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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 27 (1920)

Heft: 6

Rubrik: Technische Mitteilungen

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: 11.12.2025

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

begriffene private Genossenschaft mit staatlicher Beteiligung wird für eine gesicherte Zukunft der Messe sorgen. Der Bau des ständigen Messegebäudes wird dies nach außen hin am besten dokumentieren.

— Die soeben erschienene Nummer 3 des Messe-Bulletins enthält nebst Abbildungen des projektierten Messepalastes sehr wichtige Mitteilungen für die Messeteilnehmer. Auf den 19. April soll eine Spezialnummer für die Textilindustrie erscheinen.

Italien. Für die Mustermesse vom 15. bis 30. April in Mailand haben sich 1300 Industrielle angemeldet.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutenderen europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Januar.

		Januar		Jahr	
		1920	1919	1920	1919
Mailand	kg	535,643	439,812	535,643	439,812
Lyon	„	636,153	353,685	636,153	353,685
Zürich	„	116,940	30,771	116,940	30,771
Basel	„	54,939	18,070	54,939	18,070
St. Etienne	„	—	77,287	—	77,287
Turin	„	—	50,591	—	50,591
Como	„	18,773	15,990	18,773	15,990

Die belgische Flachsindustrie. In der Zeitschrift „La Flandre Libérale" veröffentlicht der belgische Wirtschaftsminister einen Bericht über den Stand der belgischen Flachsindustrie. Es wird darin u. a. ausgeführt: Im Jahre 1914 waren in Belgien 28 Flachsspinnereien in Tätigkeit. Vier dieser Fabriken wurden vollständig zerstört; doch beabsichtigt man, drei davon in nächster Zeit wieder aufzubauen. Die Arbeit in den übrigen Flachsspinnereien wurde im März 1919 wieder aufgenommen. Im August waren mit Ausnahme der vier zerstörten Werke bereits wieder alle Fabriken in Betrieb. Die Produktion wird vorläufig noch infolge Mangels an Rohmaterialien eingeschränkt. — Im Jahre 1895 wurde in Belgien auf 30,500 Hektar Land Flachs angebaut. Im Jahre 1919 waren es nur 25,000 Hektar. Dies rührte hauptsächlich daher, daß gewisse Gebiete in Westflandern, wo besonders der Flachsbau zu Hause war, während des Krieges nicht bebaut werden konnten. Vor dem Kriege wurde der größte Teil des verarbeiteten Flachses aus Rußland importiert. Zurzeit ist von dieser Seite nichts zu erhalten und man rechnet damit, daß noch mehrere Jahre vergehen werden, bis Rußland wieder lieferungsfähig wird. Ferner muß in Betracht gezogen werden, daß fremde Käufer, wegen des Standes der belgischen Valuta in der Lage waren, im Ankauf des Flachses mit den belgischen Fabrikanten zu konkurrieren. Nun, da die belgische Grenze für den Flachsexport geschlossen ist, findet Schmuggel in großem Umfange statt. — Im Jahre 1914 waren 329,560 Spindeln in Tätigkeit. Zurzeit sind von einem Total von 311,000 103,166 im Betrieb. Die Zahl der in der Flachsindustrie vor dem Kriege tätigen Arbeiter stellte sich auf 16,000, zurzeit sind es 9500.

Rußland. Die Industrie nach den Schilderungen der Bolschewisten. In der russischen Zeitung „Golos Rossii" ist ein Artikel, verfaßt vom früheren russischen Ministerpräsidenten A. Kerenski, erschienen, in dem die jetzige Lage der Industrie in Rußland auf Grund von offiziellen Daten geschildert wird, die die Bolschewisten selbst in ihren Preßorganen angeben.

Ueber die *Textilindustrie* wird folgendes gesagt: Im Jahre 1915 gab es in Rußland (Polen und Finnland eingeschlossen) 10,285,000 Spindeln und 249,920 Webstühle. Die nationalisierte Textilindustrie besitzt 6,900,962 Spindeln und 164,226 Webstühle. Diese können 18 Millionen Pud (1 Pud gleich 16,38 kg) Baumwolle und 14 Millionen Pud Garn verarbeiten. Statt dessen hat die nationalisierte Textilindustrie in den ersten 8 Monaten des Jahres 1919 im ganzen nur 4,7 % ihres Bedarfs an Material erhalten.

Im Petersburger Rayon arbeiten von 27 Textilfabriken (am 3. Oktober 1919) nur zwei (E. S. Nr. 220).

Alle großen Industrien, wie Zindel, die Prochorowsche Manufaktur, stehen völlig still, das Inventar und die Fabrikgebäude sind „zur Aufbewahrung" übergeben, und Hunderttausende von Arbeitern sind in ihre Dörfer heimgezogen.

In Turkestan, der einzigen russischen Baumwollquelle, ist nur 7,2 % der Fläche mit Baumwolle bestellt, die in normalen Zeiten dafür in Betracht kam (E. S. Nr. 220) Dieses hat zur Folge, daß Rußland beinahe seinen ganzen Bedarf an Baumwolle aus dem Auslande importieren muß.

Diese Angaben, die ganz offiziell sind, zeigen mit vollkommener Deutlichkeit, daß die Sovietregierung selbst gezwungen ist, die überaus traurige Lage der russischen Industrie einzugestehen. Es heisst, die Regierung wolle nun die Arbeit militärisch mit Einführung einer 10 bis 12stündigen Arbeitszeit organisieren. Auch liegen Annäherungsversuche zu Deutschland vor; der neu ernannte Vertreter Sowietrußlands in Deutschland, Wigdor Kopp, hat verschiedentlich in der Berliner Presse betont, daß die Wiederanknüpfung der Handelsbeziehungen mit Deutschland für die Räteregierung von größter Wichtigkeit seien; „Rußland wünscht mit Deutschland möglicht schnell zu einem regen wirtschaftlichen Güteraustausch zu kommen; denn das durch die gegenrevolutionäre und fremdländische Blockade wirtschaftlich ungeheuer geschwächte Rußland bedarf dringend deutscher Maschinen, deutscher Kohle, deutscher Medikamente und mehr noch deutscher Facharbeiter, Techniker und Organisatoren. Als Gegenwert wird es für Deutschland hocherwünschte Rohstoffe zu bieten haben."

Nur auf solcher Basis beabsichtige die Räteregierung in einen Handelsaustausch einzutreten.

Preisbewegung auf dem englischen Kleidermarkt. Der Präsident der Handelskammer in Leeds und Mitinhaber der Seidenweberei „William Luptom & Co.", Edgar Luptom, führte in einer Sitzung der Handelskammer aus, daß kein Preisabbau für Tuche in Aussicht stehe. Die steigenden Wollnotierungen, denen zufolge Frankreich und Belgien wachsende Zurückhaltung an den Tag legen, die geringe Belieferung mit deutschen Farben und die andauernden Lohnforderungen lassen im Gegenteil ein Steigen der Kleiderpreise vermuten. („E. W.-Ztg.")

Technische Mitteilungen

Aus der Praxis der Baumwollspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil-Ingen., Zürich, Bleicherweg 41. (Schluß)

Spulerei, Weiferei (Haspelei) *Bäumerei* (Zettlerei). Durch diese Manipulationen läßt sich je nach der Konjunktur noch ein ganz hübscher Gewinn erzielen, wenn diesen Fabrikationszweigen die nötige Aufmerksamkeit geschenkt wird.

Vor allem dürfen die dazu nötigen Maschinen nicht in Räumen Aufstellung finden, welche sich besser für Trockenräume, Kühlräume oder für Dunkelkammern eignen würden.

Tatsächlich kommt es noch vielfach vor, daß Spulmaschinen, Häspel usw. direkt unter dem Dache oder im Keller (Souterrain) stehen.

Abgesehen davon, daß die Meister und Arbeiter in solchen schlecht beleuchteten (zu warmen oder zu kühlen), niedrigen Räumen mit der Zeit total abstumpfen und die Leistungsfähigkeit derselben zurückgeht, leidet der Sinn auch für die Ordnung. (Hohe helle Souterrains gehen an.)

Nur dann, wenn in den Aufmachungsräumen viel Platz und Licht vorhanden ist und die Maschinen nicht zu enge beieinander stehen, sind Fehler, wie Verwechslungen, Anflüge, schlechte Knoten usw. zu vermeiden.

Es gibt meiner Ansicht nach nichts Ungeschickteres als wenn gerade noch vor dem Versand, eine mit Sorgfalt behütete Ware verdorben, beziehungsweise in Qualität verringert wird.

Zu große Geschwindigkeiten vermehren Flugbildung, Fadenbrüche und Knoten. Sehr nachteilig ist der schnelle Gang an der Kreuzspulmaschine älteren Systems, bei welchem die Spulen nach Fadenbruch auf der rotierenden Trommel fortlaufen. Werden die Spulen nicht gleich nach Fadenbruch mit dem dazu bestimmten Hebel abgehoben,

so verschleißen die Fäden, oder sie werden gänzlich durchgerieben.

Die Nachteile einer zu harten Windung, beziehungsweise zu strammer Fadenbremsung beim Spulen, Haspeln und Bäumen liegen auf der Hand. Dadurch wird dem Garn die Elastizität entzogen, das sogenannte Leben vernichtet, was sich bei der nachträglichen Verarbeitung und zum Schluß noch an der Reißfestigkeit des Gewebes bemerkbar macht.

Packung. Die Selfaktor- und die Throstleskops (letztere gewöhnlich auf leichte Hülsen) werden in Kisten verpackt und haben zuweilen einen sehr langen und schweren Transport auszuhalten. Die Stärke der Bretter für diese Kisten soll daher nicht zu dünn sein, 10, besser 12 bis 13 mm, desgleichen soll die Kistengröße normal sein und das Nettogewicht der Packung 100 bis 160 kg betragen.

Befeuchtung. Während des Spinnprozesses geht der größte Teil der natürlichen Feuchtigkeit der Baumwolle verloren. Ein trockenes Garn ist aber spröde, ringelt leicht, läßt sich schlechter verarbeiten und verliert an Zugkraft sowie an Elastizität. Es ist daher auch für den Abnehmer beziehungsweise für den Verbraucher von größtem Vorteil, wenn das Garn vor der Packung beziehungsweise vor der Aufmachung die natürliche Feuchtigkeit wieder aufnehmen kann.

Die Befeuchtung der Garne muß so geschehen, daß sowohl die Erzeuger auch als die Verbraucher auf ihre Rechnung kommen und das Garn in der Beschaffenheit und im Aussehen durch die Befeuchtung oder durch längere Lagerung nicht leidet.

Welche von Befeuchtungsmethoden oder -Anlagen die beste ist, will ich hier nicht erörtern, auf alle Fälle ist diejenige Anlage am besten, welche stets gleichmäßige Resultate ergibt, weil sonst Unannehmlichkeiten unvermeidlich sind.

Bis jetzt war für die meisten Anlagen der Korbverbrauch eine lästige, kostspielige Sache und die bis jetzt auf den Markt gebrachten Garnkörbe haben vielfach den hohen Anforderungen nicht völlig entsprochen. Der Textilgarnkorb aus imprägniertem Holz ohne Eisenteile und der starke Rohrkorb, dürften die geeignetsten sein.

Allgemeines. Durch die Kriegsfolgen sind die Verhältnisse der Fabrikationskosten, der Rohstoff- und Garnpreise, vollständig andere geworden. Desgleichen auch die für den Verbrauch an Kohle, Oele, Chemikalien, Materialien, Utensilien usw.

Sehr einschneidend wirkte in Bezug auf Produktion, Spinnlohn und Generalspesen, die verkürzte Arbeitszeit mit der gleichzeitig einsetzenden Lohnerhöhung. Die enorm hohen Spesen (Erstellungskosten), Rohstoff- und Materialien-Preise zwingen die Industrie mehr als je, zur möglichst größten Ausnützung des Gesamtbetriebes durch äußerst rationelle Arbeitsweise, sowie zur intensivsten Ausnützung des kostspieligen Rohstoffes.

Nach objektiver Ueberlegung drängt sich unwillkürlich der Gedanke auf, ob nicht durch irgend eine, wenn auch für die Schweizer Baumwollindustrie neue (fremdartige) Maßnahme, da oder dort wesentliche Erparnisse erzielt werden könnten, oder die Produktion noch zu verbessern, beziehungsweise zu erhöhen wäre.

Diese Arbeiten können nur durch Expertisen eines bereits bewährten Spezialisten, mit ausreichenden, gründlichen, praktischen Erfahrungen, *zusammen mit der technischen Leitung,* unter genauester Prüfung sämtlicher für Verbesserung in Betracht kommenden Faktoren durchgeführt werden. Denn erstens gehören zu solchen Arbeiten die *vielseitigen Erfahrungen aus vielen Betrieben,* zweitens *Methode und Ueberblick* und drittens *Zeit.*

Kein Fabrikant, kein technischer Leiter kann sich mit diesen Extra-Arbeiten so befassen wie das absolut nötig ist und dann dürften doch den meisten Fachleuten die für dieses Spezialfach erforderlichen Erfahrungen fehlen. Desgleichen auch die Methode, welche der Spezialist erst im Laufe der Zeit auf Grund seiner Erfahrungen aufbaute.

Dann kommt aber noch ein anderer sehr wichtiger Umstand dazu. Wie Ihnen ja selbst bekannt sein dürfte, fällt einem fremden Auge bei oft ganz oberflächlichem Besuch, manches auf, was bei mehrjähriger, gewohnheitsmäßiger Uebersicht, nicht mehr beachtet wird. Das ist eine ganz natürliche Erscheinung, daß selbst der schärfste Blick mit der Länge der Zeit etwas verflacht, wenn die Situation nicht wechselt. Fremde können oft nach ganz kurzer Beobachtung ein Dorf besser beschreiben als der größte Teil der Einheimischen.

Ich habe während meiner langjährigen Tätigkeit als Spinnereileiter immer etwas profitiert, wenn ich den Besuch eines Kollegen bekam und ich fühlte mich in meiner Proffessionsehre gar nicht gekränkt, wenn ich bei den üblichen Rundgängen auf irgend einen Umstand aufmerksam gemacht wurde, der mir entgangen war. Auch sonst im Gespräch wurde gegenseitig manches aufgefangen, was sich nützlich verwerten ließ. Durch Expertisen mit anschließender Durcharbeitung, wurden in ausländischen Spinnereien nebst *wesentlichen Ersparnissen,* nachweisbar bis zu *23 Prozent Produktionserhöhungen* erzielt, ohne Erhöhung der Spindelzahl. Bei diesen Arbeiten kam man oft zu recht interessanten Resultaten und es ist für den Industriellen selbst bei einem weniger gutem Erfolge eine gewisse Beruhigung zu wissen, daß in seinem Betriebe wohl kaum mehr etwas verbessert werden kann.

Eine Expertise liegt auch wegen zunehmendem Verdienst im Interesse der Arbeiterschaft. Ich habe die erfreuliche Erfahrung gemacht, daß sie die Vorteile einer solchen rasch erkannte, willig auf eventuelle neue Arbeitsmethoden einging und auch sonst die Arbeiten unterstützte.

Ein Experte wird seine Arbeiten schon im eigenen Interesse, unter *strengster Diskretion* ausführen, denn nur dadurch kann er sich das volle Vertrauen auf die Dauer sichern.

Amerika hat den neuen Weg gewiesen, verschiedene schweizerische Großindustrien haben denselben bereits mit *vollem Erfolg* beschritten und ich finde keinen Grund, warum unsere *Textilindustrie* nicht ebenfalls den neuen Weg gehen soll.

Vorrichtung zum Zusammenkleben von Kettenfäden.

(Nachdr. verb.)

ATK In neuerer Zeit ist eine Vorrichtung zum Zusammenkleben der Fäden einer alten mit den Fäden einer neuen Webkette bekannt geworden, die das Andrehen ersetzen soll und für einfache Gewebearten geeignet ist. Diese ist unter Nr. 274329 in Deutschland patentiert worden. Die kreuzweise gespannten Fäden werden abgeteilt, mit Klebstoff versehen und zusammengefügt. Die Vorrichtung besteht im wesentlichen darin, daß in der Ebene der in bekannter Weise übereinander liegenden Fadenkreuze unter Anlage an den jeweils zu verbindenden, konvergierenden Fadenpaaren eine Abteilvorrichtung so entlang der Fäden hin und her bewegt wird, daß die in jeder Endstellung hinter die Abteilvorrichtung gelangenden Fadenpaare über seitliche Klebvorrichtungen durch die Abteilvorrichtung fortgedrückt werden, während diese selbst zwischen den gespreizten Fadenteilen hindurch durch das nächste Fadenpaar tritt. Die Abteilvorrichtung besteht aus einer in der Ebene der zusammenklebenden Fadenpaare hin und her beweglichen Pyramide, welche außerdem auf einer Führungsstange senkrecht zu dieser Ebene verschiebbar angeordnet ist und nach den Fadenkreuzen hin gerichtete, abgeschrägte Ränder, sowie schräge Führungsflächen besitzt. Die Fadenkreuze auf den Kreuzschienen sind hierbei so angeordnet, daß jeweils zwei konvergierende Fäden übereinander

liegen, welche Enden der alten und der neuen Kette bilden und zum Zusammenkleben von der Abteilvorrichtung gleichzeitig ergriffen und vorgeschoben werden können. Durch an der Abteilpyramide vorgesehene Klappen, die mit Anschlagarmen versehen sind und sich in jeder Endstellung der Abteilpyramide aus der Ebene der letzteren herausbewegen, werden die ausgeschiedenen Fadenpaare ein größeres Stück von der Platte weggeschoben und hierbei sicher über die Klebvorrichtung geführt. Letztere besitzt in Klebmasse tauchende und mit weichem, schwammartigem Stoff bekleidete Klebrollen, über welche die Fäden gehen. Die Ketten werden in einem Rahmen über Schienen kreuzweise gespannt. Eine Abteilpyramide ist auf einer Führungsstange in senkrechter Richtung zur Ebene der Fadenkreuze verschiebbar und gegen Drehung gesichert angeordnet. Von dieser Abteilpyramide führt ein Zugorgan über Rollen nach einem Gewicht, welches die Abteilpyramide ständig gegen den zu behandelnden Teil der Kette drückt. Die Führungsstange ist mit zwei im Rahmen gleitenden Schlitten verbunden, die durch Schubstangen von Kurbelscheiben hin und her bewegt werden können und auf diese Weise auch die Abteilpyramide in Richtung der Kettenfäden hin und her ziehen.

Die Abteilpyramide wird beim Beginn des Abteilens vor die beiden Endkreuzfäden gebracht und durch den Zug des Gewichtes mit ihrer vorderen flachen Seite gegen den zu behandelnden Teil der Ketten gedrückt. Bei ihrer Längsbewegung an einem Fadenpaar gelangt nun die Abteilpyramide von dem Kreuzungspunkt des Fadenpaares allmählich nach einer Stelle, wo der Abstand der beiden Fäden gleich der Höhe der Abteilpyramide ist, so daß diese an den beiden überragenden Fäden vorbei gegen das nächste Fadenkreuz gedrückt wird und bei ihrer Bewegung nach der entgegengesetzten Seite die beiden ausgeschiedenen Kettenfäden, welche nach ihrem Kreuzungspunkt zu wieder zusammenlaufen mit ihrer Rückseite von den übrigen vor der vorderen flachen Seite liegenden Kettenfäden abteilt. Damit diese abgeteilten Fadenpaare in jeder Endstellung der Abteilpyramide um eine größere Weglänge über eine Klebvorrichtung weiterbewegt werden können, ist die Abteilpyramide mit in der Mitte derselben gelenkig befestigten Klappen versehen, an deren freien Enden sich Arme mit Rollen befinden. Gelangt die Abteilpyramide in eine Endstellung, d. h. in die Nähe der Schienen, so stößt die diesen Schienen zunächst liegende Rolle gegen die Zusammenstoßstelle der Schienen und bewegt mittels des mit der Klappe verbundenen Armes die Klappe aus der Ebene der Abteilpyramide heraus, so daß die vor der Klappe liegenden Kettenfäden um ein entsprechendes Stück weitergeschoben werden.

Zur Seite der Schienen sind die Klebstoffbehälter entlang der Schienen verschiebbar angeordnet, und zwar erfolgt die Verschiebung der Abteilpyramide in senkrechter Richtung zu den Fäden. Diese gleichzeitige Verschiebung wird in einfacher Weise dadurch erreicht, daß die Klebstoffbehälter gleichfalls durch Zugorgane mit demselben Gewicht verbunden sind. In dem Klebstoffbehälter sind Rollen aus Filz oder einem anderen geeigneten Stoff für die Zuführung des Klebmittels an die über die Rollen gleitenden Fäden angeordnet. Hinter den Klebstoffrollen ist in dem Behälter eine Isoliervorrichtung für die zusammengebrachten abgeteilten und geklebten Fäden angeordnet. Diese Vorrichtung besteht aus einem Zackenrad, über welchem ein von einer Rolle sich abwickelnder Papierstreifen liegt, der in geeigneter Weise derart vorbereitet ist, daß er nicht mit verklebt wird und leicht später abgerissen werden kann. Da das Zackenrad so gelagert ist, daß es etwas über die Bahn der Fäden hervorragt, legen sich diese mit einem gewissen Druck in das Rad hinein und nehmen gleichzeitig den sich zwischen jedem Fadenpaar schleifenartig aufbiegenden Papierstreifen mit. Auf diese Weise werden die frisch verklebten Fäden voneinander isoliert, so daß sie trocknen können. Die Klebstoffbehälter werden so geführt, daß ihre Klebstoffrollen schon vor dem Abteilen der Fäden Klebstoff an sie abgeben, während die Klappe die Weiterbeförderung von den Klebstoffrollen über die Isoliervorrichtung bewirkt.

Damit der Zug des Gewichtes auf die Abteilvorrichtung stets gleichmäßig ist und von dem Reibungswiderstand der Klebstoffbehälter nicht ungleichartig beeinflußt wird, ist eine Regelungsvorrichtung vorgesehen, die aus Klemmfedern besteht, durch welche die Zugorgane der Klebstoffbehälter hindurchgeführt sind. Diese Klemmfedern werden stoßweise durch die eine Schubstange bezw. den Schlitten beeinflußt, so daß immer zu bestimmten Zeitpunkten eine Weiterschaltung mit der Abteilvorrichtung erfolgt.

Mode- und Marktberichte

Seidenstoffmarkt.

Das „B. d. S." in Lyon teilt über Seidenindustrie und Mode folgendes mit:

„Von Wiederbelebung kann so lange nicht gesprochen werden, als der Ausstand in den Färbereien nicht aufhört. Man hofft aber, daß die Arbeit bald wieder aufgenommen werde. Dazu hat jetzt noch der Eisenbahnerstreik die Marktlage verschlimmert. Man kann diese Störungen des Geschäfts durch soziale Treibereien nicht genug bedauern, gerade im Augenblick, da die Produktion intensiv einsetzen sollte. Hoffen wir, daß der gesunde Menschenverstand doch noch die Oberhand gewinnt, sonst kommt es zur Kalamität. Das wirtschaftliche Gleichgewicht kann nur durch den guten Willen und die Mithilfe eines jeden wieder hergestellt werden.

Die hohen Preise haben bei den Einkäufern eine gewisse Zurückhaltung verursacht, wenn auch deren Bedürfnisse an Seidenstoffen keineswegs kleiner geworden sind.

Der „New York Herald" berichtet über eine Versammlung, die letzten Monat in New York stattfand. Der Zweck derselben war, Mittel und Wege zu finden, um Amerika vom Joche der Pariser Mode zu befreien. „Seit dem Kriege hat man oft davon gesprochen, daß New York berufen sei, Paris als Modezentrum der Welt zu verdrängen. Deshalb ist es verfehlt, wenn zur neuen Saison die amerikanischen Einkäufer in hellen Haufen nach Paris strömen. Die Mehrzahl gibt sich wohl Rechenschaft darüber, daß sie eben zu Modeschöpfern nicht geboren worden sind, sondern, was neue Ideen anbelangt, die Vasallen von Paris sind und bleiben.

Die amerikanische Feinschneiderei, die der unabhängigen Entwicklung einer nationalen Mode ihre Aufmerksamkeit schenkt, hat für diese Saison einen französischen Namen gebraucht und als „Fête de la Mode du Printemps" am 3. Februar im Hotel „Commodore" in New York, unter den Auspizien der „National Garnments Retailers Association" eine Ausstellung eröffnet, fast gleichzeitig mit der ersten Frühjahrs-Ausstellung in Paris.

„Women's Wear" vom 4. Februar berichtet über dieses Fest. Die angesehensten Vertreter der Feinschneiderei, Konfektion und Kleiderfabrikation waren unter den Besuchern zu sehen. Dreiundzwanzig Häuser stellten aus und die hauptsächlichsten amerikanischen Modeschöpfer zeigten die neuesten Modelle. Dennoch heißt es in besagtem Artikel, daß auch die glühendsten Verfechter der unabhängigen amerikanischen Mode zugeben, daß ihre Entwicklung eine allmähliche, graduelle sein muß; der glänzende Erfolg der „Fête" beweise nur, daß die Möglichkeit der Verwirklichung der Idee bestehe. Anderseits dürften diejenigen, welche sofort eine Bewegung im Sinne eines rein amerikanischen Stiles der Mode erwarteten,