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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 24

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 10.12.2025

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

Rolle. Die Firmen, die große Geschäfte eingingen, waren seinerzeit mehr oder weniger gezwungen, Valutaschulden aufzunehmen, und nur wenige Firmen beschränken sich auf kleinere Geschäfte und waren daher imstande, diese Geschäfte im Rahmen ihrer Mittel und der verfügbaren Kredite durchzuführen. Die meisten Häuser aber, und besonders die im Kriege großgewordenen Baumwollwarenfirmen kauften zu einem Zeitpunkt, wo die Valuta noch nicht so ruiniert war, große Posten ausländischer Waren.

In der Tuchbranche ist die Lage ähnlich. In eingeweihten Kreisen ist es bekannt, daß ein großer Teil der Wiener Tuchhändler vom Sommer her große Beträge an englischen Pfund schuldig ist. Die englischen Lager waren damals überfüllt, und die englischen Fabrikanten räumten den deutschösterreichischen Firmen, um zum Verkauf anzureizen, ein Respiro von 60 Tagen ein. Den Wiener Kaufleuten erschienen diese Geschäfte nicht ungesund kalkuliert, da das Pfund damals auf 3000 stand, also das 120-fache des Friedenspreises bedeutete und das Risiko daher nicht groß erschien. Inzwischen haben sie die Ware bekommen, scheinbar daran verdient, sind aber heute die höheren englischen Pfunde schuldig.

Frankreich.

Die Lage in der Stickereiindustrie in Calais. Unser dortiger Mitarbeiter schreibt uns: Der langsame Geschäftsgang beweist uns den Vertrauensmangel der Käufer. Deren Aufträge anläßlich ihrer Durchreise in den Monaten Oktober/November gehen jetzt dem Ende entgegen und von Erneuerungen ist keine Spur. Dies überrascht umsoweniger, wenn man in Betracht zieht, welch große Schwierigkeiten sich den großen Importeuren entgegenstellen, um sich die Teilnahme der Banken zu versichern. In den Detailaufträgen sind die Lieferungsfristen immer sehr kurz und der Fabrikant, der sich gegenwärtig unter der Wirkung der Preissteigerung des Rohmaterials, besonders der Seide, befindet, zögert auf Vorrat zu fabrizieren, sodaß gewisse Geschäfte, die sich in normalen Zeiten leicht machen ließen, heute nur sehr schwierig zustande zu bringen sind. Die letzten Einkäufe in Europa, die durch Amerika gemacht wurden, scheinen die Vorräte in Soie-Grège gehörig vermindert zu haben, sodaß uns die Spekulation auf dem Platze nicht wundert, und dazu beiträgt, die Verproviantierung zu erschweren. In der Kunstseide konstatiert man die gleichen Verproviantierungsschwierigkeiten, und solange als wir keine Genugtuung in unserem Gesuche betreffend Zollrevision erhalten, werden diese Zustände anhalten.

Diesbezüglich hat der französische Handelsminister unsere Handelskammer wissen lassen, daß der Finanzminister sich bemüht, die Frage durch die unterministerielle Differenzen-Revisionskommission zu erörtern.

Calais, 22. Dezember. F. K.

England.

Aus der englischen Baumwollspinnerei. Der letzte Bericht über den finanziellen Stand der englischen Baumwollspinnereien umfaßt die zwölf Monate 1. Dezember 1920 bis 30. November 1921. Die Statistik, von Mr. Frederick W. Tattersall in Manchester ausgearbeitet, fußt auf Erhebungen über 230 Unternehmungen. In dem Berichtsjahre zahlten 23 keine Dividenden aus; 36 eine solche unter 2,5%; 38 eine solche zwischen 2,5 und 5%; 27 eine solche zwischen 5 und 7,5%; 24 eine solche zwischen 7,5 und 10%; 22 eine solche zwischen 10 und 12,5%; 18 eine solche zwischen 12,5 und 15%; 8 eine solche zwischen 15 und 17,5%; 10 eine solche zwischen 17,5 und 20%; 9 eine solche zwischen 20 und 25%; 9 eine solche zwischen 25 und 35%; 4 eine solche zwischen 35 und 40%; je 1 eine solche von 47,5% und von 50%. Diese 230 Unternehmen besitzen ein Gesamtkapital (volleinbezahlt) von 25,330,393 Lstr. Die Durchschnittsdividende betrug 9,97 Prozent. Die Zahl der Spindeln dieser Spinnereien beläuft sich auf 21,511,799.

Nord-Amerika.

Die Lage in der Seidenindustrie in den Vereinigten Staaten. Wir entnehmen einem Privatbriefe, dat. 12. XII. 21, folgende Schilderung:

Der allgemeine Geschäftsgang ist hier immer noch sehr flau. Man erwartet indessen nach Neujahr etwas anziehendere Zeiten. Die Stahl- und Kohlenindustrie, welche hauptsächlich hier im Staate Pennsylvania gewaltige Werke in normalen Zeiten im Betriebe hatten, arbeitet heute nur mit der Hälfte der Arbeiter. Die Seidenindustrie ist seit dem Monat Oktober eher etwas rückwärts gegangen. In Paterson sind immer noch 70% aller Webstühle außer Betrieb. Die Ursache ist auf die 44-Stundenwoche zurückzuführen, indem die Fabrikanten in Paterson unmöglich mit den in andern Staaten liegenden 50 und 54 Stunden arbeitenden Fabriken konkurrieren können. — Die Canton-Crêpe-Artikel verlieren wieder ihren Reiz; für Frühjahr scheint Taffetas große Nachfrage zu haben. Satins sind ohne jede Nachfrage. Eine große Zukunft werden in der Seidenindustrie die automatischen Webstühle haben, besonders für Schirmstoffe, Liberty und halbseidene Satins.

Ausstellungen

Tarifermäßigung für die Schweizer Mustermesse. Ein lang gehegter Wunsch der Aussteller der Schweizer Mustermesse und der Messebehörden ist mindestens teilweise in Erfüllung gegangen. Es betrifft die Ermäßigung der Personentransporttarife für die Messebesucher. Die Messeleitung hat, unterstützt von allen größeren wirtschaftlichen Verbänden, von Kantonsregierungen und Kantonalkomitees an die Generaldirektion der Bundesbahnen das dringende Gesuch gestellt, eine 50prozentige Ermäßigung der Fahrpreise für die Messebesucher eintreten zu lassen. Die Generaldirektion der S. B. B. hat nun beschlossen, dem Gesuch im folgenden Sinne zu entsprechen:

a) Zur Hin- und Rückfahrt in 3. Klasse werden abgegeben: gewöhnliche Billette einfacher Fahrt 2. Klasse.

b) Zur Hin- und Rückfahrt in 2. Klasse werden abgegeben: gewöhnliche Billette einfacher Fahrt 1. Klasse.

Die gelösten einfachen Schnellzugszuschlagskarten gelten zudem auch für die Rückfahrt.

Zum Zwecke der Kontrolle werden die als Hin- und Rückfahrtsbillete zur Ausgabe gelangenden gewöhnlichen Billette einfacher Fahrt von der Ausgabestation auf der Rückseite mit dem Stationsdatumstempel und einer geeigneten Bezeichnung versehen werden. Um für die Rückreise nach der Herkunftsstation gültig zu sein, müssen sodann die Billette von einem Organ der Mustermesse abgestempelt werden als Beweis für den Besuch der Messe.

Spinnerei - Weberei

Luftbefeuchtung.

Von Fr. Hoyer, Ing. — Nachdruck verboten.

Um nun der Luft Feuchtigkeit zuzuführen, muß sie Gelegenheit haben, in möglichst innige Berührung mit dem Wasser zu kommen. Hierzu stehen grundsätzlich zwei Wege zur Verfügung:

1. kann man das Wasser in dampfförmigen Zustand versetzen und so mit der Luft mischen;
2. beläßt man das Wasser in flüssigem Zustande und zerteilt es durch geeignete Vorrichtungen ganz fein, um so eine innige Berührung zwischen Wasser und Luft herbeizuführen.

Das erste Verfahren ist als vollkommen veraltet zu betrachten und kommt daher gar nicht mehr zur Anwendung. Es haften ihm eine Reihe von Nachteilen an, deren hauptsächlichste folgende sind: Hygienisch ist es vollkommen unhaltbar, die Gleichmäßigkeit der Luftbefeuchtung ist gering, durch Niederschlagen des Dampfes bilden sich Tropfen, die Maschinen rosten.

Das zweite Verfahren wird von allen heute zur Anwendung kommenden Systemen gebraucht, die grundsätzlich darin bestehen, daß man das Wasser unter mehr oder minder hohem Druck, der gegebenenfalls durch eine Pumpe erzeugt wird, in geeigneten Vorrichtungen fein zerstäubt. Zum Zerstäuben des Wassers dienen Zerstäuber und Streudüsen der verschiedensten und besonders für diesen Zweck geschaffenen Konstruktionen, mitunter auch Rotationskörper.

Eine solche Luftbefeuchtung wird als die beste und zweckmäßigste zu bezeichnen sein, die das Wasser so fein zerstäubt, daß es in einen feinen Nebel verwandelt wird, ohne daß sich Tropfen bilden können.

Es liegt nun allerdings auch hier die Gefahr vor, daß die Luft in der Nähe der Befeuchtungsapparate übersättigt

wird, während der Feuchtigkeitsgehalt der Luft mit zunehmender Entfernung von den Apparaten immer geringer wird. Solche Anlagen erfüllen allerdings ihren Zweck nicht. Um dies möglichst zu vermeiden, müssen die Apparate regulierbar sein. Es kann bei diesen Apparaten vorkommen, daß eine Maschine nicht in ihrer ganzen Länge eine gleichmäßige Luftfeuchtigkeit erhält.

Man muß also die Apparate so wählen, daß sie das Wasser nicht auf direktem Wege in die Luft bringen, sondern daß sie die Raumluft mit innerhalb der Apparate gesättigter Luft befeuchten. Hierbei ist aber wieder zu bedenken, daß das spezifische Gewicht des Wassers etwa 800 mal größer als das der Luft ist, so daß es sich sehr bald wieder von der Luft trennen würde. Man führte ursprünglich die Luft durch einen feinen Wasserregen, in dem sich diese sättigen, abkühlen und reinigen sollte. Da die Luft aber verhältnismäßig rasch durch den Regen geführt werden mußte, um den Anlagen eine nicht zu große Ausdehnung zu geben, konnte sie sich nicht immer in der erforderlichen Weise sättigen, eine Kühlung konnte fast garnicht erzielt werden, während eine Reinigung der Luft auch auf diesem Wege in zufriedenstellender Weise erreicht wurde. Die auf diese Weise behandelte Luft führte man dann durch Kanäle in die Räume, wo sie die verbrauchte Raumluft verdrängen sollte. Dies war aber nur in unzureichendem Maße der Fall, wie auch der Sättigungsgrad der Luft mit zunehmender Länge der Kanäle abnahm, sodaß auch die Luftbefeuchtung unbefriedigend wurde.

Eine Verbesserung des Verfahrens konnte man dadurch erzielen, daß man das Wasser erhitzte, wodurch die angesaugte Luft aufnahmefähiger wurde und das Verdunstungsmoment günstiger zur Geltung kam, wenn die angesaugte Luft relativ trocken war. Luft nimmt bekanntlich entsprechend ihrem Feuchtigkeitsgehalt Wasser auf, sodaß schließlich von einer Abkühlung durch das Verdunstungsmoment kaum mehr die Rede sein kann, wenn sie schon einen relativ hohen Feuchtigkeitsgrad hat.

Bei Ringspinnsälen z. B. war eine Abkühlung gar nicht zu bemerken, da es nicht genügt z. B. Außenluft von 35° C einzublasen, die man um 5° C abkühlt. Mit dieser Luft von 30° C läßt sich in einem Ringspinnsaale, der im Sommer 40 bis 45° C hat, keine Abkühlung erreichen. Die Wärmeerzeugung in einem Ringspinnsaale ist so bedeutend, daß ein Erfolg auch inbezug auf Befeuchtung der Luft nur zu erreichen ist, wenn die nasse Luft so gleichmäßig als nur irgend möglich verteilt in den Saal ausströmt und augenblicklich die durch die Spindeln infolge ihrer Geschwindigkeit und Wärmeentwicklung absorbierte Feuchtigkeit ersetzt; auf diese Weise kann dann auch eine befriedigende Mitwirkung des Verdunstungsmomentes erreicht und festgestellt werden.

Da es sich bei Spinnsälen meist um sehr große Grundflächen handelt, so kommt es häufig vor, daß die Innentemperatur auf der Sonnenseite bis zu 10° C höher als auf der Schattenseite ist; es macht sich also nötig, diese Temperaturunterschiede auszugleichen, da sonst eine gleichmäßige Befeuchtung nur schwer oder gar nicht zu erreichen ist. Neuere und bewährte Befeuchtungsanlagen ermöglichen dies auch ohne große Schwierigkeiten, sodaß man imstande ist, die Sommertemperatur eines Ringspinnsaales, die etwa 40 bis 50° C beträgt, auf 25 bis 28° C herunterzubringen und gleichzeitig eine Luftfeuchtigkeit zwischen 60 und 70% zu erhalten. In Webereien liegen die Verhältnisse insofern günstiger, als man hier mit 70 bis 85% relativer Luftfeuchtigkeit arbeitet, wozu die Einführung größerer Mengen Luft erforderlich ist und die Wärmeerzeugung der Webmaschinen wesentlich geringer bleibt, sodaß hier im Sommer mit Leichtigkeit eine durchschnittliche Raumtemperatur von 18° C zu erhalten ist. Welche hygienischen Vorteile dies bietet, braucht nicht weiter erörtert zu werden.

Im allgemeinen soll nun vom hygienischen Standpunkt aus der absolute Wassergehalt von 1 m³ Luft 11—12 Gr. nicht überschreiten. Der Sättigungsgrad der Luft würde dann bei den verschiedenen Temperaturen betragen:

bei 15° C	90%	bei 21° C	60%
bei 17° C	80%	bei 24° C	50%
bei 19° C	70%	bei 28° C	40%

Für Spinnereien und im gewissen Maße Webereien ist dies jedoch nicht durchführbar.

Nach den Erfahrungsgrundsätzen sollen die Luftfeuchtigkeiten in den einzelnen Arbeitsräumen betragen:

In Spinnereien:	
Baumwolle: Vorbereitung	50—60%
Spinnerei	60—70%
Leinen: Vorbereitung	60—70%
Spinnerei	70—80%
Jute	70—80%
Seide	70—80%
Wolle	80—90%
Ramie	80—90%
In Webereien:	
Baumwolle	80—90%
Leinen	75—85%
Jute	70—80%
Seide	75—85%
Wolle	70—80%
Ramie	80—90%

Teppichweberei in Bosnien.

Die Römer hatten während der Blütezeit ihres Reiches auch in Bosnien Kulturwerke in ansehnlicher Zahl geschaffen, doch rasch gingen dieselben mit dem Verfalle des Reiches zugrunde, als Slaven und dann die noch viel wilderen Avaren hereinbrachen. Wohl sickerte aus dem reichen Byzanz manches Gewerbefördernde durch, aber erst die Osmanen gaben, als sie das Land im 15. Jahrhundert eroberten, den Anstoß zum Aufblühen orientalischen Kunstgewerbes und die leichte Hand der Südslaven, die sich schon beim Schreib- und Zeichenunterricht zeigt, brachte ganz bemerkenswerte Erzeugnisse hervor. Man darf absolut nicht glauben, daß die Türken nur eine zerstörende Wirksamkeit ausübten, denn in Bosnien entstunden erst mit der Türkenzeit eigentliche Städte.

Vor allem war es die Teppichweberei, welche durch die asiatischen Eroberer ungemein gefördert, d. h. eigentlich ins Leben gerufen wurde, infolge des großen Bedarfes von Teppichen in den Moscheen und weil der Türke den Fußboden seiner Wohnräume vollständig mit Teppichen belegt, da er vor dem Betreten der Wohnung stets die Fußbekleidung ablegt.

Die Moscheen besitzen ort prächtige Teppiche, aber auch minderbemittelte Bürger sparen sich einen schönen Teppich (Tschilim) allenfalls vom Munde ab und jede Frau trachtet, einen selbsterzeugten Teppich einer Moschee als Erbe zu hinterlassen. Aermere Leute begnügen sich mit den „Ponjawe", d. h. aus Fetzen fabrizierten Teppichen ordinärster Sorte.

Vor dem Jahre 1878, ehe die Oesterreicher das Land besetzten, war die Teppichweberei in solchem Verfalle begriffen, daß man im Lande nur mehr die einfachsten Teppiche webte und alle besseren aus Asien bezog. Die österreichische Verwaltung ließ es sich sehr angelegen sein, die den südslawischen Frauen angeborene Geschicklichkeit zu Stickereiarbeiten für die Teppichweberei heranzuziehen. Zu diesem Zwecke wurde im Jahre 1888 ein landesärarisches Webeatelier in Sarajevo eingerichtet und da man sich nicht mit primitiver Ausübung des Gewerbes begnügen wollte, wurde beschlossen, die modernsten Webstühle anzuschaffen, sowie die neuesten Errungenschaften auf diesem Gebiete auszunützen. Dann mußte man dafür sorgen, daß ausschließlich tadelloses Garn und haltbare Farben in Verwendung genommen wurden, damit ein zu erhoffender Export nur beste Ware ins Ausland bringe. Man schaffte schöne Vorlagen an und berief sogar einen Maler aus Persien, um ja nur originelle orientalische Muster zu erlangen.

Diese Art von Weberei erforderte zarte Hände zur Ausführung und man nahm Mädchen aller Konfessionen, also Serbinnen,

Muslimaninnen und Spanjolinnen*, die das 14. Lebensjahr bereits vollendet hatten und den ärmeren Familien angehörten. Sie werden zuerst von älteren Arbeiterinnen ausgebildet, und wenn sie die notwendige Geschicklichkeit erlangt haben, beginnen sie selbständig zu arbeiten. Wenn sie Stipendien erhalten, müssen sie sich verpflichten, drei Jahre in der Anstalt zu verbleiben, um die Webekunst gründlich zu erlernen. Auf solche Weise wurden derartige Erfolge erzielt, daß man schon im Jahre 1892 an die Vergrößerung der Anstalt schreiten konnte. Während anfangs nur kleine Teppiche erzeugt wurden, werden jetzt solche von acht Meter Länge gewebt, und wer den Preis erschwingen kann, dem können kilometerlange Teppiche geliefert werden.

Bald wurde mit der Erzeugung geknüpfter, grober Perserteppiche begonnen, die auf einem Quadratmeter nicht mehr als dreißig- bis vierzigtausend Verknüpfungen zählten, also für den Quadratzentimeter bloß drei bis vier. Infolge der angeborenen Fertigkeit der Bosnierinnen in Handarbeiten erreichte man es bald, daß Teppiche aus Angorawolle oder Seide mit fünfhunderttausend Verknüpfungen pro Quadratmeter (50 auf den cm^2) hergestellt werden konnten, und die Erzeugnisse sich von echten Persern gar nicht mehr unterschieden. Man webt auch Möbel- und Polsterüberzüge, Vorleger, Bett- und Tischdecken, Portièren und Ueberwürfe. Eine Zeitlang erlaubte sich die bosnische Bahnverwaltung den Luxus, die Vorhänge in den Abteilen 1. Klasse, die die Schlafstellen verdeckten, aus Teppichen herstellen zu lassen, und auch die Liegestätten und Sitze waren mit solchen überzogen.

Es wird nur nach orientalischen Vorlagen gewebt und man kaufte teure Teppiche in Asien, um richtige Muster zu besitzen. Mit dem Atelier für Weberei ist auch eine eigene Färberei verbunden, sodaß nur lichtbeständige Farben zur Verwendung gelangen. Man machte fleißig Probefärbungen und setzte dann die Garne monatelang dem Sonnenlichte aus, um der Lichtbeständigkeit sicher zu sein. Die Folge dieser Sorgfalt war, daß schon seit Jahren bosnische Teppiche bis nach Amerika wandern, während sie vor der österreichischen Herrschaft nicht einmal mehr im eigenen Lande Absatz fanden. Im Jahre 1903 beschäftigte die landesärarische Teppichweberei nur 30 Arbeiterinnen, zehn Jahre später mehrere Hundert, außerdem noch viele männliche Arbeiter und eine Anzahl Beamte.

In der schönen, lichten Werkstätte geht es stets fröhlich zu, denn die Mädchen singen fleißig, scheinen also zufrieden zu sein. Käufer gab es jederzeit und namentlich im Sommer, wenn zuweilen mehrere hundert Touristen, sogar Amerikaner, nach Bosnien kamen oder im Herbste gelegentlich des Garnisonswechsels Truppen durchmarschierten, machte das Atelier großartige Geschäfte. Es gibt wahre Teppichnarren, die ihre Wohnungen nach orientalischer Sitte völlig mit den bunten Webstoffen austapezieren und mit Vorliebe alte, sehr abgenützte kaufen. Nach dem Umsturz stiegen die Preise für diese Ware derart in die Höhe, sodaß mancher Teppichsammler große Summen verdiente. Viele Offiziersfrauen, die sich während ihres oft vieljährigen Aufenthaltes in Bosnien zahlreiche Teppiche, ratenweise abzahlend, angeschafft hatten, haben es nicht bereut, denn jetzt können sie durch den Verkauf derselben die entsetzliche Notlage ihrer Familien etwas lindern. H. P.

Stickerei

Plauener Brief.

Auf Grund persönlicher Umfrage und laut Mitteilung des „Vogtl. Anzeigers" kann ich berichtigen, daß in hiesigen Industriekreisen „von einer neugebildeten Interessengemeinschaft in der Plauener Spitzenindustrie" nichts bekannt ist. Es dürfte sich bei dieser Mitteilung um eine Verwechslung mit der „Vogtl. Fabrikantenschutzgemeinschaft" handeln, welche bereits vor etwa einem Jahrzehnt gegründet worden ist. Vom Arbeitsmarkt ist zu melden, daß der Bedarf an Arbeitskräften in unserer Stickerei- und Spitzenfabrikation merklich zurückgegangen ist. Die Gründe dafür liegen in fortwährenden Tariferhöhungen, gesteigerten Erstellungskosten unserer Erzeugnisse, Valutaverhältnissen, welche den Markt unsicher machen, sprunghafter Preissteigerung aller Lebensbedürfnisse und verminderter Kauflust. Die Zahl der erwerbslosen Zeichner ist sogar wieder etwas gestiegen.

Der Vorstand und Ausschuß der Vereinigung selbständiger Zeichner hat seine Mitglieder verpflichtet, ab 15. November Entwürfe nur noch gegen Bezahlung abzugeben. Für jeden Entwurf sind 20% der geschätzten Schablonenstichzahl zu berechnen. Der Fabrikant darf Schablonen auch nach bezahlten Entwürfen nur bei dem Zeichner anfertigen lassen, welcher den Entwurf geliefert hat. Welcher geradezu unglaubliche Mißbrauch mit dem bisherigen Handelsbrauch — Entwürfe sich unberechnet anfertigen zu lassen — getrieben worden ist, geht daraus hervor, daß bei einigen Kommissionären bis zu 1000 — eintausend Kragenzeichnungen — aufgestapelt wurden. Ein nicht geringer Teil dieser unbezahlten Entwürfe soll nach Amerika — zur Schablonierung gebracht worden sein. Kostenlose Entwürfe für die amerikanische Konkurrenz, diese bedenkliche Errungenschaft der vogtländischen Stickereiindustrie ist nunmehr also glücklich abgeschafft worden.

Einen Teuerungsaufschlag von 75% auf alle Preise hat der Verband Vogtländischer Ausrüstungsanstalten beschlossen. Ab 15. Dezember soll ein Ausfuhrverbot für sämtliche Textilien bereits in Kraft treten. Von diesem Verbot bleiben nur die Textilrohstoffe, Spitzen, Stickereien, Posamentierwaren und alle Papiergarnerzeugnisse unberührt. Die Feier des 25jährigen Bestehens konnte der Fabrikantenverein der Spachtel- und Tamburindustrie e. G. zu Plauen am 10. Dezember begehen. Aus der Geschichte dieses Vereines sei mitgeteilt, daß etwa 1863 die ersten Tamburmaschinen in den Handel gebracht wurden. Der verbesserten Cornély-Maschine folgte die Zweinadel-Maschine, und später die Bandmaschine und die neue Industrie fand ganz besonders im Vogtland immer neue Interessenten. Der Verein zählt jetzt 73 Mitglieder und ist heute ein beachtenswerter Faktor der vogtländischen Industrie. Albert Vogtländer.

Mode-Berichte

Die Pelzmode.

Einem aufmerksamen Beobachter unseres Straßenlebens dürfte in den letzten Wochen nicht entgangen sein, daß unsere Damenwelt die von Paris lancierte Pelzmode begeistert aufgenommen hat. Während man in den Straßen Zürichs noch vor kurzem nur vereinzelt eine Dame im Pelzmantel oder Pelzcape zu Gesicht bekam, stehen blieb und — sich umschaute, ist nunmehr neben dem Samtmantel der Pelzmantel zum Beherrscher des abendlichen Straßenbildes geworden, und — man darf es gestehen: die Zürcherin weiß ihn ebensogut zur Geltung zu bringen wie die elegante Pariserin. Ueber die Pelzmode selbst wird geschrieben:

Von der Demokratisierung der Mode, d. h. von ihrem Eingehen auf die persönliche Note, ist Hand in Hand mit der allgemeinen Mode nunmehr auch die Pelzmode ergriffen worden. Hatte man noch vor dreißig Jahren von dem Pelzmantel die Vorstellung, daß er wohl geschätzt, aber eigentlich doch recht schwer und steif und daher unbequem sei und im Schnitt überhaupt eine Abwechslung nicht zuließe — man kannte nur den langen, geraden Mantel mit eingesetzten Aermeln — so hat heute die Pelzmode eine Vielseitigkeit erreicht, die einen wirklichen Ueberblick über alle Neuerscheinungen fast unmöglich macht.

So sehr Zürich auf seine elegante Modeindustrie stolz sein kann, so darf es dies auch im Hinblick auf die Pelzmode. Zürich steht auch auf diesem Gebiet hinter Paris nicht mehr zurück. Wir müssen uns von einem unserer ersten Pelzhäuser einmal die Erlaubnis erbitten, uns im Salon umzusehen, um zu wissen, was die Pelzmode alles bringt. Die außerordentliche Vielseitigkeit derselben beruht nun darauf, daß nicht nur alle bekannteren Pelzsorten zur Verarbeitung kommen und immer wieder neue Kombinationen erdacht werden und Erfolg haben, sondern, daß neben Mänteln und Capes auch Jacken, Phantasiestücke und kleine Stücke getragen werden und daß die Pelzmode in der großen Linie sowohl wie in einzelnen Schnittdetails der allgemeinen Mode folgt. Die Ursache zu letzterem war die Tatsache, daß in Paris die Couturiers anfingen Pelze zu nähen. Gleichzeitig hatte der Kürschner seine Arbeit so verfeinert, daß er alle Pelze nur ganz weich verarbeitet. Daher rührt die wundervolle Schmiegsamkeit aller, auch einfachster Pelzstücke, die uns jetzt schon als ganz selbstverständlich vorkommt.

Zur Verarbeitung kommen heute die vornehmen Pelzsorten, wie Persianer, Breitschwanz, Nerz, Marder, Zobel, Bisam, Maulwurf, Hermelin, Feh, ferner Fuchs und Schaffell; für Sportkleidung sehr viel Katze und als Garnitur an eleganten Mänteln und Umhängen Affe. Auch Skunks fehlt nicht im Reigen, doch

* Die griechisch-orientalischen Slaven nennen sich Serben, auch wenn sie nicht aus Serbien stammen. Muselmänner ist ein Unsinn, so etwa wie Germänner statt Germanen. Spanjolen sind die Nachkommen der 1492 aus Spanien vertriebenen Juden und sprechen untereinander nur spanisch.