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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 56 (1949)

Heft: 3

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

mit oder ohne die Streckung etwas nachzulassen. Für gewöhnliche Textilzwecke sind gestreckte Fasern vorteilhafter. Diese besitzen eine Dehnfestigkeit von 4—5 g je Denier. Gegenwärtig finden Versuche statt, Verwendungsmöglichkeiten für ungestreckte Fasern zu finden, namentlich zu Stapellängen geschnitten für Matratzen, Filzimitationen oder für die Herstellung von Deckenmaterial. -G. B.-

*) Erstmals im Jahre 1893 entwickelt. (Schluß folgt)

„Orlon" — eine neue Spinnfaser. Nach fünfjährigen Forschungen, so berichtet der offizielle amerikanische Pressedienst USA in Paris, ist es den Ingenieuren der Firma Du Pont de Nemours gelungen, eine neue Kunstfaser, genannt „Orlon", für die industrielle Verarbeitung fertigzustellen. Sie ist, so heißt es, „seidiger als Seide und ähnelt der Wolle mehr als eine Wollfaser".

Herr Joseph B. Quig, einer der Direktoren der Firma Du Pont de Nemours erklärte, daß seit 1944 an einer Fabrik zur Erzeugung der neuen Faser gebaut wurde, doch mußte die Fabrikation mit Rücksicht auf den Krieg verschoben werden.

Die Widerstandsfähigkeit des „Orlon" gegenüber dem Klima ist derart, daß es nach Ansicht der Ingenieure gegenwärtig eine der besten bestehenden Fasern, ob natürlich oder künstlich, ist. Sie bietet einen bedeutenden Widerstand der nassen oder trockenen Streckung, hat eine bemerkenswerte Biegsamkeit und eine ebensolche Elastizität. Sie trocknet rasch und ist ein guter Grundstoff für Gummi- und Harzüberzug. Sie behält ihre Dimensionen unter Einwirkung von Gasen und warmen Flüssigkeiten und widersteht Insekten, Schimmel und anderen Mikroorganismen, Säuren und Rauch.

Gegenüber Alkaloiden und hohen Temperaturen zeigt Orlon jedoch weniger Widerstand als Nylon. Aus diesem Grunde ist es nach Ansicht des Herrn Quig keine Konkurrenz für Nylon und wird es nur in einigen Fällen ersetzen können. „Orlon" wird hauptsächlich für Vorhänge, Rouleaux, Schirme, Regenmäntel, Sportkleidung, Unterwäsche usw. verwendet werden.

In der Industrie kommt „Orlon" für die Erzeugung von Filtern, Wagendächern, Plachen, Zelten, Segel, Transmissionsriemen, Seilen, Netzen aller Art usw. in Betracht.

Erzeugung von Rayongarnen in den USA. Einer Meldung der „National Federation of Textiles" in New York zufolge hat sich im Jahr 1948 die Erzeugung von Rayongarnen in den USA auf 1 124 300 000 amerikanische Pfund belaufen. Es handelt sich um die größte bisher ausgewiesene Menge, die das Ergebnis des Vorjahres um 15% übertrifft und das Dreifache der vor zehn Jahren ausgewiesenen Menge ausmacht. Zu dieser Menge kommen noch 67 Millionen Pfund für andere künstliche Garne hinzu.

Die Welterzeugung dagegen steht noch um 13% hinter der Höchstmenge des Jahres 1941 zurück. Sie wird auf 2450 Millionen Pfund geschätzt, was einer Steigerung um 23% dem Vorjahr gegenüber entspricht. Die größte bisher ausgewiesene Menge hat das Jahr 1941 mit 2817 Millionen Pfund gebracht.

Rußlands Baumwollproduktion. Die Vereinigten Staaten haben soeben an Rußland den ersten größeren Baumwollkredit der Nachkriegszeit erteilt, der in Fachkreisen berechtigtes Aufsehen hervorgerufen hat. Rußland wird solcherart die erforderlichen Qualitätsfasern erhalten, die es selbst, allen Anstrengungen zum Trotz, nicht produzieren konnte. Zum andern aber wird dadurch die Marktlage Rußlands selbst wieder erleichtert, so daß es in die Lage versetzt wird, seinen Satelliten, wie vor allem der Tschechoslowakei, Rumänien, Ungarn u. a. entsprechend größere Baumwollmengen zur Verfügung stellen zu können, die sich diese aus den gleichen politischen Gründen heraus heute nicht direkt in den Vereinigten Staaten verschaffen können. Hat doch Rußland bereits größere Lieferungen eigener Baumwolle an die Tschechoslowakei für 1949 zugestanden.

Zum andern wird dadurch wieder einmal die Frage nach dem russischen Baumwollbau aktuell, über die jetzt auch mehr amtliche Ziffernangaben vorliegen. Darnach steht es fest, daß dieser während des Krieges größere Rückschläge erlitten hat, und zwar nicht nur durch die Kriegshandlungen selbst, sondern auch dadurch, daß größere urbare Flächen auf die Nahrungsmittelproduktion umgestellt werden mußten. Nach dem Kriege wurde die Baumwollproduktion wieder rasch ausgedehnt, doch trat 1946 ein schwerer Rückschlag ein, der noch immer nicht ganz aufgeholt wurde. Nach dem derzeit in Ausführung begriffenen Plan soll indessen 1950 ein Höchststand erreicht werden. Die Produktion selbst hat, in entkörnter Baumwolle, jeweils erbracht:

1913/14	205 800 t	1941/42	700 000 t
1921/22	9 300 t	1942/43	630 000 t
1928/29	254 600 t	1946/47	500 000 t
1938/39	835 100 t	1947/48	545 000 t
1939/40	893 000 t	1948/49 gesch.	660 000 t
1940/41	868 000 t	1950/51 geplant	1 085 000 t

Die größte Ausdehnung erfolgte sonach in dem Jahrzehnt vor Kriegsausbruch, doch zeigt es sich, daß trotz allen Anstrengungen das Ergebnis selbst relativ niedrig ist, da der Bau sehr extensiv vor sich geht. Der jetzige Plan sucht denn auch vor allem eine Intensivierung des Anbaus herbeizuführen, wobei gleichzeitig frostfreie, langfaserige und reißfestere Fasern herangezüchtet werden sollen. Die bisherige Qualität scheint demnach nicht sehr befriedigend gewesen zu sein. Zum andern werden jetzt immer mehr den amerikanischen Modellen nachgebildete Pflückmaschinen eingesetzt, die ein besseres und rascheres Ergebnis als die Handpflücke ermöglichen.

Was die seinerzeit viel besprochene farbige Baumwollfaser anbelangt, so ist es darum stiller geworden. Es hat sich ergeben, daß die erzielten Farben doch nicht intensiv genug sind und überdies der Hektarertrag noch geringer ist als bei gewöhnlicher Baumwolle. Ist.

Spinnerei, Weberei

Zur Frage der Artikelgestaltung

(Fortsetzung)

3. Bereits bei der Artikelgestaltung ist darauf zu achten, daß bestimmte Fertigungsgänge, die sich als hemmend im Fertigungsablauf oder als unwirtschaftlich erwiesen haben, so weitgehend als möglich vermieden werden.

Auch im bestgeleiteten Betrieb bestehen oft bestimmte Fertigungsgänge, von denen bekannt ist, daß sie sich auf den Gesamtablauf der Fertigung hemmend auswirken oder von denen man weiß, daß deren Beibehaltung nur durch einen besonders hohen Aufwand an Unkosten erkauft werden kann.

So lassen sich beispielsweise einige wenige Farben nur im Strang ausfärben — man nimmt dies in Kauf, da bei dem betreffenden Artikel diese Farben vorgesehen sind — anstatt bereits bei der Artikelgestaltung darauf zu achten, daß die betreffenden Farben vermieden werden.

Ein anderer Fall: Für die Herstellung eines be-

stimmten Artikels macht es sich nötig, einen Teil der Fadenpartie auf Sektionalwalzen zu zetteln. Man nimmt auch dies in Kauf, obgleich man ganz genau weiß, daß damit Anlaß gegeben wird zu Fehlern und Verlusten, die sich nun einmal nicht vermeiden lassen: so laufen die Sektionalwalzen in der Schlichterei nicht gleichzeitig mit den Breitwalzen leer und durch unterschiedliche Bremsung der Walzen ergeben sich Spannungsunterschiede in den Fadenpartien, die dann in der Weberei zu häufigen Kettfadenbrüchen führen.

Die angeführten Beispiele ließen sich beliebig erweitern und es kann daher nicht eindringlich genug darauf hingewiesen werden, daß man sich bereits bei der Artikelgestaltung zu überlegen hat, ob der vorgesehene Artikel derartige unwirtschaftliche Fertigungsstufen bedingt und durch welche Maßnahmen sich diese vermeiden lassen. Denn über eins dürfte im allgemeinen Klarheit bestehen, nämlich darüber, daß bei einigem Nachdenken Möglichkeiten gefunden werden können, um den betreffenden Artikel tatsächlich wirtschaftlich herzustellen, ohne daß dieser wesentlich geändert zu werden braucht.

Um auf diese Möglichkeiten zu kommen, bedarf es jedoch genauester Kenntnisse der Betriebsverhältnisse, und diese sind nur dem gegeben, der Tag für Tag sich unmittelbar mit den Fragen der Fertigung befaßt.

Neben den Fertigungsgängen, die sich als hemmend oder unwirtschaftlich erweisen, treten oftmals auch solche in Erscheinung, die nicht unmittelbar hemmend oder unwirtschaftlich sind, sondern die bei Vorliegen bestimmter Artikel in ihrer Kapazität unzureichend sind.

Z. B.: Es ist die Herstellung eines Oberhemdenstoffes aus Nm 80/2 vorgesehen in einer Gesamtmenge von 100 000 Metern und einer Herstellungsfrist von einem Vierteljahr. Die Fertigung wird aufgenommen und nach einer gewissen Zeit stellt es sich heraus, daß das Leistungsvermögen der Zwirnerei nicht ausreichend ist, um die vorgesehene Anzahl von Ketten je Woche herauszubringen, daß sich also der Endauslieferungstermin um Monate hinausschiebt. Zu dieser Erkenntnis hätte man jedoch bereits bei der Ausarbeitung des Artikels und der Aufgabe kommen können, wenn man systematisch die in Frage kommenden Fertigungsgänge hinsichtlich ihres Leistungsvermögens überprüft hätte.

Bei der Herstellung eines anderen Artikels stellt es sich heraus, daß, um die vorgesehene Lieferzeit einhalten zu können, nicht genügend Trittstühle vorhanden sind — so daß man schließlich dazu übergehen muß, auf Jacquardstühlen leinwandbindige Ware herzustellen, da letztere Stuhlgattung allein noch zur Verfügung stand.

Bereits bei der Artikelgestaltung gilt es also, diejenigen Fertigungsstufen herauszufinden, deren Kapazität unter den gestellten Bedingungen (Meterzahl, Liefertermin usw.) unzureichend ist und zu überlegen, durch welche Maßnahmen eine Erhöhung des Leistungsvermögens der betreffenden Abteilung möglich wäre, bzw. wie der Artikel geändert werden müßte, daß sich keine Störungen im Fertigungsablauf ergeben.

(Es kann nicht abgestritten werden, daß derartige Ueberlegungen überhaupt angestellt werden — sie erfolgen jedoch meist zu spät, nämlich dann, wenn die Fertigung bereits aufgenommen wurde und wenn sich die Störungen bereits praktisch ergeben. Mit der Durchführung entsprechender Maßnahmen zu warten, bis sich jeweils erst Reklamationen ergeben — dies hat jedoch nichts mehr mit einer wirtschaftlichen Fertigungsgestaltung zu tun.)

4. Es kann bei der Artikelgestaltung nicht außer acht gelassen werden, ob der betreffende Artikel und dessen Ausführung dem späteren Verwendungszweck Rechnung trägt.

An sich erscheint diese Forderung als Selbstverständlichkeit. Daß sie dies jedoch in Wirklichkeit nicht ist, beweisen praktische Beispiele:

Es werden Kleiderstoffe herausgebracht, die beim Waschen so ausbluten, daß sich eine förmliche Neumusterung ergibt.

Es werden Wäschestoffe erzeugt, deren Gebrauchstüchtigkeit nur durch eine entsprechende Ausrüstung vorgetäuscht wird. Es gibt die schönsten Rauhwaren, deren mangelhafte Einstellungsdichte durch entsprechenden Rauheffekt „ausgeglichen" wird.

Jeder Fachmann kennt aus eigener Erfahrung die Maßnahmen, die gerade auf diesen Gebieten getroffen worden sind, ohne daß erstere als unlauter angesehen werden konnten.

Es erscheint deshalb erforderlich — falls nicht bestimmte überbetriebliche Herstellungsvorschriften vorliegen — daß der einzelne Betrieb von sich aus Richtlinien erläßt und Maßnahmen trifft, durch die auch tatsächlich eine Gebrauchswertsteigerung erzielt werden kann. (Schluß folgt)

Geschichtliches von den Anfängen der Glarner Baumwollindustrie

Solange das Spinnen reichlich Beschäftigung bot, verhielt man sich im Glarnerland gegen die Einführung der berufsmäßigen Baumwoll-Weberei ablehnend; dies Handwerk war anstrengender, denn mit beiden Füßen mußte die Tretvorrichtung in Gang gehalten werden, um das „Fach" zu bilden, durch welches das Schiffchen ging, und zu dessen hin- und hergehender Bewegung sowie zum Andrücken der Lade mußte man beide Hände gebrauchen. Erst als von 1789 an das Maschinengarn Englands als Konkurrent auch in der Schweiz auftrat und den raschen und unaufhaltsamen Niedergang der Handspinnerei herbeiführte, da wandte man sich auch im Glarnerland der Handweberei zu. Der 1738 vom Engländer John Kay erfundene sog. Schnellschützen mit wesentlich gesteigerter Produktion des Webstuhles konnte sich erst im Anfang des 19. Jahrhunderts in der Schweiz einbürgern. Nachdem schon der Name des Mannes genannt wurde, der die Handspinnerei einführte, muß auch des verdienstvollen Begründers der Handweberei, welche im Kanton Glarus bald große Verbreitung fand, gedacht werden. Es war dies Rudolf Heer in Riedern (1758—1835). Während das industrielle Interesse des Hauptortes Glarus sich hauptsächlich auf die Druckerei konzentrierte, breitete sich die Handweberei von Bilten bis zu hinterst im Großtal und im Sernftal aus. In Mollis errichtete in den 1820er Jahren Chorherr Samuel Schindler einen großen Webkeller, um darin die Handweberei fabrikmäßig zu betreiben, so daß von dieser Zeit an dieser Erwerbszweig zur Industrie heranwuchs.

Es war den englischen Erfindern Hargreaves, Richard Arkwright und Lewis Paul vorbehalten, durch ihre Spinnmaschinen der Handspinnerei den Todesstoß zu versetzen. Durch Richard Roberts verbessert, gelangte der Selfactor, die selbständig arbeitende Spinnmaschine auf den Markt. Aber es dauerte über ein halbes Jahrhundert, bis die mechanische Baumwollspinnerei in der Schweiz Fuß fassen konnte. Dann aber erfolgten nacheinander Gründungen in Glarus (Gebr. J. H. und Othmar Blumer) 3000 Spindeln, getrieben am „strengen Bach" durch ein Wasserrad anno 1813, in Schwanden durch Gebr. Paravi-

cini Ende der 1820er Jahre, kurz vorher kam in Murg eine Spinnerei mit 20 000 Spindeln in Betrieb und in Ziegelbrücke war es die Firma Enderlin & Jenny, welche 1835 an einer durch das Kanalisationswerk vollkommen geschützten Stelle der Linth eine Baumwollspinnerei mit 15 000 Spindeln eröffneten. Die ersten Maschinen stammten von J. J. Rieter & Co. in Winterthur und Nicolas Schlumberger & Cie. in Gebweiler (Elsaß). 1860 machten sie solchen von Platt Bros. in Oldham Platz, und die Wasserräder wurden durch Jonval-Turbinen von André Koechlin & Cie., Mülhausen ersetzt.

Im Jahre 1785 gelang dem Engländer Edmund Cartwright die Erfindung des mechanischen Webstuhles. Auf dem Kontinent und speziell im Glarnerland machte sich der Uebergang vom Handweben zum Arbeiten auf dem Webstuhl, auch Kraftstuhl genannt, viel langsamer; der niedere Preis der Lebensmittel und Wohnungen und der Umstand, daß die meisten Weber etwas Landwirtschaft treiben konnten, ermöglichten es denselben, billiger als die englischen Handweber zu arbeiten und selbst der mechanischen Weberei noch längere Zeit die Spitze zu bieten. Nach der Glanzzeit von 1820 bis 1836 erfolgte dann der Niedergang der Handweberei und zeitigte die Depressionen der 1840er Jahre. Unter dem Druck der überall überhandnehmenden Maschinenweberei sanken die an und für sich geringen Arbeitslöhne der Handweber auf das traurige Niveau von 50—60 heutigen Rappen je Tag, während sie in den besten Zeiten zwischen Fr. 1.20 und 1.35 lagen. Mitte der 1840er Jahre bestanden im Kanton Glarus bereits zehn mechanische Baumwollspinnereien mit zusammen etwa 62 000 Spindeln, welche jährlich 16 224 Zentner Baumwollgarn im Werte von gegen 500 000 fl. erzeugten. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter schwankte zwischen 900 bis 1000 mit einem jährlichen Verdienst von gegen 100 000 fl. Die mechanische Baumwollweberei kam erst in den Jahren 1835 bis 1840 in Aufnahme. 1846 waren erst sechs Etablissemente dieser Art im Betrieb mit einer jährlichen Produktion von 15 300 Stück zu je 40 aunes (Ellen zu 120 cm). K. v. H.

Mode-Berichte

Eindrücke von den Pariser Frühjahrskollektionen

Die Frühjahrskollektionen der Pariser Haute Couture zeigen keine tiefgehenden Veränderungen gegenüber den letzten Kollektionen. Im allgemeinen kann man zwei Haupttendenzen erkennen, die eine ist die Rückkehr zur einfachen natürlichen Linie — „Blumenstengellinie" nennt sie Jacques Heim — mit Verzicht auf die ausgestopften Hüften und Schultern, komplizierte Schnitte und Garnituren usw.; die andere hat nicht gänzlich diese Attribute des „New Look" aufgegeben. Die Länge der Röcke ist unverändert, ungefähr 34 cm vom Boden. In den Kleidern herrschen asymetrische Linien vor.

Wollstoffe. Sie spielen eine bedeutende Rolle in den neuen Kollektionen. Man sieht neuartige Garnituren mit blauen und weißen Streifen, marineblaue und hellblaue Streifen auf cremefarbigem Grund. Diese Garnituren sind häufig aus Piqué, zuweilen jedoch auch aus feinen Wollstoffen in Form von Gürteln, Rüschen, Aufschlägen usw.

In den Frühjahrsstoffen bemerkt man eine Zunahme der Streifenmuster, besonders in Jerseystoffen, deren Gewicht sehr verschiedenartig ist und die sich besonders für Schneiderkostüme eignen. So zum Beispiel besteht ein Kostüm aus einem Jerseyrock mit marineblauen und roten Streifen und einer einfarbigen, kurzen, enganliegenden Jacke in jenem lebhaften Rot, welches Pierre Balmain „Baskenrot" nennt. Man sieht ferner Frühjahrswollkleider, die mit weißen Piquégarnituren verziert sind und Abendkleider aus Wollcrêpe, gleichfalls mit Piquékragen oder anderen Piquégarnituren.

Die kurzen Sportjacken begleiten Schärpen, Shawls und Kragen. Einige Couturehäuser bringen derartige Kragen, die nachlässig um den Hals geschlungen werden. Man trägt sie gewöhnlich mit einfachen Kleidern in assortierten Farben. Die Beliebtheit der kontrastierten Farben scheint zugunsten der einfarbigen Ensembles nachzulassen.

Streifen spielen ebenfalls eine bedeutende Rolle in den neuen Tweedstoffen, wovon einige Streifen zwei Farben aufweisen. Die große Beliebtheit der schottischen „Tartans" dauert weiter an.

Unter den Neuheiten sind auch hübsche weiße und cremefarbige Sergestoffe mit verschiedenfarbigen Streifen (marineblau, rot, grün) zu bemerken. Zuweilen sind sie auch karriert. Streifen finden sich ferner in den traditionellen Wollstoffen für Schneiderkostüme.

Die Mäntel sind vielfach in Pastellfarben und oft sehr umfangreich pelerinenartig geschnitten. Je nach Wunsch können sie mit oder ohne Gürtel getragen werden.

Seide. Gegen ein Kontingent von Automobilen ist es Frankreich gelungen eine bedeutende Menge von Seidengarnen einzuführen, und diese werden nunmehr in Lyon zu Seidenstoffen verarbeitet. Sie sind bereits in Form von Mousseline, Crêpe marocain und romain, Twill, Surah, Taffet, Faille usw. in den Haute Couture-Kollektionen erschienen.

Wirkwaren. Einige Haute-Couture-Häuser, an der Spitze Anny Blatt, sind in Wirkwaren, namentlich Kleidern spezialisiert. Sie zeigen Modelle für sämtliche Gelegenheiten, Abendkleider inbegriffen. Diese zeichnen sich durch eine elegante Einfachheit und Schmiegsamkeit aus. Auch die Farben, in denen sie gehalten sind, sind größtenteils zart und diskret — wassergrün, silbergrau, lavendelblau, blaßrosa usw.

Eine bemerkenswerte Erscheinung ist, daß verschiedene erstklassige Haute-Couture-Häuser sich nunmehr den schwierigen pekuniären Verhältnissen angepaßt haben und eine Kategorie von Kleidern zu bedeutend herabgesetzten Preisen verkaufen. Während ein Modell normalerweise 100- bis 200 000 frs. kostet und daher nur den wohlhabendsten Frauen — größtenteils reichen Ausländerinnen — zugänglich sind, beträgt der Preis der billigeren Modelle 18- bis 30 000 frs. Es handelt sich hier, wie betont wird, keineswegs um Konfektion, sondern um eine neue Technik der Haute-Couture. Verschiedene Firmen führten diese Kleider im Rahmen ihrer Kollektionen vor — z. B. Jacques Heim — und man kann sagen, daß sie durchaus die Merkmale der Haute Couture tragen. Sie werden entweder fertig oder nach einer Anprobe verkauft.

Vor der Vorführung ihrer Frühjahrskollektion in der Schweiz in den ersten Märztagen — der zweiten seit Kriegsende — lud die Haute-Couture-Firma Jean Baillie die Pariser Vertreter der Schweizerpresse zu einer eigenen Modevorführung und Besprechung ein. Man sagte uns, daß die Firma auch andere Länder mit ihren Kollektionen besuche, aber mit besonderer Vorliebe in die Schweiz fahre, da dort ihre Ideen das größte Verständnis finden. Die diesjährige Kollektion dürfte mit Rücksicht auf die Einfachheit und Eleganz der Linien, die schönen Stoffe und diskreten Farben Beifall finden. Nach Rückkehr der Kollektion werden wir noch Gelegenheit haben, unseren Lesern über die Schweizer Eindrücke von Jean Baillie zu berichten. F. M.

Mode-Berichte Fortsetzung Seite 54