

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 38 (1931)

**Heft:** 10

**Rubrik:** Färberei : Appretur

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **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. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 01.04.2025

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

nen, daß sie für ihre Abfälle einen sehr geringen Erlös herauschlagen wird. Dies zwingt dazu, Materialabfälle weit möglichst zu vermeiden. Den Wert der unvermeidlichen Abfälle kann man aber dadurch erhöhen, daß man dieselben ganz rein sortiert auf den Markt bringt. Dabei werden wir aber die Beobachtung machen, daß das Sortieren unter Umständen sehr viel Geld kostet. Es kann sogar sehr leicht vorkommen, daß man für das Sortieren mehr Geld ausgibt, als später die Abfälle einbringen. Die Kosten der Abfallsortierung müssen wir daher auf ein wirtschaftliches Maß herunterdrücken. Dies ist dadurch zu erstreben, daß das Sortieren sofort da vorgenommen wird, wo der Abfall entsteht. Wir werden weiter unten untersuchen, bei welchen Arbeiten dies möglich ist, wollen aber nochmals mit allem Nachdruck betonen, daß überall da, wo der Abfall kostenlos sortiert werden kann, dies auch unbedingt durchgeführt werden muß. Die Betriebsleitung muß immer wieder die einzelnen Arbeitsplätze auf diesbezügliche richtige Durchführung nachsehen. Können wir ein prozentual großes Quantum Abfälle mit wenig Kosten sortieren, so wird das Sortieren des restierenden Quantums in wirtschaftlichen Grenzen möglich sein, und ein befriedigender Erlös die Unkosten decken.

„Was“ und „wie“ soll sortiert werden? Das richtet sich nach den verschiedenen Arbeitsoperationen und dem zu verarbeitenden Material. Am meisten erlöst man, wenn die Abfälle rein und gleichmäßig sind, d. h. keine fremden Beimischungen aufweisen und von gleichmäßiger Beschaffenheit wie kurz, mittel, lang, Farbe, usw. sind. Es ist zu unterscheiden zwischen: Naturseide, Kunstseide, Schappe, Baumwolle, Wolle usw. Ferner muß in Roh- und Gefärbmaterial getrennt werden. Bei gefärbtem Material ist wieder einzuteilen in schwarz, weiß und farbig. Mancher Abfallkäufer hat noch andere Sortierwünsche, die man bei günstigem Angebot möglichst einhalten soll.

Gehen wir dem Entstehen der Abfälle nach, so finden wir den ersten Abfall dann, wenn beim Eingang des Materials Kisten, Ballen oder Pakete nicht sorgfältig behandelt bzw. geöffnet werden. Auch ungeeignete Lagerung kann unter Umständen zu Verlusten führen. Die so entstandenen Abfälle sind sofort artweise zu trennen, damit ein Vermischen mit andersartigen Abfällen nicht mehr vorkommen kann.

Im Verarbeitungsprozeß des Materials entsteht der erste Abfall in der Winderei. Hier handelt es sich zumeist um längere Reste, feine Fäden usw., die auch verhältnismäßig rein von jeder einzelnen Winderin in ihrer Abfalltasche gesammelt werden können. Voraussetzung ist, daß die Winderin nur eine Sorte Material verarbeitet. Nach der Ablieferung, die je nach dem im Betriebe üblichen Modus etappenweise oder erst bei Restlieferung der Partie erfolgt, werden die Abfälle gleich sortenmäßig gesammelt. Da es sich nicht vermeiden läßt, daß sich in diesen Abfällen einige Unreinigkeiten befinden, werden dieselben von Zeit zu Zeit auf dem Sortiertisch nachsortiert, was aber nur wenig Zeit beansprucht. Ganz lange Abfälle, wie beschädigte Stränge usw., die nicht oder nicht ganz gewunden werden können, sind dem Windermeister (in) getrennt abzuliefern und werden von demselben im Strang-sack untergebracht. Schwieriger ist die Sortierung, wenn die Winderin gleichzeitig verschiedene Materialien verarbeitet. Diese Abfälle kommen vorerst in den Sack für gemischtes Material.

In der Zettlerei ist das Sortieren der Abfälle am Entstehungsort einfacher, weil die Zettlerin meist nur eine Materialsorte verarbeitet. Die Zettlerin sammelt das Material

in ihrem Abfallsäckchen und liefert dasselbe ab, wenn sie eine neue Partie erhält. Diese Abfälle müssen dann später noch auf dem Sortiertisch nachgesehen und in kurz und lang getrennt werden, bei gleichzeitiger Entfernung aller Fremdkörper. Längere Reste, welche durch Zurücknehmen und Abschneiden einzelner Gänge vorkommen können, werden vom Meister sofort im Abfallsack für Stränge untergebracht. Hat die Zettlerin gleichzeitig verschiedene Materialsorten zu verarbeiten, so kommen diese Abfälle in den Sack für gemischtes Material.

Das Sortieren der entstehenden Abfälle an den Spulmaschinen ist unter Umständen sehr schwierig, bzw. gar nicht durchführbar; besonders dann nicht, wenn auf einer Spulmaschine verschiedene Materialien oder roh und farbig gleichzeitig gespult werden. Die Spulerin hat keine Zeit, das Abfallmaterial getrennt zu halten; dasselbe kommt in den Sack für gemischte Abfälle. Ist es zudem noch stark verunreinigt, so kommt es gleich in den Sack für „Unrentables“, dessen Inhalt nicht mehr sortiert wird.

Das Sortieren der Abfälle in der Dreherei bereitet keine Schwierigkeiten. Es ist zu trennen in kurz, lang, rein und gemischt. Die Dreher- bzw. Knotenstellen sowie der sogenannte Triem sind abzuschneiden. Letztere werden besonders gesammelt, erstere kommen zum Kehricht. Um unnütze Wege zu vermeiden, sollen in der Dreherei Kartons für die einzelnen Abfallarten stehen. Von Zeit zu Zeit wird der Inhalt derselben auf dem Sortiertisch rasch nachgesehen.

Die Abfälle der Weberei bestehen hauptsächlich aus Schußmaterial. Die Sortierung am Stuhl ist nur dann einwandfrei durchführbar, wenn auf dem Stuhl nur eine Materialart eingeschlagen wird und das Kettmaterial den Wert des Abfalls nicht vermindert. Die Webereiabfälle dürfen nur lose, nicht in Ballenform gesammelt werden.

Die aus den verschiedenen Abteilungen eingegangenen Abfälle müssen nun nachgesehen bzw. sortiert werden. Dabei muß man sich zuerst die Frage vorlegen: Was wird für sortierte Abfälle bezahlt? Und wieviel kostet das Sortieren? Zeigt sich anhand sorgfältig gesammelter Unterlagen, daß die Sortierung zu teuer kommt, dann kann man sich die Arbeit ohne weiteres sparen.

Das Sortieren selbst wird in ein Grob- und Feinsortieren unterteilt und auf einem großen Sortiertisch vorgenommen. Dieser Sortiertisch muß passende Höhe haben, damit die davorsitzende Sortiererin ihre Arme nicht unnötig anzustrengen braucht. Neben der Sortiererin stehen große Kartons bzw. Kisten zur Aufnahme der verschiedenen Abfallarten. Es wird der Inhalt der einzelnen Abfallsäcke auf dem Tisch ausgebreitet und grob sortiert. Eine intelligente Arbeiterin bekommt im Laufe der Zeit den rechten Blick und eine flotte Hand und wird täglich ein nettes Quantum erledigen. Mit einem kurzen Griff streift sie die einzelnen „Handvoll“ in den betreffenden Karton. Sind die Kartons mit grob sortiertem Material gefüllt, dann werden dieselben einzeln fein sortiert, d. h. alle noch darin enthaltenen Fremdkörper werden entfernt. Volle Säcke „fein sortiert“ werden zugenäht, gewogen und erhalten einen Anhänger mit den notwendigen Angaben über Inhalt, Brutto- und Nettogewicht, Sortiererin und Tag der Erledigung. Dasselbe wird in der Abfall-Liste eingetragen, so daß man jederzeit einen Ueberblick über die zurzeit vorhandenen Abfälle hat. Gleichzeitig kann man einzelne Zeitabschnitte miteinander vergleichen. Nur rein sortiertes Material wird gut bezahlt, darum ist die Arbeit der Sortiererin zu kontrollieren. Das Sortieren ist ein Rechenexempel.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Das Verhalten der Wollfaser gegen Säuren.

Die Wollfaser wird durch konzentrierte Mineralsäuren unter gleichzeitiger Lösung vollständig zerstört, doch erfolgt der Angriff weit langsamer, als unter gleichen Umständen auf die Baumwollfaser. Auf diesem Unterschiede beruht das Verfahren der Carbonisation, das die Zerstörung von Pflanzenstoffen, vornehmlich von Baumwolle und Kletten in loser Wolle, Kunstwolle und Wollstoffen bezweckt. Das Carbonisieren besteht im Tränken der Ware mit verdünnter Schwefelsäure (Salzsäure, Chloraluminium usw.) und Trocknen bei ungefähr 100°.

Die durch Verjagen des Wassers konzentrierte Säure zerstört die Pflanzenstoffe, ohne jedoch die Wollfaser merklich anzugreifen. Die Wolle erleidet durch das Carbonisieren keine irgendwie in Betracht kommende Einbuße an ihren wertvollen Eigenschaften, insbesondere nicht an Festigkeit, Geschmeidigkeit und Walkfähigkeit. Sie fühlt sich nach dem Carbonisieren nur ein wenig rauher an, weil die Oberhautschuppen jetzt weniger dicht am Haarschaft anliegen, sondern etwas stärker abstehen.

Verdünnte Mineralsäuren, also Lösungen, die nur einige Prozente Säure enthalten, haben wenig bemerkbare Wirkung auf Wolle, werden aber von der Faser beim Kochen aufgenommen und mit großer Zähigkeit festgehalten. Beim Kochen mit etwas Säure enthaltendem Wasser wird Wolle weniger angegriffen, als beim Kochen mit reinem oder gar alkalischem Wasser, und es empfiehlt sich deshalb, wo Wolle in heißen Flüssigkeiten zu behandeln ist, wenn immer möglich, in sauren Flotten zu arbeiten, z. B. saure Farbstoffe zu verwenden, in Fällen, wo deren Echtheit genügt.

Beim Kochen mit mäßig starker Schwefelsäure (2 Teile Säure und 3 Teile Wasser) löst sich Wolle und liefert einen an Lanuginsäure erinnernden Körper, der mit den sauren Farbstoffen unlösliche Niederschläge (Farblacke) liefert. Außer dieser entstehen noch andere Amidverbindungen, wie Leucin und Tyrosin, ferner Ammoniak, Schwefelwasserstoff usw.

Fürstenhagen und Appleyard bestimmten die Menge von Schwefelsäure, die aus kochender Lösung aufgenommen wird, indem sie Wolle mit genau gemessenen Mengen Schwefelsäure kochten und die in der Flüssigkeit zurückbleibende Säure durch Titrieren mit Methylorange als Indicator feststellten. Bei Anwendung von 5 Gr. Wolle und 500 ccm Wasser erhielten sie folgende Zahlen (die Prozente auf das Gewicht der Wolle bezogen):

Angewendete Säuremenge:	In Lösung gebliebene Säure:	Aufgenommene Säure:
2 1/2 %	0,38%	2,12%
5 %	2,17%	2,83%
10 %	6,37%	3,63%
20 %	15,88%	4,13%
40 %	35,18%	4,82%

Die dergestalt aufgenommene Säure kann nicht leicht durch Auskochen mit Wasser ausgezogen werden. So gab die mit 5% Schwefelsäure gebeizte Wolle bei jeweils einstündigem Kochen mit destilliertem Wasser (500 ccm Wasser für 5 Gr. Wolle) nur die folgenden Mengen Säure ab: Erstes Kochen 0,84%, zweites Kochen 0,34%, drittes Kochen 0,08%, zusammen also 1,26%. Fernere Behandlungen zogen noch kleine Mengen freier Säure aus. Ein bedeutender Anteil schien jedoch dauernd von der Faser aufgenommen und gebunden zu sein. Es ist bemerkenswert, daß Wolle, die mit beispielsweise 10% Schwefelsäure gekocht und dann wiederholt, bis zur neutralen Reaktion, mit Wasser ausgekocht wurde, mit sauren Farbstoffen in neutralen Bädern gefärbt werden kann, während diese sonst beträchtliche Mengen Säure in der Flotte verlangen. Salzsäure, sowohl konzentrierte wie verdünnte, verhält sich

gegen Wolle sehr ähnlich der Schwefelsäure. Allerdings greift sie die Faser weniger kräftig an.

Konzentrierte Salpetersäure färbt die Wolle durch Bildung von Xanthoproteinsäure gelb und löst sie schnell auf, unter reichlicher Entwicklung salpetriger Dämpfe und unter Erhitzung, die sich leicht bis zur Selbstentzündung der Ware steigern kann. Von verdünnter Salpetersäure wird die Wolle ebenfalls durch Bildung von Xanthoproteinsäure gelb gefärbt. Ist die Säure nicht über 1,015–1,02 spez. Gew. (2–3° B.) stark, so entsteht diese Verbindung nur langsam. Eine Säure von dieser Stärke wird deshalb zum Abziehen der Farben von aufzufärbenden Kleidern oder Kunstwolle gebraucht.

Schweflige Säure wird ebenfalls durch die Wollfaser aufgenommen und sehr zähe festgehalten. Die schweflige Säure dient zum Bleichen der Wolle, indem sie den derselben anhaftenden gelben Farbstoff in eine farblose Verbindung überführt. Da sie infolge ihres Reduktionsvermögens die Befestigung mancher Farbstoffe verhindern oder solche entfärben (bleichen) kann, so muß „geschwefelte“ Wolle vor dem Bedrucken mit oxydierenden Mitteln (Chlorkalk, Wasseroxyd, Permanganat) behandelt werden, um die schweflige Säure in Schwefelsäure zu verwandeln.

Nach P. Richard wird Wolle durch salpetrige Säure gelb gefärbt und gleichzeitig diazotiert. Wird sie alsdann gespült und durch alkalische Lösungen von Phenolen geführt, so entstehen je nach dem verwendeten Phenol verschiedene Farben, vermutlich Azofarben. Diese Erscheinung weist auf das Vorhandensein einer Amidogruppe in der Wollfaser hin. Praktische Verwertung hat diese Beobachtung bisher nicht gefunden.

In Eisessig und starker Essigsäure quillt die Wollfaser unter allmählicher Zerstörung stark auf.

Weinstein wird nach einer Angabe von Bolley durch Kochen in wässriger Lösung mit Wolle zersetzt. Es bleibt neutrales weinsaures Kali in Lösung, während Weinsäure durch die Faser gebunden wird. Fürstenhagen und Appleyard kochten Wolle eine Stunde mit 10% Weinstein und fanden durch Titrieren mit Aetzkali und Phenolphthalein, daß 5,6% in Lösung geblieben und 4,4% von der Faser aufgenommen waren. Jedoch lassen diese Zahlen nicht erkennen, inwieweit das Salz als solches aufgenommen war oder Zersetzung erlitten hatte.

Gerbsäure wird in der Kälte nur in geringen Mengen von der Wolle aufgenommen und hat nur wenig Einwirkung auf die Faser. Wird jedoch Wolle in einer Gerbsäurelösung gekocht, so nimmt sie Gerbsäure auf und ihre physikalischen Eigenschaften werden verändert. Sie erhält dadurch einen „barschen“ Griff. Ing. Wi-Ha.

## Das Ausbluten buntgemusterter Strick- und Wirkwaren.

Von Färbereitechniker W. K.

Unter der Bezeichnung „Ausbluten“ versteht der Färbereifachmann das Auslaufen der Farbe in der Wäsche.

Fast täglich laufen bei den Wirk- und Strickwarenfabrikanten sowie Färbereien Beanstandungen ein; auch fehlt es nicht an Fragen, die in dieser Angelegenheit an die Redaktionen und Fragekästen führender Textilfachzeitschriften gerichtet werden, um diesem Uebel mit Erfolg begegnen zu können.

Es ist immer wieder die gleiche Erscheinung, daß Schwarz, dunkle Marineblau-, Braun-, Rot- und andere satte Farbtöne den Ansprüchen einer Wäsche nicht genügen und mit weißen oder hellen Garnen verarbeitet, die fatale Eigenschaften des Ausblutens zeigen.

Ist einem Kunden ein derartiger Fall unterlaufen, so wirkt sich die Katastrophe aus; das gewaschene Kleidungsstück ist verdorben und wird dem Geschäft, von welchem es gekauft ist, mit der Forderung auf Schadenersatz zur Verfügung gestellt. Der Verkäufer, welcher den Artikel im guten Glauben einer genügenden Waschechtheit aufnahm, ist verärgert, weil er Gefahr läuft, einen Kunden eingebüßt zu haben und stellt die beanstandete Ware, unter Umständen den ganzen Posten, dem Fabrikanten zur Verfügung. Der Wirkwarenfabrikant, welcher auch den Schaden nicht auf sich nehmen will, belastet letzten Endes seinen Färber dafür. Bekanntlich ist zu guter Letzt der Ausrüster immer der Sündenbock, an dem derartige Schwierigkeiten hängen bleiben. Es soll hier keinesfalls der Färber in Schutz genommen werden, sondern die Sachlage rein objektiv beurteilt werden.

Wenn dem Färber genaue Angaben über die gewünschten

Echtheitseigenschaften der Ware bei Erteilung des Farbauftrages gegeben werden, ist es nicht allzu schwierig, den gestellten Ansprüchen von seiten der Kundschaft zu genügen. Bei Neumusterungen tut der Wirkwarenfabrikant gut, wenn er sich über die neuen Farbstellungen mit seinem Färber unterhält, und die Echtheitsmöglichkeiten der verschiedenen neu ausgemusterten Töne mit ihm bespricht. Es ist jedem Ausrüster bekannt, daß es durchaus nicht immer möglich ist, satte Farbtöne von besonderer Lebhaftigkeit absolut echt herzustellen. Dabei spielt auch das in Frage kommende Fasermaterial eine wesentliche Rolle. Wie oft kommt es z. B. vor, daß dem Färber ein Auftrag Baumwollgarn nach einem Seiden- oder Kunstseidenmuster zu färben, erteilt wird. Solche Lebhaftigkeiten auf Baumwollgarnen zu erzielen, geht immer auf Kosten der Echtheit. Ein anderes Beispiel aus der Praxis: Ein großer Posten Baumwollgarn soll nach einer mit Methylviolett gefärbten Seidenprobe absolut licht- und waschecht ausgerüstet werden; dabei darf aber die Lebhaftigkeit keine Einbuße erleiden. Daß derartige Aufträge mit den vorgeschriebenen Echtheitseigenschaften einfach unausführbar sind, braucht kaum erörtert zu werden.

Wenn sich der Wirkwarenfabrikant schon bei der Ausrüstung neuer Artikel mit seinem Färber über die verschiedenen Echtheitsmöglichkeiten ausspricht und auf Grund der gehaltenen Unterhandlung solche Farbtöne wählt, die den gestellten Ansprüchen genügen, kann für beide Teile von vornherein mancher Verdruß und Schaden erspart bleiben. Es ist auch unbedingt erforderlich, bei Aufgabe eines Auf-

trages, dem Färber genaue Angaben über die gewünschten Anforderungen zu geben, die inbezug auf Echtheitsansprüche an die fertige Ware zu stellen sind.

Für Strick- und Wirkware kommt neben Wasch- und Lichtechtheit bei Badeanzügen auch die Seewasserechtheit in Betracht. Nur bei genauester Präzisierung der jeweiligen Ansprüche ist es dem Färber möglich, für die Ausführung des Auftrages solche Farbstoffe zu wählen, wodurch die Kundschaft in jeder Beziehung zufriedengestellt wird.

Das Kapitel „Waschechtheit“ ist übrigens eine Sache für sich. Daß in vielen Haushaltungen selbst gut waschende Färbungen durch unsachgemäße Behandlung verdorben werden, konnte in letzter Zeit an verschiedenen Reklamationen einwandfrei festgestellt werden.

Alle diese unliebsamen Differenzen, Reklamationen und Schadenersatzansprüche könnten beseitigt werden, wenn eine engere Zusammenarbeit zwischen Fabrikant und Ausrüster angestrebt würde.

## MODE-BERICHTE

### Pariser Modebrief

#### Betrachtungen über die Entwicklung der neuesten Pariser Modetendenzen.

Die elegante Damenwelt wie auch die Fachwelt stellt gerne einmal fest, in welcher Weise sich die neue Mode in ihren hauptsächlichsten Linien umgestaltet hat. Wir wissen, daß die Pariser Modeschöpfer in allerletzter Zeit sehr viel Neues herausgebracht, für einen wirklichen, tiefgehenden Umschwung in der gesamten Mode gesorgt haben. Die Tatsache, die wir festhalten müssen ist die, daß die elegante Kundschaft der Diskretion, der raffinierten Einfachheit in der Ausführung der Modeschöpfungen überdrüssig geworden ist, von allen den Erscheinungen der bisherigen Mode nichts mehr wissen mag, die einst so außerordentlich gelobt und als die einzig richtigen hervorgehoben wurden. So geht es eben in der Mode: was heute noch angehimmelt wurde, wird morgen schon verdammt. Schließlich ist es ja bei allem so: der Mangel an Abwechslung ruft unfehlbar eine gewisse Monotonie hervor, die dann einen uniformhaften Eindruck macht. Es mußte darum notwendig zu einem Ueberdruß der neutralen Farbtöne, der gleichfarbigen Garnituren, der gar zu vollkommenen Abstimmung aller Toilettedetails zu einander, der Einheitlichkeit, die sich immer wieder bei allen Modellen zeigte, kommen.

Die Langeweile wurde eines Tages aus der Gleichförmigkeit geboren, heißt es irgendwo. Der Beginn der Langeweile war wirklich in der Mode vorhanden. Nun sollte es aber dazu nicht kommen. Die Pariser Modeschöpfer haben die Lage mit ihrem feinen Spürsinn rechtzeitig erkannt und alle die bis dahin unumstößlich scheinenden Vorschriften, die absoluten Forderungen, die strengen Modegesetze umgeworfen und mit Entschlossenheit hinweggefegt, um eine neue Mode

zu schaffen, mit neuen Forderungen, neuen Vorschriften, neuen Gesetzen.

Auf diese Weise ist das Schablonenhafte aus dem Modebilde verschwunden. Die Phantasie der Modeschöpfer kann sich wieder frei betätigen. Es ist in der Mode zu einer gesunden Reaktion gekommen, ein belebender Luftzug hat alles Veraltete hinweggeblasen. Darum fühlt man auch aus der gegenwärtigen Pariser Mode mehr Schmiegsamkeit, Anpassungsfähigkeit und mehr Kühnheit als aus der von gestern heraus. Die Kühnheit aber ist eine sehr schätzenswerte Eigenschaft, wenigstens solange als sie in den Grenzen des guten Geschmacks bleibt. Zu allfälligen Uebertreibungen dürfte es daher wohl erst später kommen. Auswüchse zeigen sich ja immer erst mit der Zeit.

Was bei der neuen Mode gegenwärtig am stärksten auffällt, sind die effektvollen Kontraste, die sich bei den meisten Modellen feststellen lassen. Dieser Kontrast besteht nun wieder in den meisten Fällen in Farbengegensätzen. Sicherlich gibt es da für den Fachmann nicht selten Schwierigkeiten, die nur mit sicherem Sinn für guten Geschmack überwunden werden können, dann aber ist der Sieg umso pikanter und wertvoller. Die Pariser Couturiers verstehen es allerdings fast immer, mit Geschick die sonderbarsten Nuancen so miteinander zu kombinieren, daß es recht schwer wäre, eine bessere Lösung zu finden.

Natürlich gibt es Effektwirkungen, die recht leicht zu erzielen sind und bei denen es keine Gefahr einer Mißwirkung gibt. Vom Kontrast zwischen Schwarz und Weiß zu sprechen erübrigt sich hier fast, da diese beiden stets von der Mode zu sehr effektvollen Zusammenstellungen ausgenutzt werden.

Ch. J.

### Mode-Spiegel 1931/32.

Im September, wenn das Laub der Bäume in wunderbarer herbstlicher Farbenfülle prangt, wenn die Sonne ihre wärmeren Strahlen oft nur noch spärlich spendet, dafür aber rauhe Winde schon ein schwaches Frösteln verursachen, erscheint jeweils auch Frau Mode mit ihren neuesten Schöpfungen. Was uns die neue Herbst- und Wintermode alles bringt, das zeigten kürzlich die Firmen Grieder-Doelker an den Modeschauen im Hotel Baur-au-Lac und in der Börse. Wir glauben, nicht besser und eindrucksvoller hierüber berichten zu können, als wenn wir Grieder's Mode-Spiegel über das Gebiet, das uns am meisten interessiert — die Kleidermode — selber sprechen lassen. Darin ist zu lesen:

Die Silhouette: Mäntel, Jacketts, Kleider, Roben liegen in der Taille an oder haben Gürtel. Die Linie der Tee- und Abendkleider wirkt teils „fließender“, teils erfährt die Silhouette kapriziöse Ausgestaltungen. Elemente der Epoche 1860 bis 1880, auch etwas Empirestil, weisen modernem Geschmack neue Richtungen, geben der Mode ein überraschend neues Gepräge. Die Weite der Mäntel wenig verändert, bei etwas mehr rückwärtigen Glocken — Nachmittagskleider unten weniger weit, dafür ab Hüften weiter — ausgesprochene Vogue für nach rückwärts gerichtete Mouvements bei ruhigeren Schnitten, als letztes Jahr — weniger eigentliche Schößchen, als Volantsgruppen — großer Aufwand an Fantasie zugunsten der Aermel.

Das Ensemble wird in vollständiger, oder nur teilweiser Farbenübereinstimmung von Mantel und Kleid gepflegt, aber ohne großes Aufheben zu machen. Vermehrte Aufmerksamkeit kommt dem Fantasie-Tailleur zu, mit kurzen Jacken,

mit Kragen und Pelzbesatz reichen und sehr einfachen Stils. Die kurze Pelzjacke gehört, ob schwarz, ob heller, der gleichen Strömung an. Glockenröcke überwiegen. Das Trikotkostüm mit Faltenjupe wird durch Bluse in Fantasiejersey oder Wollfüll ergänzt.

Mäntel: Schnitt und Linie nicht stark verändert — jedoch feine Nahtbilder, auch Biesen, nun oft am Aermel rekapituliert. Ein Versuch: der in der Taille angesetzte Mantel — große Variation in den Kragen; hoch, flacher, kurz, lang, breit, schlank — Persianer braun, schwarz, naturgrau; Karakül, Fuchs, schwarz — Unis unbedingt vorherrschend — neue Verarbeitung für Diagonale Stoffe, Nähten zwischengesetzte Tressen.

Nachmittags: das gute Wollkleid als einfacher Nachmittagsgenre anerkannt — dunkle, aber auch lebhaftere Farben — zum Teil etwas reichere Schnitte, neuartige Garnituren im Stoff selbst, etwas Tressen, Knöpfe. In Seiden vorwiegend schwere Crêpes, Marocain, Romain, Françoise, Crêpe de Chine, Georgette, Georgette façonné. Große Mannigfaltigkeit der Schnitte, keine Stileinheit — viel Längsnähte ab Taille, aber über weiten Glocken auch wieder etwas Diagonal-Ajours — Tablier-Effekte, Schleifen, Raffungen, Volants, schmale Plis-sés, hinten auf- oder eingesetzte stark zusammenfallende Glocken — bei Mouvements nach hinten verhältnismäßig ruhige Fronten — leicht drapierte Einsätze, helle Garnituren eingearbeitet. Viel lebhaftere Farbklänge — als Zweitfarbe zu braun vor allem gelblichrote und vert empire Töne, die immer auch am Aermel spielen — auch wieder schwarz mit weiß.