

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	32 (1925)
Heft:	4
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: 21.02.2026

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

Aufarbeitung der ungarischen Baumwollernte. Die Spinnerei der Ungarischen Baumwollindustrie-Aktiengesellschaft hat vor geladenen Gästen die ersten Aufarbeitungen der vorjährigen Baumwollernte Ungarns vorgezeigt. Bei der Entkörnung und Spinnarbeit zeigte sich, daß die in Ungarn gezüchtete Baumwolle der mittleren Sorte der amerikanischen Baumwolle nicht nachsteht und die indische übertrifft. Die Fasern können gut gesponnen und gewebt werden. Diese Erfolge sind dem Umstande zu verdanken, daß beim Anbauen diesmal schon akklimatisierter Baumwollsaamen zur Verfügung stand. Die Körner ergeben einen guten Rohstoff zur Oelfabrikation, während aus ihren Abfällen Oelkuchen für Tiere gewonnen werden können.

Rußland.

Rußland kauft deutsche Textilmaschinen. Die Berliner Handelsvertretung der Sowjetunion hat laut „Konfektionär“ bei der Maschinenfabrik vorm. Richard Hartmann in Chemnitz 80 neue Textilmaschinen im Gesamtwerte von 1,2 Millionen Mark in Auftrag gegeben. Weitere große Bestellungen sollen bevorstehen, da die Sowjetregierung eine großzügige Erweiterung der russischen Textilindustrie plant.

Rohstoffe

Der schweizerische Bedarf an textilen Rohstoffen. Da unser Land an industriellen Rohstoffen sehr arm ist, haben wir an der Einfuhr der industriellen Rohprodukte einen recht guten Gradmesser über den Gang unserer Industrien.

Für Textilrohstoffe verzeichnet unsere Handelsstatistik folgende Mengen (q):

	1924	1923	1913
Rohbaumwolle	296,833	262,515	272,746
Rohwolle und Kammzug	75,222	84,225	59,553
Rohseide	15,207	11,344	28,186
Déchets und Peignées	37,893	34,903	37,046
Kunstseide	14,508	10,038	2,654

Die Handelsstatistik weist in einem ausführlichen Kommentar zu diesen Zahlen darauf hin, daß die Einfuhr von Baumwolle umso stärker einsetzte, je mehr sich die Preise festigten. So betrug die Baumwolleneinfuhr im letzten Quartal nicht weniger als zwei Fünftel der Jahresmenge. Sie steht damit beträchtlich über 1923, und wenn man von der verminderten Einfuhr an Baumwollabfällen absieht (1913: 39,000, 1924 nur noch 12,500 q), auch über 1913. Die Wollzufuhr dagegen ist ziemlich viel schwächer ausgefallen. Die Hauptbezüge vom Frühjahr waren mit den Haussepreisen des Vorjahres belastet, und in diesem Herbst beherrschte die Auktionen wiederum dieselbe Stimmung, während zwischenhinein eine gewisse Preissenkung Platz griff. Indes dürften der Wollindustrie, die insgesamt wieder auf kein befriedigendes Jahr zurückblickt, die Vorräte vom Vorjahr noch beträchtlich ins Berichtsjahr hinein vorgehalten haben. Der Zusammenkauf von Seidenabfällen sowie der Bezug von Peignée aus den französischen Kämmeleien hingegen lassen nochmals auf ein gutes Geschäftsjahr der Florettspinnereien schließen. Die Einfuhr von Rohseide begann scheinbar dann lebhafter zu werden, als in der zweiten Hälfte des Jahres auf dem Rohseidenmarkte die Preise immer noch tiefer sanken. Aber die mit dem Preisgang zeitlich übereinstimmende Einfuhr italienischer Grège wird durch viel später ankommende Japangrège und durch in Italien hergestellte Organzin und Trame verdeckt. Wenn auch die diesjährige Rohseideneinfuhr mit dem Zwischenhandel zusammen (15,207 + 8449 = 23,656 q) die Ziffer von 1913 nicht erreicht, läßt sie doch eine gewisse Erholung der Seidenindustrie erkennen. Trotz der vermehrten, aus dem viel größeren Import des Rohmaterials erkennbaren Inlandproduktion von Kunstseide bewirkte die Nachfrage vorderhand auch dieses Jahr noch einen noch größeren Ueberschuß der Einfuhr über die Ausfuhr.

(Wirtschaftsberichte des schweiz. Handelsamtsblattes.)

Die Weltproduktion von Kunstseide. Die bisher über die Welterzeugung von Kunstseide veröffentlichten Ziffern stehen sehr stark im Zeichen unkontrollierbarer Schätzungen. In seiner Spezialnummer über „Artificial silk“ publiziert nun der „Manchester Guardian Commercial“ eine neue und wie es scheint auf zuverlässigen Grundlagen aufgebaute Berechnung für das Jahr 1924. Der Autor Lunge hat aus separaten Dossiers für jede einzelne ihm bekannte Fabrikationsfirma das Grundmaterial gesammelt und durch weitergehende Nachforschungen ergänzt und modifiziert. Seine Schätzung für 1924 lautet:

	Tonnen		Tonnen
Vereinigte Staaten	16,245	Oesterreich	1,200
England	10,885	Polen	700
Deutschland	10,760	Tschechoslowakei	588
Italien	8,400	Japan	545
Frankreich	5,606	Ungarn	280
Belgien	4,034	Spanien	84
Schweiz	1,820	Schweden	80
Holland	1,530	Rußland	40
Total 62,797 Tonnen.			

Diese Produktion verteilt sich auf 79 Firmen mit 95 Betrieben. Etwa 4900 Tonnen entfallen auf Nitro-Zellulose-Seide, rund 55,000 Tonnen auf Viscose-Kunstseide. Die 1924er-Produktion erscheint gegenüber jener von 1910 (etwa 8000 Tonnen) beinahe verachtfacht. Für 1925/26 sagt der Autor ein weiteres starkes Ansteigen der Kunstseideerzeugung voraus. Binnen 12 bis 15 Monaten dürfte, seiner Schätzung nach, die Produktionsrate sich gegenüber heute um 45 Prozent heben. Die Produktionskapazität mag sich sogar noch stärker erhöhen; allerdings können die Wirkungen dieser letzteren Erhöhung erst im Jahre 1927 in Erscheinung treten.

In Ergänzung obiger Tabelle entnehmen wir dem „American Silk Journal“ noch nachstehende Zusammenstellung über die amerikanische Kunstseideproduktion im vergangenen Jahre und eine Schätzung der Weltproduktion für das laufende Jahr. Nach dieser Zusammenstellung belief sich die amerikanische Produktion im Jahre 1924 auf 41,600,000 lbs., die sich auf die verschiedenen Firmen wie folgt verteilen:

Viscose Co.	32,000,000 lbs.
Tubize Art. Silk Co.	3,500,000 „
Du Pont Fiber Co.	3,500,000 „
Industrial Fiber Co.	1,500,000 „
Cupra Inc.	600,000 „
Lustre Co.	500,000 „

Total 41,600,000 lbs.

Rechnet man diese Summe um, so kommt man auf 18,886 Tonnen gegenüber 16,245 Tonnen in vorstehender Tabelle. In einem weiteren Artikel derselben Fachschrift wird die Entwicklung der amerikanischen Kunstseidenproduktion dargestellt und die Produktion des Jahres 1924 mit 36,500,000 lbs., gegenüber 35,400,000 lbs. für 1923 angegeben. Eine Schätzung des „American Textile World“ gibt dieselbe für das vergangene Jahr mit 39,000,000 lbs. an. Diese Schätzungen schwanken somit für die amerikanische Produktion allein zwischen 16,245, 16,471, 17,606 und 18,886 Tonnen. Es dürfte daher umso schwieriger sein, die genaue Höhe der Weltproduktion zu bestimmen.

Für das Jahr 1925 schätzt der „American Silk Journal“ die Produktionsmengen der einzelnen Länder wie folgt ein: U. S. A. 50 Millionen lbs., Italien 28, Deutschland 20, England 14, Frankreich 14, Belgien 9, Holland 7, Schweiz 6, Oesterreich 2,2 Tschechoslowakei 1,6, Polen 1,2, Ungarn 1 und Spanien 0,3; zusammen 154,3 Millionen lbs. oder rund 70 Millionen kg.

Neues Verfahren in der Kunstseidenfabrikation. Wie aus Berlin berichtet wird, soll es der Agfa & Co. Berlin (A. G. für Anilinfabrikation), gelungen sein, Kunstseide nach einem neuen Verfahren herzustellen. Die bisherigen Versuchsergebnisse sollen sehr ermutigend sein.

Spinnerei - Weberei

Der automatische HBC-Webstuhl u. der selbständige horizontale Schuß-Spulenwechsel.

In Ergänzung der Abhandlung in Nr. 3 (Seite 69—72) unserer Fachschrift, geben wir nachstehend noch einige Hinweise auf praktische Einzelheiten.

Die Kette. Dieselbe sollte möglichst sorgfältig vorbereitet und nicht zu stark verkreuzt sein, Vorbedingungen, die übrigens auch für gewöhnliche Webstühle zur Erlangung einer guten Produktion erfüllt werden müssen.

Zum automatischen Stuhl gehören natürlich auch die Kettenwächter, die übrigens allein schon auch auf gewöhnlichen Stühlen gute Dienste leisten. In der Baumwoll-, Woll- und Leinenweberei, namentlich für feine Qualitätsartikel, sind sie längst eingeführt, wogegen die Seidenweberei mit deren Einführung aus verschiedenen Gründen lange gezögert hat. Zunächst herrscht vielfach die Ansicht, daß Lamellen-Kettenwächter die Seide beschädigen und somit selbst Fadenbrüche verursachen. Dann befürchtet man Schwierigkeiten beim Transport und beim Auflagen der Ketten mit bereits eingezogenen Lamellen, Befürcht-

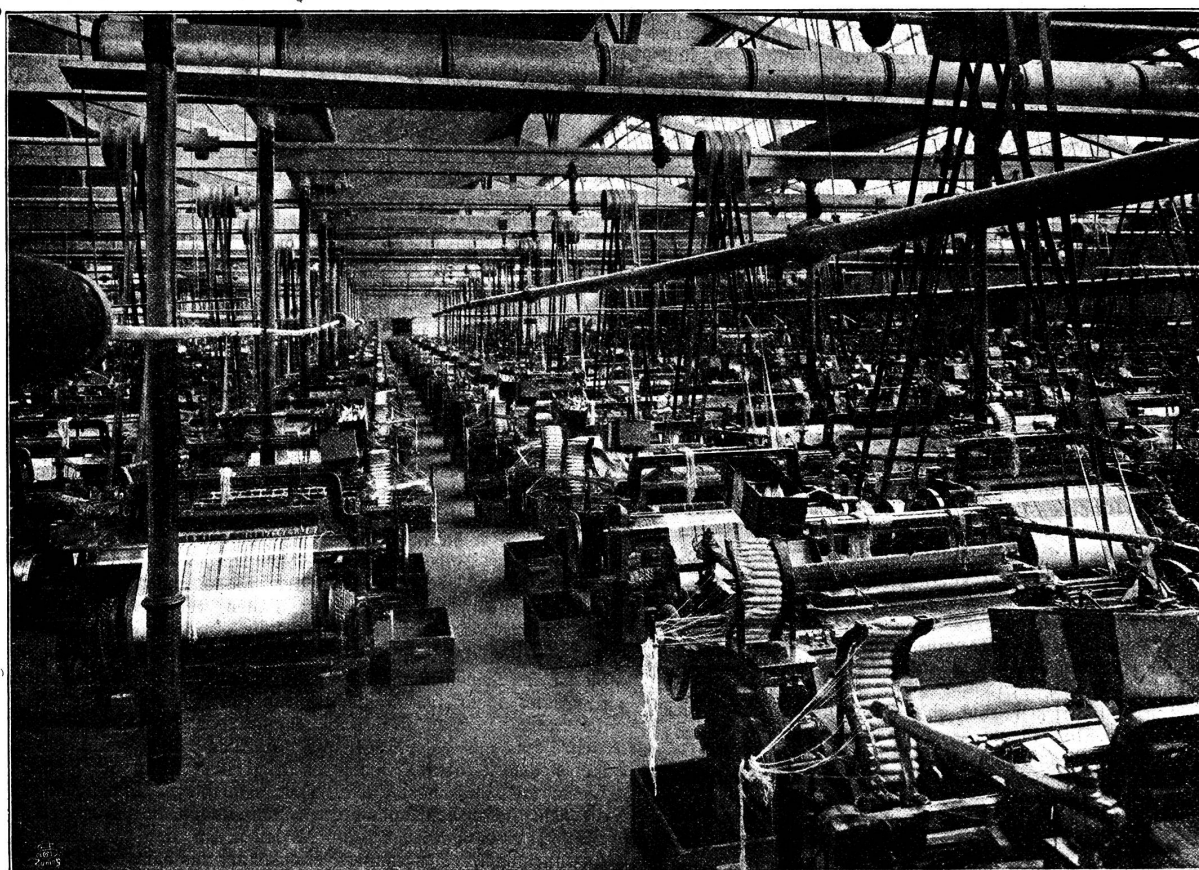
tungen, die wohl nicht unbegründet sind, wenn mit geschlossenen Lamellen gearbeitet werden soll, es sei denn, daß die Ketten an den Stühlen selbst angedreht werden können.

Die Firma Henry Baer & Co. in Zürich baut nun aber einen besonderen einfachen, mechanischen Kettenwächter für Seidenstühle, mit leichten Aufstecklamellen, die nach den praktischen Erfahrungen die Kette tatsächlich nicht beschädigen und überdies zur regelmäßigen Anspannung aller Kettenfäden beitragen. Diese besonderen Lamellen können im Stuhl selbst aufgesteckt werden, sodaß die Kette wie gewöhnlich aufgelegt werden kann. Das Aufstecken der Lamellen erfordert nicht allzu viel Zeit und dieses Aufstecken kann überdies geschehen, wenn der Stuhl im Betriebe ist, sodaß in der Produktion dadurch kein Ausfall entsteht. Die Lamellen können auf 4 und mehr Reihen beliebig verteilt werden, was gestattet, auch Ketten mit dichter Einstellung zu verarbeiten. Apparate und Lamellen müssen natürlich

indem bei richtiger, übrigens sehr einfacher Montage, auch beim Entspannen der Kette, die zeitraubenden und oft gefährlichen Manipulationen mit schweren Gewichten hinter den Stühlen gänzlich wegfallen.

Unsere einheimische Textilindustrie, und ganz besonders die Seidenindustrie, hat durch den anhaltend niederen Kurs der italienischen und französischen Valuta einen recht schweren Stand. Eine Steigerung der Stuhlzahl im Inlande ist — sofern die derzeitigen Verhältnisse anhalten — vollständig ausgeschlossen. Eine Steigerung der Produktion, bei gleichzeitiger Verminderung der Betriebsunkosten, wird daher nur möglich sein, wenn unsere einheimische Textilindustrie sich die Vorteile der automatischen Webstühle dienstbar macht.

Die vorstehenden Ausführungen beziehen sich vorwiegend auf die Verwendung der automatischen Schußwechselapparate, Kettenwächter usw. in der Seidenweberei. In der Baumwollindustrie



den Stühlen und der Fabrikation angepaßt sein, doch darf gesagt werden, daß diesbezüglich keine besonderen Schwierigkeiten bestehen.

Die Dämmung der Kette verdient ebenfalls besondere Aufmerksamkeit. Zahlreich sind die Versuche, die mit größeren und kleineren Bremsscheiben usw. unternommen worden sind, die aber nicht immer zu befriedigenden Resultaten geführt haben. Die verbesserte, einfache Backenbremse der Firma Henry Baer & Co. in Zürich, die meistens auch gleich mit den automatischen Stühlen geliefert wird, darf hier ebenfalls zu eingehenderen Versuchen empfohlen werden, nachdem sie bereits in verschiedenen Webereien, zum Teil in großem Maßstabe mit gutem Resultate eingeführt worden ist. Ihre Konstruktion ist äußerst einfach und der Apparat bewirkt unbestreitbar eine sanftere, bzw. elastischere Dämmung der Kette, als die bisherigen, verschiedenen Seildämmungen, was auf den guten Gang der Kette und auf die Regelmäßigkeit der Gewebe nicht ohne Einfluß bleibt. Die Verwendung dieser Bremse bedingt aber sauber gedrehte Bremsringe mit möglichst genau gleichen Durchmessern an den verschiedenen Bäumen, doch können solche Bremsringe mit Leichtigkeit nachgedreht oder egalisiert werden, wo ihre Beschaffenheit dies erfordert. Diese Backenbremse bringt überdies der Weberin eine nicht zu unterschätzende Erleichterung,

sind die Automaten und Kettenwächter der Firma Henry Baer & Co. seit Jahren bereits in großer Anzahl eingeführt worden. Die Apparate arbeiten auch hier nach gleichem Prinzip, wobei ihre Konstruktion natürlich den Stühlen und den zu verarbeitenden Garnen angepaßt ist. Hier wiederum ist namentlich die ausländische Industrie großzügig vorangegangen und sie hat damit zum Teil vorzügliche Resultate erzielt. Einige Organisation der Arbeit ist selbstverständlich auch hier erforderlich; sie läßt sich aber mit einigem guten Willen leicht durchführen, sodaß die eingehende Prüfung der Einführung dieser einfachen Automaten allen Interessenten empfohlen werden kann.

Wir hatten Gelegenheit auch den Demonstrationssaal der Firma Henry Baer & Co. in Zürich zu besichtigen, in welchem verschiedene, mit den Apparaten ausgerüstete Stühle im Betriebe beobachtet werden können. Bei Anlaß einer Besichtigung kann das event. zur Verarbeitung in Aussicht genommene Material in jeder Weise kontrolliert und geprüft werden, da die Firma bekanntlich als weitere, langjährige Spezialität alle Kontroll- und Titrierapparate für die Textil-Industrie baut, die allgemein als ganz erstklassig anerkannt sind. Diese Materialprüfungen bilden nun allerdings ein Kapitel für sich; es soll hier nur beiläufig erwähnt werden, daß sie zu sehr wertvollen und interessanten Schlüssen führen.

-t-d.

Die Wirkwaren-Industrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

I. Einleitung.

Die Wirkwarenindustrie hat in allen Ländern in den letzten Jahrzehnten eine sehr große Bedeutung erlangt, indem ihre Erzeugnisse nicht nur leicht und billig herstellbar sind, sondern auch in gesundheitlicher Hinsicht bedeutende Vorzüge besitzen. Die vorzügliche Eignung der Wirkwaren für Sportbekleidung läßt hierbei bei der heutigen Betonung des Sportlebens als eines wichtigen Faktors unserer Kultur, die große Verbreitung der Wirkwarenbranche erklärlich erscheinen.

Der Begriff der Wirkwaren-Industrie ist in den einzelnen Ländern kein scharf umrissener. Die im gewöhnlichen Sprachgebrauche eingebürgerten Bezeichnungen des Strickens, wobei von den spezifisch lokalen Ausdrucksformen für diese Tätigkeit — wie z. B. „Lismen“ in der Schweiz — abgesehen werden soll, lassen in der Anwendung auf die verschiedenen anderen technologischen Arbeiten der Branche, oftmals Mißdeutungen zu, indem es dann oftmals nicht möglich erscheint, die richtige Fabrikationsweise festzulegen. Als der Verfasser vor längerer Zeit sich mit diesem Zweig der Textilbranche wieder beschäftigte, hat er als wesentliches Merkmal desselben die bedauerliche Erscheinung konstatieren müssen, daß es an einer einheitlichen Nomenklatur, Begriffsbestimmung der Branche in ihrer Gesamtheit durchaus fehlt. Er hat dann versucht, aus den technologischen Eigenarten des Wirkvorganges heraus zu einer klareren Festlegung der geltenden Begriffe zu gelangen und eine eindeutig bestimmte Bezeichnung festzulegen.

Die bezüglichen Vorschläge, die sich naturgemäß auf die deutschsprachlichen Länder Europas beschränkten, sind in der „Deutschen Worker-Zeitung“, Apolda, in Heft Nr. 24 vom 12. Juni 1924 veröffentlicht worden; sie gipfeln etwa in folgenden Festlegungen:

1. Die einheitliche Namengebung ist die Voraussetzung für die Errichtung von Normen und für eine wirtschaftliche Qualitätsfestsetzung.

2. An einer einheitlichen Branchenbezeichnung sind alle Angehörigen der Branche, Erzeuger, Zwischenhändler, Verbraucher, Maschinenlieferanten usw. gleichermaßen interessiert.

3. Für statistische, zolltechnische und registratorische Zwecke kann man die verwandten Arbeitsvorgänge: Weben, Wirken und Stricken zusammenfassen, nachdem sie alle drei fadenartige Grundelemente zu flächenartigen Gebilden (Textilwaren) zusammenfügen. Voraussetzung ist natürlich, daß über die einzelnen Arbeiten die Grenzen eindeutig festgelegt und allgemein geltend sind.

4. Wirken und Stricken sind im technologischen Sinne gleichbedeutend, indem bei ihnen das Grundelement, die Fäden in mannigfaltiger Weise miteinander verbunden werden, im Gegensatz zum Weben, wobei die Fäden jeweilen den kürzesten Weg geführt werden.

5. Das Wirken mit der mehrfachen Verwendung des Fadens ist der allgemeinere Fall, das Stricken mit einem Faden ist der dem Wirken untergeordnete Spezialfall; er kann also unter den Begriff des Wirkens eingereiht werden.

6. Die Zusammenfassung „Wirken“ für Wirken und Stricken ist in der Literatur und in der Volkswirtschaft ziemlich allgemein; auch im Ausland bestehen analoge Vereinheitlichungen, sodaß im Interesse der Branche an diesem einheitlichen Begriff nach Möglichkeit festzuhalten ist.

Die Wirkerei-Industrie umfaßt somit nach den vorstehenden Ausführungen das große Gebiet der Trikotagenbranche, der Strickwaren-Industrie, der Strumpfwaren- und Handschuh-Industrie, das Herstellen gestrickter Teppiche, Vorhänge, Decken usw. Sie umfaßt somit auch alle Fabrikationszweige der Branche, ob sie nun mit Flachstrickmaschinen oder mit Rundstühlen, mit Raschelmaschinen oder mit Kulierstühlen arbeiten.

In der hiermit beginnenden Artikelreihe sollen die einzelnen technologischen Vorgänge der Wirkerei-Industrie, dann die technischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Verhältnisse der Branche — in Hinsicht auf den beschränkten Platz in großen Zügen — dargelegt und mit Beispielen aus der heutigen Praxis belegt werden, wobei auch die ausländische Industrie, die bekanntlich in Nordamerika, auch in England zu großer Bedeutung gelangt ist, soweit möglich berücksichtigt werden soll. Es soll hierbei geschildert werden: Die geschichtliche Entwicklung, der wirtschaftliche Aufschwung der Branche. Die in der letzteren verwendeten Textilmaterialien, deren Kosten für die verschiedenen Handelssorten, die Herstellung zu wirkfertiger Ware, die Vor-

bereitung, die verschiedenen Arbeitsvorgänge, die Veredelung der Wirkwaren und die Organisation des Verkaufs. Die Fragen der Erstellung von kleinen, mittleren und großen Anlagen der Wirkwarenbranche sollen ebenfalls ausreichend gewürdigt werden, ebenso auch die Nebenbranchen der Veredelung, so auch die Färberei, Bleicherei usw. Zum Schlusse sollen einige organisatorische Verhältnisse der Branche zur Orientierung dienen.



Mode-Berichte



Pariser Modebrief.

Die elegante Frau auf Reisen...

„Alle Freude liegt in der Abreise“ sagt ein moderner Schriftsteller. Die Frauen wissen dies sehr gut, sie, die ihren Aufenthalt so oft als möglich zu wechseln lieben. Doch kein Vergnügen wird mühelos beschert; bevor man sich des Reiseglückes restlos erfreuen kann, gibt es zahlreiche Vorbereitungen, Einkäufe, Proben usw., welchen man sich wohl oder übel widmen muß.

Es ist natürlich, daß die Frau nur dann das richtige Vergnügen auf Reisen findet, wenn sie sich für alle Gelegenheiten „gut angezogen“ weiß.

Gegenwärtig reist man an die Riviera, wo die große Saison den Anziehungspunkt bildet. In einigen Tagen jedoch wird der Frühling mit seinen ersten lauen Lüften alle jene, die in Paris zurückgeblieben sind, zu Promenaden und Autofahrten ins Grüne verlocken. Und ob es sich nun um die Eisenbahn, das Auto oder die Touristik handelt, das Kostüm ist immer dasselbe.

Die Schneiderkünstler haben sich während der letzten Saisons besonders dem Sport- und Reisekostüm gewidmet, haben ihm alle Quellen ihrer Kunst geöffnet und so Wunder von Bequemlichkeit, Komfort und Eleganz geschaffen.

Das Reisekleid besteht zumeist in dem so beliebten „Ensemble“, aus Kostüm und Mantel zusammengesetzt. Das Kostüm, mit stark ausgeprägter männlicher Note, ist in der Art eines Norfolk geschnitten, wodurch die Anbringung der so praktischen Taschen erlaubt ist. Nicht allein die Jacke, nein, auch der Rock hat solche aufzuweisen. Letzterer ist in verschiedener Art geschnitten, wobei jedoch stets getrachtet wird, ihm beim Gehen, so viel als möglich, eine bequeme Weite zu geben, während sonst die gerade, enge Linie gewahrt bleibt. Da ist bald der geschlitzte, an der Seite geknöpfte, bald der mit einem angeknöpften, an beiden Seiten mit zwei tiefen Falten versehenen Vorderblatt kombinierte Rock, der im Bedarfsfalle erweitert werden kann.

Ueber den Rock fällt die Bluse ganz gerade bis zu den Hüften. Sie ist aus Seidenleinen, aus Tussalga, oder ist, um den sportlichen Charakter mehr hervorzuheben, ein gestrickter Kasak nach Art der Seeleute. Man fertigt die entzückendsten Modelle in diesem Genre an, aus Silverlaine und Griselaine, und anderem mehr. Ueber den leichten Crêpeblusen trägt man unter der Jacke eine Weste aus indischer Wolle, einer feinen, geschmeidigen Wolle, die sehr warm hält, ohne die Silhouette zu beeinträchtigen; es existiert eine Unmenge von Modellen, in den verschiedensten Ausführungen, eines immer verlockender als das andere, und in der ganzen Tonleiter von Pastellfarben, deren Zartheit für den Teint von soviel Vorteil ist.

Das Schneiderkostüm schließt jedoch den Mantel nicht aus, kann ihn nicht ausschließen, da man, um die Eleganz des Kostüms noch zu erhöhen, dasselbe nicht mehr aus warmen Wollstoffen erzeugt und letztere daher nur für den Mantel, der zum Beispiel für den Aufenthalt am Meere unentbehrlich ist, in Betracht kommen.

In seiner praktischen Einfachheit wirkt der Reise- oder Automantel, aus weichen, verschieden gefärbten und gemusterten Wollstoffen sehr dekorativ. Unter den schottischen und groß karierten Stoffen sind Kashaclan, Clanvella, Ziblikasha, für den Reisemantel am geeignetsten.

Die Mäntel sind streng gerade geschnitten, ohne übertriebene Weite, manchmal mit Taschen versehen, obwohl dies für die vollkommene Eleganz nicht geradezu wünschenswert ist. Desgleichen verzichtet man auf den Halsschawl, welcher zwar viele Vorzüge hat, infolge seiner Allgemeinheit jedoch etwas gewöhnlich wirkt.

Außer den oben angeführten Geweben werden noch gerne einfärbige Gewebe, wie Bure, Wollvelour, Duvetine verwendet. Auch Leder kommt in Anwendung. Ledermäntel werden jetzt auch sehr bevorzugt, da man gelernt hat, dem Leder Geschmeidigkeit zu geben. Wenn man in diesem Genre ein vollkommen komfortables Modell haben will, wird man den Ledermantel mit