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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 32 (1925)

Heft: 1

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: 09.12.2025

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

Der Siegeszug der Kunstseide.

Der Siegeszug, den die Kunstseide nach Beendigung des Weltkrieges durch alle Staaten der Erde angetreten hat, dürfte für das verflossene Jahr besonders markant in Erscheinung treten. Nach einem Berichte der „Textil-Zeitung" Berlin, läßt sich jetzt schon mit ziemlicher Sicherheit voraussagen, daß die Welterzeugung an Kunstseide im Jahre 1924 um die Hälfte größer sein dürfte als die Erzeugung des Vorjahres und doppelt so groß als diejenige von 1922. Italien, das klassische Land der europäischen Seidenkultur, hat im Jahre 1924 zum ersten Mal mehr Kunstseide als natürliche Seide erzeugt. Heute sind allerdings noch keine genauen Zahlen bekannt. Von Januar bis Juni 1924 belief sich der Ertrag der italienischen Kunstseidenfabriken auf 4800 Tonnen, während im Jahre 1923 die Gesamtproduktion an Rohseide 5200 Tonnen, an Kunstseide aber nur 4600 Tonnen betrug. Welche Bedeutung die Kunstseide in der italienischen Textilindustrie erlangt hat, zeigt die Tatsache, daß sie in der ersten Hälfte des Jahres 1924 9,8% der Ausfuhr an Seiden und Seidenwaren ausmachte, gegen nur 3,7% im Vorjahre. Im einzelnen verlief die Entwicklung folgendermaßen:

Rohseide (in 1000 Tonnen)				Kunstseide (in 1000 Tonnen)			
	Erzeugung aus				Einfuhr	Ausfuhr	Erzeugung
	ital. Kokons	fremden Kokons	Total	1909/13	0,2	0,1	—
1909/13	3,8	1,1	4,9	1919/21	0,2	0,5	—
1919/21	2,8	0,3	3,1	1922	0,4	1,4	2,5
1922	3,7	0,2	3,9	1923	0,5	2,3	4,6
1923	4,9	0,3	5,2	1. I.–1. VI. 24	0,3	2,5	4,8

Von besonderem Interesse ist auch das Eindringen der Kunstseide auf dem ostasiatischen Markt. Italien führte in den ersten fünf Monaten des vergangenen Jahres 63,000 kg Kunstseide nach China aus. Der ferne Osten dürfte in den nächsten Jahren für dieses Produkt sehr aufnahmefähig sein. Selbst Japan, der bedeutendste Rohseidenerzeuger, wird sich der Kunstseide nicht verschließen und zur Herstellung von Kleidungsstücken, die mit Seide durchsetzt sind, in höherem Grade Kunstseide verwenden.

Spinnerei - Weberei

Die technische Betriebsleitung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, konsultier. Ingr.

(Nachdruck verboten.)

18. Die Betriebsleitung in der Bleicherei, Färberei, Druckerei usw.

Die Betriebsleitung der verschiedenen Zweige der Veredelungsbranchen, der Bleicherei, Färberei, Druckerei, Appretur usw. erfordert ein vollgerütteltes Maß von Sonderkenntnissen und Erfahrungen. Nirgends in der Textilbranche sind die technischen Verfahren so spezialisiert wie hier und die Fülle der Neuerungen, die hier ständig in die Erscheinung treten, läßt für einen zu weit gehenden Konservatismus keinen Raum. Die Anforderungen an wissenschaftliches Denken, insbesondere in chemisch-technischer Hinsicht, dann auch bezüglich Apparatekenntnis, wachsen von Jahr zu Jahr; der Betriebsleiter der Veredelungsbranche ist deshalb auf ein aufmerksames und gründliches Studium aller Neuerungen angewiesen. Von ihm wird aber auch ein ungewöhnliches Organisationstalent verlangt, da die vielseitigen Anforderungen der Kunden stets neue Dispositionen verlangen. Seine Hauptaufgabe ist hierbei in der richtigen Verteilung der Arbeiten zu sehen, wobei nicht nur die Anforderungen an Qualität und Produktion sehr hohe zu sein pflegen, sondern auch ein sehr wirtschaftliches Arbeiten verlangt wird. Hier pflegt nun in der Regel der eine oder andere Betrieb zu kranken. Es wird wohl sehr gute Ware in ausreichender Menge abgeliefert, aber der Kostenpunkt ist oftmals zu hoch und läßt den Veredelungsbetrieb wenig wirtschaftlich erscheinen, sodaß die anderen Abteilungsleiter nur zu leicht geneigt sind, oftmals ganz ungerechtfertigt, auftretende Fehler den Veredelungsabteilungen zuzuschieben. Nun rühren aber diese Uebelstände häufig nicht von den rein chemisch-technischen Verfahren her, sondern die Ursachen liegen oftmals ganz wo anders, nämlich in den wärmetechnischen oder mechanischen Einrichtungen. Der Betriebsleiter der Veredelungsbranche hat also neben seinen sonstigen Obliegenheiten noch auf den Wärme- und Kraftverbrauch besonders zu achten, da derselbe meistens verhältnismäßig sehr hoch ist und Fehler in der Verwendung hier sehr große Verluste nach sich ziehen. Der sorgfältige Betriebsleiter wird also hier versuchen, in die theoretischen Verhältnisse seiner Wärme- und Kraftverbraucher soweit einzudringen, daß er unzulässig große Verbrauchsziffern sofort als solche erkennt und in der Lage ist, entsprechende Abhilfe zu schaffen. Zur Ueberwachung der rein technologischen und chemischen Prozesse wird er die neueren Hilfsmittel restlos zur Unterstützung heranziehen, also Lösungs- und Konzentrationsmesser, eventuell mit Fernmeldung, elektrisch gesteuerte Hähne und Ventile, elektrische Thermometer, Signaleinrichtungen und dergleichen. Der Wasser-, Dampf- und Kraftverbrauch ist durch entsprechende Apparate fortlaufend zu messen. Der elektrische Antrieb bedarf bei der Natur des hier vorliegenden Betriebes besonderer Aufmerksamkeit. Riemen geben in Veredelungsbranchen viele Unzuträglichkeiten; besser ist der Kettenantrieb oder der Zahnrad- oder Schneckenantrieb. Langsam laufende Apparate können durch den letzteren mit großem Vorteil angetrieben werden. In den Abteilungen für Bleicherei, Färberei, Druckerei, Appretur etc. lassen sich noch sehr viele technische Verbesserungen, unter Heranziehung der Hilfsmittel aus anderen Branchen schaffen. Es sei nur auf die Elektrolytbleiche in der Baumwoll- und Leinenbleicherei aufmerksam gemacht, dann auf die Zentrifugen, die erst durch den Einzelantrieb mittels darunter liegendem Elektromotor alle bei ihnen möglichen Vorteile verwirklichen lassen. In der Bleicherei hat der Betriebsleiter auf das richtige Funktionieren der Kochkessel der Waschmaschinen, auf die Konzentration der Laugen, Säurelösungen usw. zu achten. In der Färberei auf die richtige Verteilung der Arbeiten in Hinsicht auf die Verwendung der verschiedenen Färbeapparate, wobei eine scharfe Trennung zwischen hellen, schwarzen und bunten Farben eintreten muß. In der Druckerei sind die Perrotinen, Druckmaschinen, genau unter Aufsicht zu halten und bezüglich Dampf- und Kraftbedarf, dann in Hinsicht auf die praktisch mögliche Produktion, zu kontrollieren. Den Spann-, Trocken- und Kalandermaschinen wird man umsomehr Beachtung schenken, je größer die Menge der darauf verarbeiteten Waren ist. Uebelstände zeigen sich häufig an hydraulischen Preßanlagen; der Fachmann wird hier diese Uebelstände durch entsprechende Sicherheitsmaßregeln, durch eingehende Instruktion des Personals zu vermeiden suchen. Wichtig ist, daß der Entlüftung und Entnebelung der Räume stets die nötige Beachtung geschenkt wird; in Färbereien werden die Färbekufen, Trommeln, zweckmäßig mit Hauben versehen, mittels welchen die Dämpfe abgezogen werden. Die Vielseitigkeit der Arbeiten, die strengen Anforderungen, die oftmals an die Qualität der Waren gestellt werden, lassen hier manchen Gesichtspunkt rationeller Betriebswissenschaft in neuer Beleuchtung erscheinen. In den Forschungsinstituten, auch in der Fachliteratur, wird dem Veredelungsgewerbe in dieser Hinsicht vermehrte Aufmerksamkeit zugewandt zum Nutzen und Frommen für die Branche und deren Angehörigen, sodaß auch hier nach und nach die meisten Unzuträglichkeiten, wie eingangs angedeutet, verschwinden werden. (Schluß folgt.)

Neue Webstühle für die Bandindustrie.

In No. 1 des letzten Jahrganges brachten wir eine Abhandlung über den neuen mehrgängigen Bandwebstuhl Typ 2 B, der von der bestbekannten Firma A.-G. Adolph Saurer in Arbon, auf Grund neuer technischer Leitgedanken hergestellt wird und sich in der Praxis gut eingeführt und bewährt hat.

In Würdigung der Tatsache, daß die Fabrikate oben genannter Firma in der gesamten Bandindustrie heute eine führende Rolle spielen, sollen in unserem heutigen Artikel nach einer Abhandlung von Dipl.-Ing. V. Rettich im Budapester „Textil" die Bedingungen der Leistungsfähigkeit der Bandwebstühle im allgemeinen kurz erörtert und sodann der „Neue schnellaufende, eingängige Bandstuhl Modell 24 B" von der Firma A.-G. Adolph Saurer besprochen werden. Der Verfasser schreibt:

Theoretisch betrachtet, könnte die Produktion der Bandstühle durch Erhöhung der Gänge- und Tourenzahl vergrößert werden.

Diesem Bestreben widersetzt sich aber die Brüchigkeit der Kett- und Schußfäden, was zur Folge hat, daß mit gewissen unvermeidlichen Stillständen gerechnet werden muß.

Ein Stillstand wird umso größer, je mehr Zeit zur Behebung des entstandenen Fehlers verwendet werden muß. Ein schwer zu behebender Fehler entsteht aber meistens nur dann, wenn nicht sogleich bei Fadenbruch — oder noch früher beim Zerreißen einer Litze oder unvollkommenem Schützenlauf etc. — der Fehler behoben wird. Je mehr also, durch Erhöhung der Touren und Gängezahl, die entstehenden Fehler der Aufmerksamkeit des bedienenden Arbeiters entzogen werden, umso häufiger können größere Fehler entstehen und mit umso größeren Stillständen muß gerechnet werden.

Die Vergrößerung der Touren- und Gängezahl kann also nur bis zu einer gewissen Grenze von Nutzen sein, wenn dabei der schonenden Behandlung des Garnmaterials auch Rechnung getragen wird, denn es kann vorkommen, daß eine Erhöhung der Leistung bei gleichzeitiger Erhöhung der Tourenzahl nur deswegen nicht eintreten kann, weil dadurch viel mehr Fadenbrüche entstehen, als bei niedriger Tourenzahl. Hingegen wird durch jede Einrichtung, welche geeignet ist, die Fadenreibungen und Fadenspannungen zu vermindern, die Produktion erhöht.

Außer dem Vorhergesagten ist noch in Betracht zu ziehen, daß beim Abstellen des mehrgängigen Bandstuhles, infolge des gemeinsamen Antriebes aller Gänge, nicht nur dieser Gang, bei welchem der Fehler entstanden ist, stillsteht, sondern gleichzeitig alle gemeinsam angetriebenen Gänge stillstehen müssen. Dieser Umstand verursacht ein sehr schnelles Anwachsen des gesamten Zeitverlustes, wenn bei einem vielgängigen Stuhl der Garnbeschaffenheit nicht Rechnung getragen wird.

Die Bestrebungen, welche der Konstruktion der Bandstühle gewisse Richtungen gegeben haben und dahin zielen, Zeit- und Geldverluste herabzumindern, um damit den Façonpreis erniedrigen zu können, sind der Hauptsache nach die folgenden:

1. Anpassung der Maschine an das zu verarbeitende Garnmaterial; optimale Touren und Gängezahl.
2. Sicheres und genaues Arbeiten der einzelnen Konstruktionselemente.
3. Geringe Abnutzung der Maschinenteile.
4. Leichtes Laufen der Maschine, also kleine notwendige Betriebskraft.
5. Schonende Behandlung des Garnmaterials.
6. Lange Zettel.
7. Große Schußbobinen.
8. Zugänglichkeit und Uebersichtlichkeit der einzelnen Maschinenteile, um Fehler rasch beheben zu können.
9. Geringer Raumbedarf.
10. Niedriger Beschaffungspreis.

Diesen Bedingungen trägt die Firma A.-G. Adolph Saurer in jeder Beziehung Rechnung.

Ihr neuer mehrgängiger Bandwebstuhl Modell 2 B weist ganz neue Konstruktionselemente auf. Siehe unsere Besprechung in No. 1/1924.

Die Nachteile des mehrgängigen Bandstuhles: „der große Zeitverlust bei jedem Abstellen und dabei die Verminderung der von einer Person überhaupt bedienbaren Gänge", treten umso schärfer hervor, je geringeres Garnmaterial verwendet wird. Es liegt also der Gedanke nahe, die Gänge voneinander unabhängig zu machen, dieselben einzeln anzutreiben, dafür aber die Tourenzahl möglichst zu erhöhen.

Der Firma Saurer ist es gelungen, dieser Erkenntnis folgend, ihre schnellaufenden Bandstühle, deren erstes Modell vor mehr als zehn Jahren geschaffen wurde, in einer Vollkommenheit herzustellen, welche der Bandindustrie eine beträchtliche Herabsetzung der Façonpreise ermöglicht, wobei den vorerwähnten, von der Praxis gestellten zehn Bedingungen in großem Maße Rechnung getragen wird.

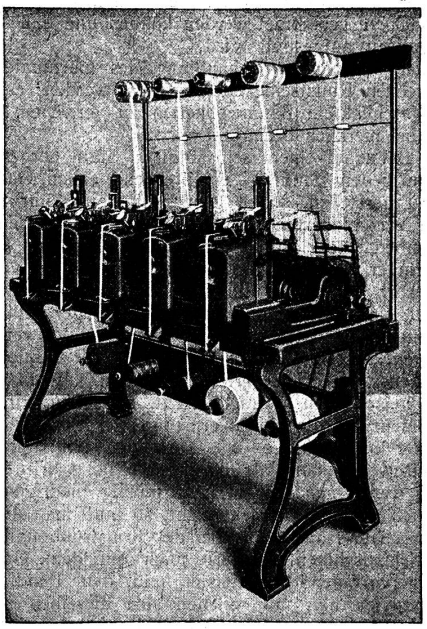

Fig. 1.
Schnellaufender eingängiger Bandstuhl Modell 24 B.

Heute baut die Firma drei Modelle, und zwar:

Modell 12 B, bis 11 mm Bandbreite, zweischäftig
Modell 14 B, bis 11 mm Bandbreite, vierschäftig,
Modell 24 B, bis 20 mm Bandbreite, vierschäftig.

Alle diese Stühle sind so konstruiert, daß jedes einzelne Band auf einem für sich ganz selbständigen Stuhl hergestellt wird. Siehe Fig. 1.

Bei diesen tragen die um eine gemeinsame Achse schwingenden Schäfte je eine Kettenfadenreihe, welche ins Hoch- und Tiefffach schwingen.

Der Schußfaden wird durch einen eigenartigen Webschützen eingelegt, welcher in einer kreisförmigen horizontalen Bahn geführt wird. Dieser Webschützen ermöglicht, daß immer nur soviel Schußfaden abgezogen wird, als die Breite des Bandes ausmacht. Auch ist man bedacht gewesen, möglichst große Schußbobinen zu verwenden. Siehe Fig. 2.

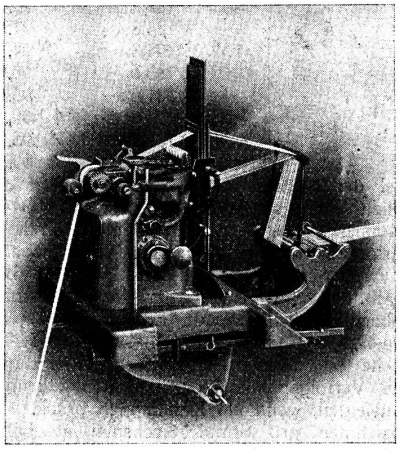

Fig. 2.
Anordnung eines schnellgängigen Bandstuhles.

Bei Spulenablauf, ferner bei Schuß- und Kettfadenbruch stellt der Stuhl automatisch ab. Dadurch ist nicht nur die Aufsicht erleichtert und das Entstehen größerer Fehler verhindert, sondern es können weniger geschulte mit billigeren Löhnen arbeitende Kräfte verwendet werden.

Der Bandstuhl bis 11 mm Webbreite arbeitet mit 800 bis 900 Touren in der Minute, der bis 20 mm Webbreite mit 700 Touren.

Als großer Vorteil ist es zu bezeichnen, daß sehr lange Ketten, bis 6000 m verwendet werden können und daß das fertige Band automatisch aufgespult wird.

Infolge der schonenden Behandlung des Garnmaterials können die heikelsten Kunstseideketten verwebt werden; es ist sogar möglich, ungeschlichtete Baumwollketten zu verweben, ohne daß der Stuhl dabei merklich beeinflußt wird.

Da jedes Band auf einem selbständigen Stuhl hergestellt wird, kann man auf jedem Stuhl — entsprechend einem Gang — ein anderes Band herstellen, sodaß gleichzeitig, auch nur mit wenig Stühlen, die verschiedensten Bänder hergestellt werden können.

Der Raumbedarf der Stühle ist im Verhältnis zur Produktion ein sehr geringer, denn es werden in einem Raum von 40 m² Fläche im Jahr 7 bis 8 Millionen m Stückband hergestellt. Das bedeutet eine enorme Ersparnis an Anlagekapital für Gebäude, Heizung, Beleuchtung etc. Es kann bei Verwendung von schnellaufenden Saurerstühlen ruhig mit der Reduktion auf die Hälfte der Generalunkosten gerechnet werden. Wenn man noch die erhöhte Leistung in Betracht zieht, so sehen wir, daß die Façonpreise mehr als die Hälfte ermäßigt werden können.

Sowohl der mehrgängige- wie auch der eingängige schnellaufende Saurerstuhl kann als ein großer Fortschritt bezeichnet werden, und wenn man den verhältnismäßig niedrigen Beschaffungspreis auch noch in Betracht zieht, so muß man anerkennen, daß die Firma Saurer nicht nur bei der Konstruktion ihrer automatischen Stickmaschinen, sondern auch auf dem Gebiete der Bandstühle hervorragendes geleistet und den Bandfabrikanten Maschinen gegeben hat, mit welchen sich dieselben gegen den immer schärfer werdenden Konkurrenzkampf erfolgreich rüsten und den immer größer werdenden Anforderungen gerecht werden können.

Whittaker-Automatenwebstuhl.

Gegenwärtig probieren englische Baumwollwebereien den Spulenautomaten von John Whittaker in Wilpshire bei Blackburn aus, zu dessen Vertriebe im großen sich die Whittaker Loom Co. Ltd. in Preston (Engl.) gegründet hat. Wie die „Wollen- und Leinen-Industrie" mitteilt, soll der Apparat an Einfachheit, Vorzüglichkeit und leichten Anbringungsmöglichkeiten an jedem einschützigen Stuhle alles bisher bestehende übertreffen. Zu den ausprobierenden Firmen zählt auch der Konzern Horrockses, Crewdson & Co. Ltd. mit 8300 Webstühlen, 330,000 Spindeln und 13,000 PS in Preston, alles in einer Anlage untergebracht. Die Versuchsstühle daselbst wurden in Partien zu 8 Stück einem Weber zugeteilt, laufen 43¼ Stunden pro Woche und ergaben folgende Effektivleistungen:

Stuhl Nr.	Schläge pro Minute	Nutzeffekt in Prozenten
1	182,8	98,10
2	184,8	97,64
3	194,8	94,78
4	185,6	96,07
5	181,6	95,55
6	184,8	99,22
7	186,8	95,25
8	186,2	99,13

Das Mittel der Nutzleistungen beträgt danach den fast unglaublich hohen Satz von 96,97%, d. h. von 100 Minuten Arbeitszeit summarisch gingen nur 3 Minuten durch tatsächlichen Stillstand verloren. In einem zweiten Versuchsbetriebe mit 8 Stühlen pro Weber von 45" Blattbreite bei 192 bis 200 Umläufen pro Minute zeigte ein glatter Nesseltuchstuhl, durch 6 Wochen beobachtet, nachstehende Ergebnisse: 1. Woche 94,17, 2. Woche 96,48, 3. Woche 94,88, 4. Woche 95,39, 5. Woche 95,77, 6. Woche 95% Nutzeffekt : 6 = 95,28% durchschnittlich. Stundenlanges Verfolgen der Vorgänge ließ erkennen, daß die Stühle nur auslegten, wenn ein Kettenfaden brach, was bei sämtlichen 8 Maschinen pro Stunde sechsmal geschah und wohl auch als Zeichen der Güte der Ketten aufzufassen ist. Der Whittakerautomat drückt von oben à la Northrop eine auf einem Dorne steckende Spule in den Schützen ein, die gerissene oder leer werdende unten durch einen Schlitz im Boden der Zelle heraus, wo sie in einen Behälter fällt. Die Anmontage des Apparates erfordert als Aenderungen an einem bestehenden Stuhle das Anbringen der Oeffnung im Kastenboden, das Zurückrücken der Pickerspindel, einen etwas anders gestalteten Picker, das Befestigen zweier Stützen am Brustbaume, welche den Mechanismus tragen und einen Spalt im Schützen, durch welchen der Schußfühler nach der Spule tastet, ob sie sich dem Leerwerden nähert. Das Spulenmagazin faßt 12 Spulen und ist von V-förmiger Gestalt. Der längere Schenkel mündet oberhalb des Schützens und enthält den Spulenabdrücker, der kürzere endet höher und dient zum Einreihen voller Spulen. Die Arme des V-artigen Magazins zeigen nach der Lade. Die Spulen rücken von selbst gegen die Lade vor. Die exakte Lage des Schützens beim Spulenwechsel in der Zelle kontrolliert ein Fühler, der kein Intätigkeittreten der Vorrichtung zuläßt, solange die Lage des Schützens nicht die genaue ist. Zur Vermeidung von Brüchen weicht das Magazin bei sich einklemmendem Schützen nach vorn aus. Eine stählerne große Bügelfeder nimmt die Pression auf und führt hierauf den Apparat wieder in die ordnungsgemäße Stellung zurück. Zwei vorgesehene Scheren schneiden den Faden der frisch eingerückten Spule vom Anknotezapfen und jenen der ausrangierten von der Ware ab. Eine Beschickung von 12 Spulen reicht bei 20er-Schuß ungefähr auf 1¼ Stunden aus. Von den rund 800,000 heute in England vorhandenen Baumwollstühlen arbeitet erst ein völlig nichtssagender Teil mit selbsttätiger Schußzufuhr, wogegen in den Vereinigten Staaten von Nordamerika mit 700,000 Stühlen bei fast drei Vierteilen Automaten gebräuchlich sein sollen. Größere Breite und langsamerer Lauf der Stühle setzt die Wirtschaftlichkeit des Automaten herab. In der Tuch-, Kammgarnstoff- und Wollwarenindustrie führen sie sich wegen des Vorherrschens der mehrschützigen Ware wenig ein.

Mode-Berichte

Pariser Brief.

Die Neuheiten während der Uebergangs-Saison für den Frühling 1925.

Gegenwärtig bringen die tonangebenden Schneiderkünstler die allerneuesten Modelle für die Uebergangs-Saison heraus.

Alle diese Kleider sind unmittelbar von der Tendenz, welche im Laufe der letztvergangenen Monate von den Frauen kundgegeben wurde, inspiriert. Die Schöpfer der Kleider halten sich genau in derselben Richtung, um gewiß zu sein, Genehmigung zu finden. Man trachtet nicht mehr, sich nach der letzten Saison-Mode zu richten und entlehnt sich nichts mehr von der letzten Silhouette . . .

Man bemüht sich ernstlich, die Frauen nach den täglichen Ansprüchen zu kleiden. Es wird einmal ganz klar bewiesen werden, daß die alten Stile absolut keine Aussicht auf Wiederkehr haben.

Zuweilen bemüht man sich, noch einige vergebliche Anleihen an den Directoire-Stil zu machen, hauptsächlich im Schnitte des Kragens, eines Capes oder Hutes, aber die vorherrschende Linie der aktuellen Mode ist ganz gerade, glatt oder plissiert, ohne jedweden Kompromiß.

Die schwarze Farbe hat wieder ihre Gunst errungen. Nachdem man sie nach so langer Alleinherrschaft im Reiche der Kleidung eine Zeit ganz ausgeschlossen hatte, findet sie wiederum nach und nach ihre Anhänger. Augenblicklich sind diese ziemlich zahlreich. Es läßt sich wohl nicht in Abrede stellen, daß in dieser Zeitepoche, wo man praktische, passende und lange Zeit und zu jeder Gelegenheit tragende Kleidung sucht, keine Farbe mit der schwarzen rivalisieren kann.

Sehr allgemein ist die Kombination von Schwarz mit weißem Pelzwerk. Letzteres ist in den meisten Fällen bearbeitetes Hasenfell, denn das Hermelin kommt hier nicht in Betracht. Wenn auch schwarz durch eine helle Farbe sehr gehoben wird, so ist die Zusammenstellung mit einem so gewöhnlichen Felle nicht immer sehr geschmackvoll zu nennen. Anderes Pelzwerk, wie z. B. Dachsfell, zu einem dunklen Stoffe, beweist einen viel besseren Geschmack.

Die richtige Wahl der Farbe gibt sich in dem unbedeutendsten Detail der Toilette kund. Man könnte sagen, im ganzen Aeußeren

Sie wünschen sicher auch im neuen Jahre die **„Mitteilungen über Textilindustrie"** wieder regelmäßig zu erhalten. Abonnieren Sie daher sofort unter Einzahlung des Betrages von Fr. 10.— auf Postcheck-Konto VIII/7280, Zürich. Unsere tit. Auslandsabonnenten belieben uns den Abonnementsbetrag Fr. 12.— per Postmandat zu übermitteln.