren 1891 bis 1893 (Zunahme der Meterzahl von 29,9 auf 33,5 Millionen), rückgängig dagegen war sie in der Zeit von 1889 bis 1891 (Abnahme der Meterzahl von 32,8 auf 29,9 Millionen); die Periode von 1885 bis 1889 weist eine ziemlich starke Steigerung auf, die Zeit von 1883 bis 1885 einen starken Abfall und die Jahre von 1881 bis 1883 trugen wieder das Merkmal des Aufschwungs. So wogte die Konjunktur durch die Achtziger Jahre hindurch auf und nieder, derart, dass die Produktion vom Jahre 1891 über diejenige vom Jahre 1881 nicht wesentlich hinausging. Und es blieben überhaupt die Schwankungen innerhalb verhältnissmässig enger Grenzen. Maximum und Minimum differiren nur um rund 6 Millionen Meter.

Ganz anders der Charakter der Neunziger Jahre.

Sie zeigen eine ununterbrochene Vermehrung der Produktion, derart, dass die Erzeugung pro 1897 um über 13 Millionen Stoff Meter grösser ist als diejenige von 1891, und weitaus den stärksten Antheil an diesem im Vergleich zu früherer Zeit gewaltigen Aufschwung haben die letzten zwei Jahre gehabt.

Im Vergleich zu der grossen Zunahme der Fabrikation ist die Vermehrung der Zahl der Etablissements sehr geringfügig. Im Jahre 1897 bestanden deren 77, 4 mehr als 1895. Eine nur mässige Erhöhung erfuhr auch die Zahl der beschäftigten Angestellten und Arbeiter; sie wuchs von 39,370 auf 42,354; damit gewann das in der Weberei beschäftigte Personal erst wieder den Bestand, wie er zu Beginn der Achtziger Jahre bereits dagewesen; dazumal war eben die Hausindustrie, die für die Herstellung einer gewissen Stoffmenge viel mehr Hände erfordert, als die mechanische Industrie, noch viel allgemeiner.

Doch wäre die Annahme, es gehe in der Seidenweberei die Hausindustrie zu Gunsten der mechanischen Weberei immerwährend zurück, durchaus unrichtig. Die mechanische Industrie entfaltet sich allerdings kräftig; sie beschäftigte 1897 14,554 Arbeiter und Angestellte gegenüber nur 12,484 im Jahre 1895, 11,840 im Jahre 1891 und 8460 im Jahre 1889; aber auch die Zahl der Hausweber war seit 1891 in beständiger Zunahme begriffen; sie vermehrte sich nämlich von 1891 bis 1897 von 24,708 auf 27,800, speziell in den letzten zwei Jahren von 26,886 auf 27,800. Es deckt sich gegenwärtig die Zahl der Hausweber genau mit derjenigen vom Jahre 1889. Im letzten Jahrzehnt ist somit ein Rückgang der Hausindustrie hinsichtlich der Zahl der beschäftigten Hände nicht wahrzunehmen, die letzten Jahre verzeichnen sogar einen entschiedenen Fortschritt. Das schliesst natürlich nicht aus, dass die Lohnverhältnisse in dieser Zeit in vielen Zweigen der Weberei sich verschlechtert haben, eine Frage, über die die Erhebung der Seidenindustriengesellschaft einen Aufschluss nicht bringt. Es ist für uns aber ganz zweifellos, dass die Ausbildung der Mechanik das Lohnniveau im Laufe der Zeit bedeutend herabgedrückt hat.

Viel besser noch als in der Zahl der beschäftigten Arbeiter drückt sich die Kraftentfaltung unserer Hauptmanufaktur im Bestande der Webstühle aus. Die Zahl der Stühle für glatte und geköpte Gewebe hob sich in den zwei Jahren von 1895 bis 1897 von 7454 auf 9250, also um 1800 Stühle oder um 24 %. Ziemlich stark vermehrte sich auch die Zahl der Jacquard-Webstühle, nämlich von 2125 auf 2560. Sehr

bedeutend stieg auch die Zahl der Häspel der mechanischen Windmaschinen, von 44,921 auf 53,084. Eine ähnliche Bereicherung hat der Maschinenbestand, mit Ausnahme der Jacquard-Webstühle, die auch in den vorangegangenen Erhebungs-Perioden überraschend schnell sich vermehrten, in so kurzer Zeit nie zu verzeichnen gehabt. Im Ganzen stieg nämlich die Zahl der mechanischen Webstühle von 1895 bis 1897 von 9609 auf 11,840, die Vermehrung beträgt 2231 gegenüber 984, 1452 und 697 in den drei vorangegangenen Zählperioden. Wir zählen in der zürcherischen Seidenindustrie 1898 nahezu dreimal so viel mechanische Stühle als im Jahre 1885.

Aber auch die Hand-Webstühle haben noch eine weitere Verbreitung gewonnen. 1897 standen 23,513 im Gebrauch, 1895 nur 22,169 und 1893 gar nur 20,902. Wir müssen bis zur ersten Hälfte der Achtziger Jahre zurückgehen, bis wir auf eine ebenso grosse Zahl von Handwebstühlen treffen, also bis in die Zeit, da der mechanische Webstuhl noch wenig im Gebrauch war; damals (1881) beschäftigte die zürcherische Seidenindustrie rund 30,000 Handwebstühle.

Interessant ist die Thatsache, dass von den 21,947 Handstühlen für glatte und Tretten-Artikel nicht einmal die Hälfte im Kanton Zürich stehen, nämlich nur 10,393, 10,590 sind in andern Kantonen und 964 jenseits der Schweizergrenze. Wir ersehen daraus, wie weit bereits der Einfluss unserer grossen Hauptindustrie reicht.

Wesentlich anders verhält es sich mit der örtlichen Verbreitung der mechanischen Webstühle; diese befinden sich zu mehr als zwei Dritteln im eigenen Kanton; von den 11,840 Stühlen stehen nämlich im Kanton Zürich 8025, in andern Kantonen 2420 und jenseits der Schweizergrenze 1395. Verhältnissmässig gross erscheint die letztere Zahl. Und noch mehr konzentriert sich auf den eigenen Kanton die Verbreitung der mechanischen Windmaschine, beziehungsweise Häspel, von denen auf Zürchergebiet 39,893, in andern Kantonen 9728 und im Ausland 3463 sich befinden.

In diesen Mittheilungen finden sich die interessantesten Ergebnisse der sehr werthvollen Erhebung zusammengefasst. Die letztere befasst sich noch mit der Ermittlung des verarbeiteten Rohmaterials, mit der spezifizirten Aufführung der Produktion nach Gewearten, mit der Darstellung der Seidenzwirnerei, der Färbereien, der Appreturen und der Seidentrocknungsanstalt. Einige der bezüglichen Hauptergebnisse mögen später noch mitgetheilt werden.

Wiedergegeben sei hier lediglich noch die Rekapitulation, aus der hervorgeht, dass an der zürcherischen Seidenindustrie zur Zeit im Ganzen 121 Firmen betheiligt sind, die 49,907 Arbeiter und Angestellte beschäftigen; 1895 waren es 47,922, 1893 45,690 und 1891 44,563.

Wir dürfen uns über diese Erfolge um so mehr freuen, als sie trotz des Verlustes des grossen französischen Absatzgebietes zu Stande gekommen sind. Sie sind die Frucht zäher Thatkraft. Wir hoffen, auch die nächste Erhebung des Vorstandes der Seidenindustriegesellschaft werde von der Energie zürcherischen Gewerbefleisses nicht minder beredtes Zeugnis geben.

Anschliessend an vorstehenden Artikel dürfte es unsere Mitglieder interessiren, welches Personal unser Verein der gesammten Seidenindustrie stellt.

Laut Mitgliederverzeichniss gehörten am 31. Dezember 1897 dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich an: 14 Fabrikanten, 6 Direktoren, 19 Obermeister und technische Leiter, 4 Ferggstuben-Chefs, 34 Fergger und Ferggstubenangestellte, 40 Disponenten, 14 Dessinateurs und Patroneurs, 40 Webermeister, 10 Anruster und 77 kaufmännische Angestellte.



Die Entstehung und Entwicklung der Paramentenstoffweberei in Krefeld.

Hierüber machte Paul Schulze der „Seide“ folgende, auch für unsere Leser interessante Mittheilungen:

Die Paramentenstoffweberei, d. h. die Weberei schwerer Seidenstoffe, Brokate, Sammete und Sammetbrokate für kirchliche Gewänder und Fahnen, ist ein Zweig der Kunstweberei, der in Krefeld seit der Mitte dieses Jahrhunderts geübt wird und es seit dieser Zeit zu einer beachtenswerthen Höhe gebracht hat.

Im Mittelalter wurden die kirchlichen Gewänder meistens in Klöstern mit einer den religiösen Orden eigenthümlichen Hingabe angefertigt. Die dazu verwandten Stoffe waren meist sehr reich und kostbar und zeichneten sich durch grosse Solidität aus, wie heute noch an der Hand der auf unsere Tage gekommenen textilen Ueberreste jener fernen Zeit festzustellen ist. Ebenso wie die Renaissance im Schnitt der kirchlichen Gewänder die kirchlichen Bestimmungen unbeachtet liess, so entfernten sich auch die Muster jener Stilepoche immer mehr von den ernsten,