Spinnerei, Zwirnerei, Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **49 (1942)**

Heft 5

PDF erstellt am: **29.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Schweiz

Lieferungs- und Zahlungsbedingungen des Vereins Schweizer. Wollindustrieller. — Die dem Verein Schweizer. Wollindustrieller in Zürich angeschlossenen Tuchfabriken und Kammgarnwebereien haben, im Zusammenhang mit den durch die Eidg. Preiskontrollstelle erlassenen Kalkulationsvorschriften und anderen kriegswirtschaftlichen Verfügungen, ihre bisherigen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen einer Revision unterzogen. Demgemäß werden, da laut Vorschrift der Preiskontrolle Umsatzvergütungen, Musterrabatte und Extraskonti nicht mehr verrechnet werden dürfen, diese Sondervergütungen aufgehoben. Infolge der durch die Textilrationierung geschaffenen Lage wird ferner bestimmt, daß fertiggestellte Ware, die infolge Couponsmangels noch nicht abgenommen wird, dennoch fakturiert wird, wobei die Zahlung in der in den Bedingungen vorgesehenen Weise zu erfolgen hat. Endlich sind die Bestimmungen über die Muster den vom Kriegs-Industrie- und -Arbeitsamt im Interesse der Materialersparnis erlassenen Weisungen angepaßt worden.

Deutschland

Metrische Numerierung. Durch eine im April erschienene Anordnung des Reichswirtschaftsministers wird die metrische Numerierung für Lieferungen der Spinnereien und für Bestellungen der Verbraucher ab 1. April 1942 für alle Gespinste, mit Ausnahme der Naturseide, eingeführt.

Frankreich

Umsatz der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat März 1942:

	1942 kg	1941 kg	Jan.-März 1942 kg
Lyon	10 006	36 698	36 956

Großbritannien

Das Problem der Arbeitskräfte für die Baumwollspinnereien. Die Baumwollindustrie Lancashires ist mit Garn- und Gewebeaufträgen für den Heeres- und Marinebedarf derart überladen, daß sie der Lage in Anbetracht des verhältnismäßigen Mangels an Arbeitskräften nur mit Schwierigkeiten Meister werden kann. Offiziell wurde bekanntgegeben, daß insbesondere der Mangel an Garn durch bedeutende Aufträge aus der Sowjetunion verursacht wurde. Es wird nun versucht, so viel Arbeitskräfte als möglich wieder in die Baumwollindustrie zurückzuberufen und der Cotton Board (das Baumwollzentralamt) sowie das Ministry of Labour (Ministerium für das Arbeiterwesen) sind bemüht in diesem Sinne auf jene Arbeitergruppen einzuwirken, die im Verfolge der Zusammenlegung in der Baumwollindustrie, die vor einem Jahr ins Werk gesetzt und später wieder aufgehoben wurde, arbeitslos geworden waren, und noch von keinem anderen Industriezweig absorbiert wurden. E. A.

Finanzielle Ergebnisse der Baumwollindustrie Lancashires. Die Prüfung der finanziellen Resultate der Baumwollindustrie von Lancashire, dem Zentralgebiet dieses Textilwirtschaftszweiges in Großbritannien, wie sie sich im Jahre 1941 entwickelten, gestattet interessante Vergleiche mit den Ergebnissen vom Jahre 1940. Der Durchschnittsgewinn von 67 Baumwollspinnereien belief sich auf £ 11 052 im Jahre 1941 gegenüber einem solchen von £ 14 488 (auf 74 Gesellschaften berechnet) vom Jahre vorher, während die Durchschnittsdividende für beide Jahre aus den Ergebnissen von 104 Baumwollspinnereien berechnet, von 9,14% im Jahre 1940 auf 9,91% im Jahre 1941 angewachsen war. Nur 21 Baumwollspinnereien waren im Jahre 1941 nicht in der Lage eine Dividende zu verteilen gegenüber 30 Firmen im Jahre 1940. Was 14 Unternehmungen anbelangt, welche Baumwollspinnereien und -webereien zugleich besitzen, war deren Durchschnittsdividende für das Jahr 1941 auf 5,45% gestiegen verglichen mit einer solchen von nur 3,98% für das Jahr vorher, während die Durchschnittsdividende für die gesamten vorgenannten 118 Unternehmungen sich im Jahre 1941 auf 9,39% belief gegenüber 8,53% für das vorausgegangene Jahr.

Ferner wurde offiziell bekanntgegeben, daß von den 118 Unternehmungen mit Jahresende 1941 103 Gesellschaften eine Gesamtgewinnbilanz von £ 2 741 879 aufweisen, d. h. im Durchschnitt £ 26 620, während die entsprechenden Ergebnisse per Ende 1940, allerdings von zusammen 112 Unternehmen (aus einer Gesamtanzahl von 133 Unternehmen), £ 2 827 131, bezw. £ 25 242 betrugen. 15 Gesellschaften schlossen Ende 1941 mit einer Debitbilanz von insgesamt £ 532 517, d. h. einem Durchschnitte von £ 35 501 ab. Ende 1940 belief sich dagegen die Debitbilanz von allerdings 21 Gesellschaften auf insgesamt £ 840 191, d. h. auf einen Durchschnitt von £ 40 009.

ROHSTOFFE

Wolle für Seide! — Frankreich macht, wie auch alle übrigen Seidenländer, große Anstrengungen, um die Seidenzucht zu fördern. Auf einen neuen Gedanken sind das Seidenamt und das Nationalkomitee für Seidenzucht in Valence gekommen, indem sie beschlossen haben, im Jahr 1942 allen Coconszüchter eine Prämie in Form eines Knäuels von Strickwolle im Gewicht von 25 gr für je 10 kg abgelieferte frische Cocons zu verabfolgen. Die Wolle wird allerdings nicht kostenlos abgegeben, aber doch zu einem Preis und unter Bedingungen, die besonders vorteilhaft sein werden. Aus den zahlreichen Kundgebungen aus Züchterkreisen zu schließen, hat das Seidenamt mit diesem gewiß eigenartigen Vorgehen allgemein Anklang gefunden.

Im übrigen wird, wie bisher, den Züchtern der Seidensamen kostenlos geliefert. Es wird ihnen ferner ein Preis von franz. Fr. 55.— je kg frische Cocons zugesichert und endlich die Abnahme der Ware gewährleistet. Im Jahr 1941 hat sich die französische Coconsernte auf 590 000 kg belaufen. Bei günstigerer Witterung hätte sich, gestützt auf die Menge des ausgelegten Samens, die Ernte auf mindestens 650 000 kg belaufen sollen. Für das laufende Jahr hofft man diese Menge zu überschreiten.

SPINNEREI, ZWIRNEREI, WEBEREI

Besser ausgenutzte Zwirnmaschinen durch regulierbaren elektrischen Einzelantrieb

Die heutige Entwicklungsstufe des elektrischen Einzelantriebes ist dadurch gekennzeichnet, daß die durch regulierbare Motoren und ferngesteuerte Schaltgeräte gebotenen Vorteile weitgehend ausgenützt werden. Damit ist eine Verbesserung und Verfeinerung des Antriebes verbunden, welche erlaubt, die Produktion von Arbeitsmaschinen aller Art beträchtlich zu vermehren. Das gilt auch für die Zwirnmaschinen der Textilindustrie, bei deren Antrieb man sich oft mit Anordnungen behalf, die den Anforderungen keineswegs genügen. Zwar ist es nichts neues, Zwirnmaschinen durch Kommutatormotoren mit veränderlicher Drehzahl anzutreiben, haben doch zahlreiche Baumwoll- und Wollspinnereien auf Grund der beim regulierbaren Antrieb der Ringspinnmaschinen gemachten ausgezeichneten Erfahrungen auch ihre Zwirnmaschinen längst mit gleichartigen Motoren ausgerüstet (Abb. 1). Aber für die große Mehrzahl der Zwirnmaschinen werden doch vorwiegend noch gewöhnliche Asynchronmotoren mit nur einer Drehzahl verwendet. Die verschiedenen benötigten Drehzahlen werden durch Auswechseln von Riemenscheiben, Zahnrädern und dergleichen eingestellt. Diese Art der Drehzahlregu-

Abb. 1. Regulierbare Antriebe in einer Baumwollzwirnerei.

Die Spindeldrehzahl läßt sich jederzeit sofort innerhalb weiten Grenzen mit einem einzigen Hebel einstellen.

lierung ist jedoch wegen des damit verbundenen Zeitverlustes und der nur groben, stufenweisen Anpassung der Betriebsdrehzahl recht mangelhaft und erlaubt nur eine teilweise Ausnützung der Maschinen. Eine Zwirnmaschine hat in der Regel der Herstellung der verschiedensten Zwirnarten zu dienen, weshalb die Drehzahl in weiten Grenzen verändert werden muß. Schon die öfters auf einer und derselben Maschine vorhandenen verschiedenen Ringgrößen deuten auf das Erfordernis einer raschen und großen Anpassungsfähigkeit hin. Dies ist bedingt durch das mannigfaltige Fabrikationsprogramm der Zwirnmaschine, die ja das von der Spinnmaschine kommende Garn durch Verbesserung seiner physikalischen Eigenschaften, wie Festigkeit, Glanz, Glätte, teils durch Einbringen von Verzierungen, Schlingen, Schleifen, Knoten, Farbenwechsel, für besondere Zwecke geeignet machen und höheren Ansprüchen entsprechend veredeln soll.

Angesichts dieser mannigfachen, beim Zwirnen zu erfüllenden Aufgaben ist anzunehmen, daß die behelfsmäßigen Drehzahleinstellvorrichtungen immer mehr durch moderne Regulierantriebe als einem Erzeugnis höher entwickelter Antriebstechnik, das den hohen Anforderungen zu genügen vermag, ersetzt werden. Ueberall wo solche regulierbare Nebenschluß-Kommutatormotoren schon im Gebrauch sind, wird vor allen Dingen die leichte und große Anpassungsmöglichkeit geschätzt. Innerhalb des ganzen Regulierbereiches, z. B. für Spindeldrehzahlen von 2000 bis 8000 U/Min. läßt sich jede beliebige Drehzahl sofort mit einem einzigen Hebel einstellen. Man hat auf diese Weise Gewißheit, daß tatsächlich stets mit der zweckmäßigsten Geschwindigkeit gearbeitet wird und die Gewähr, daß die Maschine bestmöglich ausgenützt ist. Durch langsames Verschieben des Hebels wird ferner ein beliebig sanfter Anlauf erreicht, um Schlingenbindungen und Fadenbrüche zu vermeiden. Wiederum läßt sich die Drehzahl von Zwirnmaschinen, auf denen Spulen mit parallelen Fadenschichten gewunden werden, beträchtlich steigern. Hiervon wird in der Kunstseidenzwirnerei und beim Cord-Zwirnen ausgiebig und mit großem Vorteil Gebrauch gemacht. Entsprechend den zahlreichen Bauarten der Zwirnmaschinen müssen Motoren und Schaltgeräte aber auch in ihrer äußeren Formgebung, Schutzart und Anordnung den verschiedensten Anforderungen angepaßt werden. Aus der Vielzahl der Ausführungen seien im folgenden einige Beispiele herausgegriffen und die gebotenen Vorteile näher begründet.

Zunächst sei auf den Antrieb von Etagen-Zwirnmaschinen, wie sie hauptsächlich in der Seiden- und Kunstseidenindustrie für das Zwirnen ohne Ring nach dem Moulinage-Verfahren im Gebrauch sind, hingewiesen (Abb. 2). Für den Antrieb durch einen Vertikalmotor haben sich die Keilriemen bewährt. Der Motor wird entweder am Kopf oder in der Mitte der Maschine auf dem Gestell angebracht. Um beim Anlauf das Gleiten des Riemens an den Spindelwirteln zu vermeiden, kann ein sanfter Anlauf von Motoren mit Kurzschlußrotor durch vorgeschalteten Widerstand erzielt werden. Auch sind schon für den gleichen Zweck Schleifringmotoren in großen Stückzahlen vorgezogen worden.

Ringzwirnmaschinen sind meist mit zwei unabhängigen Trommeln ausgerüstet, sodaß jede Hälfte für sich als Einheit betrieben werden kann. Auch diese Bauart bringt das Bestreben zum Ausdruck, möglichst anpassungsfähig an die rasch wechselnden Anforderungen des Marktes und der Mode zu bleiben. Jede Trommel hat demnach auch ihren eigenen Antrieb (Abb. 3). Die Drehzahl des Nebenschluß-Kommutatormotors läßt sich durch den Handhebel beliebig in den Grenzen von 1 : 3 bis 1 : 4 verstellen und an der Skala ablesen. Für Ein- und Ausschalten sind Druckknöpfe vorhanden. Die Drehrichtung wird durch einen einfachen Umschalter gewechselt, sodaß der elektrische Antrieb also auch ohne weiteres mit einem Handgriff für rechts- und linksdrähtige Zwirne verwendbar ist. Jeglicher Zeitverlust für das Auswechseln mechanischer Teile, wie Riemenscheiben usw. ist vermieden. Zudem ist die Geschwindigkeit stets die günstigste und höchstmögliche und es liegt auf der Hand, daß mit solchen Antrieben eine beträchtliche Mehrproduktion erzielt wird, was alle Erfahrungen der Praxis bestätigen.

Bei Ringzwirnmaschinen für Kunstseide mit in parallelen Schichten gewundenen Spulen empfiehlt sich außer der Grundeinstellung der Drehzahl von Hand zur Anpassung an Material und Nummer die automatische Drehzahlregelung während des Zwirnvorganges. Die Fäden sind glatt und haben auf den Spulen wenig gegenseitige Haftung. Daher ist es wichtig, mit dem richtigen und möglichst gleichmäßigen Fadenzug aufzuwinden. Nur dann läßt sich der gezwirnte Faden nachher wieder leicht und ohne Störungen abziehen. Sind die Schichten zu locker, besteht Gefahr, daß sie sich beim Abwinden vermengen und daß Störungen auftreten. Der Fadenzug verändert sich bei Betrieb mit gleichbleibender Drehzahl mit dem Aufwinde-Durchmesser. Er ist bei leerer Spule am größten und nimmt mit zunehmendem Durchmesser bis zur vollen Spule stetig ab. Beim Zwirnen mit konstanter Drehzahl werden daher die Spulen innen hart, außen locker gewunden und geben beim Abziehen zu den bereits erwähnten Schwierigkeiten Anlaß. Läßt man die Drehzahl dagegen von Anfang bis zu Ende allmählich ansteigen, so kann dadurch der Fadenzug konstant gehalten werden. Das Verfahren ist deshalb besonders wirksam, weil der Fadenzug dem Quadrat der Spindeldrehzahl proportional ist und somit zum Ausgleich großer Spannungsunterschiede nur geringe Drehzahländerungen nötig sind (Abb. 4). Bei konstanter Drehzahl nach Kurve 1 verändert sich der Fadenzug nach Kurve 2. Um konstanten Zug nach Kurve 4 zu erhalten, muß die Dreh-

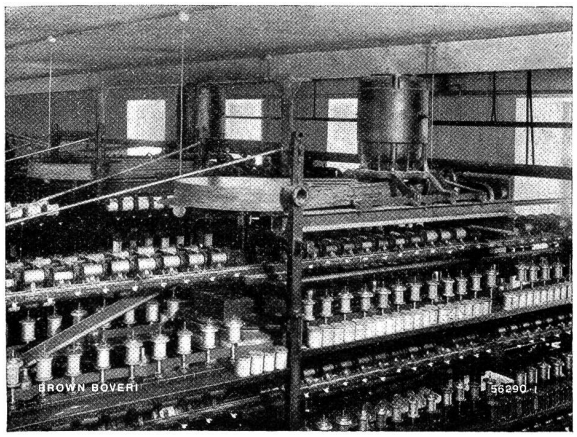

Abb. 2. Etagen-Zwirnmaschinen mit aufgebauten Vertikalmotoren.

Durch Vorschaltwiderstände läßt sich ein beliebig sanfter Anlauf erreichen, um ein Gleiten des Riemens an den Spindelwirteln zu vermeiden.

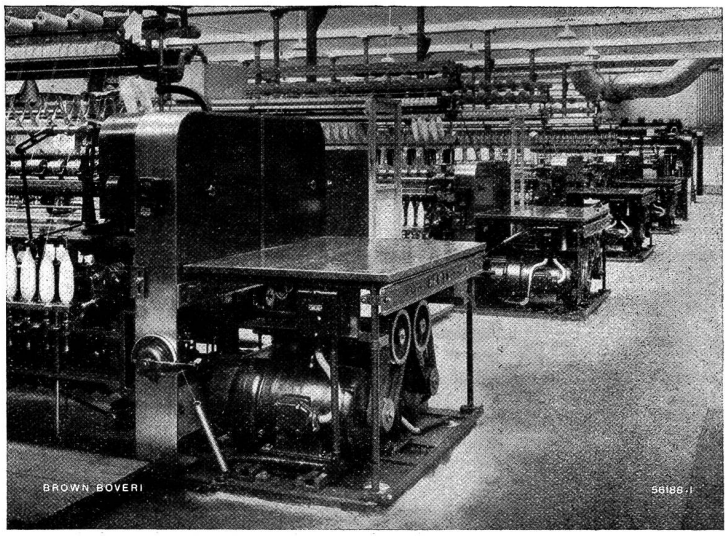

Abb. 3. Ringzwirnmaschinen einer Wollweberei mit regulierbarem Doppelantrieb durch Nebenschluß-Kommutatormotoren.

Kein Zeitverlust für Auswechseln von Riemenscheiben. Die Geschwindigkeit ist für jede Zwirnsorte die Höchstmögliche.

zahl nach Kurve 3 mit zunehmendem Spulen-Durchmesser erhöht werden. Die schraffierte Fläche gibt ein Maß für die erzielbare Mehrproduktion.

Diese automatische Drehzahlveränderung läßt sich praktisch in gleicher Weise wie bei der Spinnmaschine durch einen in diesem Fall als Zwirnregler dienenden, mit dem Motor zusammengebauten Regulierapparat durchführen (Abbildung 5). Der Zwirnregler ist grundsätzlich gleich aufgebaut und von den Huborganen der Maschine angetrieben, wie der Spinnregler. Außer der erwähnten Grundregulierung zum stetigen Erhöhen der Drehzahl ist auch eine periodische Regulierung möglich, die zum Ausgleich der durch die Veränderung der Ballonlänge zwischen höchster und tiefster Ringbanklage etwa hervorgerufenen Fadenzugänderungen benützt werden kann. Die so erzeugten Spulen sind weit besser gewunden als solche von Maschinen mit konstanter Geschwindigkeit. Sie sind innen und außen gleichmäßig hart. Das Garn wird gleichmäßiger, da die Beanspruchung während des ganzen Abzuges gleich bleibt. Außer der beträchtlichen Mehrproduktion führt der regulierbare Antrieb mit Zwirnregler somit auch zu einer nicht zu unterschätzenden Qualitätsverbesserung. Ein weiterer Vorteil liegt noch darin, daß bei der härteren Aufwindung der äußeren Schichten mehr Garn auf den gleichen Spulenraum aufgewickelt werden kann.

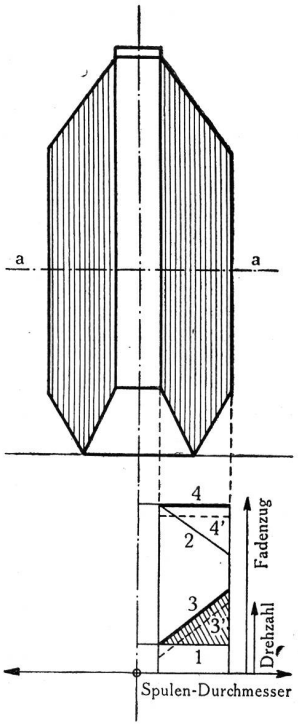

Abb. 4. Spule mit parallel gewundenen Garnschichten und zugehöriges Diagramm der Fadenzüge und Drehzahlen für alle Fadenschichten des Querschnittes a-a.

Damit der Fadenzug gleich bleibt (Linie 4), ist die Drehzahl nach Kurve 3 mit zunehmendem Spulendurchmesser zu erhöhen. Die schraffierte Fläche gibt ein Maß für die erzielte Mehrproduktion.

2 = abnehmender Fadenzug bei gleichbleibender Drehzahl nach Linie 1.
4 = gleichbleibender Fadenzug bei Drehzahlerhöhung nach Linie 3.

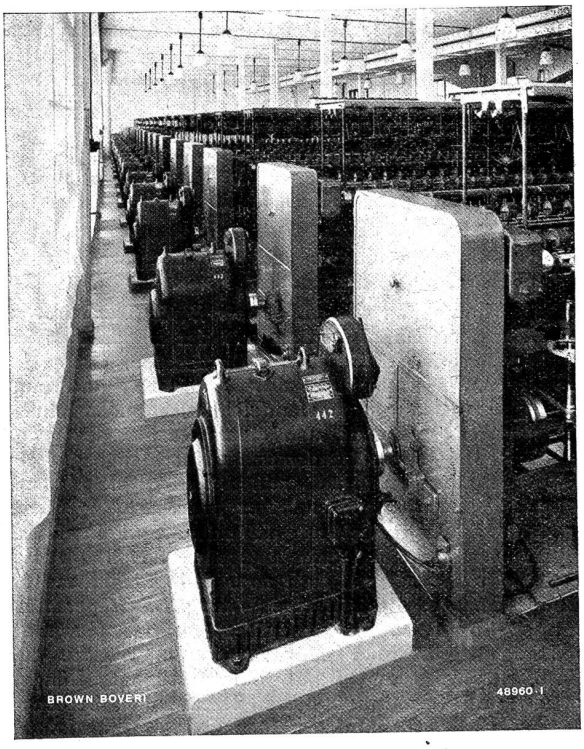

Abb. 5.
Rayon-Zwirnmaschinen für Spulen mit parallelen Garnschichten.

Der automatische Zwirnregler erhöht die Drehzahl während des Aufwindens und führt zu einer beträchtlichen Mehrproduktion.

Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse bei Ringzwirnmaschinen für Cord-Zwirne, wie sie für die Herstellung von Autoreifen verwendet werden. Es handelt sich dabei um Spezial-Zwirnmaschinen schwerer Bauart. Entsprechend den großen Durchmesserunterschieden der schweren Spulen verändert sich auch der Fadenzug in weiten Grenzen. Als wesentliche Eigenschaft des Cord-Zwirnes wird eine große Regelmäßigkeit der Drehung verlangt, wodurch ihm gleichzeitig die größte Regelmäßigkeit der Festigkeit und Elastizität verliehen wird. Um diesen hohen Anforderungen zu genügen, wird man hier der Qualitätsverbesserung wohl eher noch vor der Mehrerzeugung den Vorzug geben. Doch ist eine beträchtliche Erhöhung der Produktion mit regulierbaren Antrieben ohne weiteres ebenfalls möglich.

Bei Flügelzwirnmaschinen mit voreilenden Spulen wird vom beliebig langsamen, sanften Anlaufen und Auslaufen durch allmähliches Verschieben des Motorsteuerhebels Nutzen gezogen, um Schlingenbildung und Fadenbrüche zu vermeiden. Schon dadurch allein erweist sich hier der Nebenschluß-Kommutatormotor als ein wertvoller Helfer, ganz abgesehen von der auch auf solchen Maschinen erreichten höheren durchschnittlichen Arbeitsgeschwindigkeit. Eine wesentliche Drehzahlerhöhung ließe sich durch Einzelspindelmotoren erreichen, die namentlich für schwere Spindeln und große Spulen Interesse bieten können.

Diese wenigen Hinweise auf praktische Erfahrungen und neue Antriebsmöglichkeiten dürften zur Genüge zeigen, daß die moderne Antriebstechnik namhafte und schätzenswerte Vorteile bietet und sich die Mehrausgabe für hochwertige Antriebe schon durch die erhöhte Leistungsfähigkeit der Maschinen allein bezahlt macht, daß darüber hinaus aber auch die Qualität der Erzeugnisse verbessert, die Betriebssicherheit erhöht und die Anpassungsfähigkeit an die rasch wechselnden Bedürfnisse des Marktes erleichtert wird.

H. Wildhaber.

FÄRBEREI, AUSRÜSTUNG

Waschvorschriften für Seiden- und Kunstseidenstoffe

Was für Stoffe die Hausfrau selber waschen kann und wie sie sie waschen soll, darüber besteht in weiten Kreisen immer noch Unsicherheit, und wenn der Stoffhändler oder Fabrikant darüber befragt wird, so befindet er sich oft in Verlegenheit, eine auf den Artikel zutreffende, sachgemäße Auskunft geben zu können. Es mag deshalb am Platze sein, dieses nicht unwichtige Gebiet einmal gründlich zu betrachten, damit Hersteller und Verkäufer von Textilien aus Seide und Kunstseide in die Lage versetzt werden, zutreffende Waschvorschriften bekannt zu geben, womit mancher Schadenanspruch verhütet oder zurückgewiesen werden kann.

Vorerst wollen wir eine möglichst knappe und doch alle wesentlichen Punkte umfassende Waschvorschrift aufstellen, der dann eine eingehende Erläuterung folgen soll. Eine solche Waschvorschrift wird etwa folgendermaßen lauten:

Das Waschmittel (reine Seife, Lux usw.) nach den Vorschriften des Lieferanten in möglichst weichem Wasser auflösen. Das Waschbad auf nicht über 40/45° C erwärmen (handwarm). Das zu waschende Stück während 5 bis 10 Minuten im Waschbad schwenken und leicht drücken, auf keinen Fall aber reiben. Darauf zuerst in lauwarmem, reinem Wasser, dann in kaltem Wasser mit leichtem Essigzusatz abspülen, das Wasser mit der Hand sachte ausdrücken, eventuell in der Zentrifuge ausschleudern und schließlich den Stoff am Schatten langsam trocknen lassen. Weiße Seiden- und Wollartikel sollen in nur lauwarmer Seifenlauge gewaschen und gründlich gespült werden, zuletzt unter Beigabe von etwas Essig. Bügeln mit mäßig heißem Eisen auf der linken Stoffseite und unter einem aufgelegten, saubern Tuch, eventuell bevor das Gewebe ganz trocken ist.

Zum bessern Verständnis dieser Waschvorschrift mögen folgende Erläuterungen dienen:

Vor allem muß man wissen, ob ein Stoff überhaupt waschbar ist. Dies geht zumeist schon aus der Handelsbezeichnung hervor (waschecht, Wäscheseide, Wäschecrêpe, Crêpe lavable usw.). Ist man sich darüber nicht im klaren und um ganz sicher zu sein (denn auch Handelsbezeichnungen sind nicht immer zuverlässig), nimmt man einen Resten des fraglichen Stoffes, netzt ihn in der handwarmen Waschlauge gut ein und drückt ihn in einem saubern, weißen Tuch kräftig aus. Färbt er auf das Tuch nicht ab, so ist er „waschecht" gefärbt. Das will aber noch nicht heißen, daß der Artikel als solcher gewaschen werden kann, denn abgesehen davon, ob die Färbung waschecht ist, müssen auch noch andere Faktoren mit berücksichtigt werden. Enthält eine Ware z. B. Crêpematerial in Kette oder Schuß, so ist zu prüfen, ob das Gewebe beim waschen einspringt. Man mißt zu diesem Zwecke auf der Stoffprobe in Kette und Schuß eine bestimmte Länge, z. B. 10 cm ab und bezeichnet diese Strecke am besten durch einziehen eines Fadens an den beiden Enden. Dann kontrolliert man nach der gemachten Waschprobe, ob und wieviel sich das Gewebe verkürzt habe. Solange die Verkürzung nicht über 2 bis 3 Prozent hinausgeht, hält ein Stoff auch in dieser Richtung dem Waschen stand. Nicht selten konstatiert man aber bei Crêpegeweben Einsprünge von 10 bis 20 Prozent. Kleidungsstücke aus solchen Geweben dürfen nicht auf gewöhnliche Art gewaschen werden, da sie dabei ihre ursprüngliche Form und Größe verlieren würden und meistens nicht mehr getragen werden könnten.

Es muß an dieser Stelle auch gesagt werden, daß manche Frauen eine wahre Waschsucht haben und meinen, jedes Oberkleid müsse von Zeit zu Zeit einmal gründlich gewaschen werden. Das ist nicht richtig. Damit ein Oberkleid vor den Ausdünstungen des Körpers geschont werde, trägt man eben Unterkleider. Auch Herrenkleider werden ja selten einer eigentlichen Waschprozedur unterzogen. Allerdings ist zu sagen, daß viele Frauen heutzutage Unterkleider tragen, die auf diesen Titel kaum mehr Anspruch haben. Waren unsere Großmütter in dieser Hinsicht zu verschwenderisch, so sind unsre Zeitgenossinnen zu sparsam, aus Gründen, denen wir nicht nachforschen wollen. Hat aber ein Kleid, das kein Waschkleid ist, doch eine Reinigung nötig, so soll es dem erfahrenen Kleiderfärber übergeben werden, der es der sogenannten Trockenreinigung unterzieht. Dies trifft insbesondere zu für Crêpekleider aus Georgette, Marocain, Crêpe romain und ähnlichen Geweben.

Handelt es sich darum, einzelne (Fett-)Flecken aus einem Kleid zu entfernen, so geht man folgendermaßen vor. Man legt den betreffenden Stoffteil mit dem Flecken nach unten auf ein reines, mehrfaches Löschpapier. Dann benetzt man ein Stück desselben Stoffes oder ein sauberes, weißes Tuch mit Benzin und betupft den Flecken von der Rückseite her mit dem benzinnassen Stoffpropfen. Das Benzin löst alle Fett- und ähnlichen Flecken und der gelöste Schmutz wird vom Löschpapier aufgesogen. Die benzinnassen Stoffränder werden so lange sachte gerieben, bis alles Benzin verdunstet ist, damit keine „Ringe" entstehen. Solche Ringe sind darauf zurückzuführen, daß im Stoff von der Färbung her vorhandene Weichmittel durch das Benzin aufgelöst werden und sich an den Rändern anreichern. Sie bilden sich also nur da, wo beim färben ölführende Weichmittel verwendet wurden. Es braucht etwas Geschicklichkeit und Erfahrung, um beim „Degraissieren" die Bildung von Ringen zu verhindern. Verfügt man nicht darüber, so übergibt man solche Kleider am besten dem Fachmann (Kleiderfärber, Degraisseur). Selbstverständlich muß beim Manipulieren mit dem feuergefährlichen Benzin äußerste Vorsicht angewendet werden. Man soll nur bei offenem Fenster oder im Freien arbeiten und es darf kein offenes Feuer in der Nähe sein. Auf keinen Fall aber soll man Fettflecken mit Wasser auswaschen wollen, denn Fett ist bekanntlich in Wasser nicht löslich und wenn man dann etwa gar noch mit Reiben nachhelfen will, so wird man die Sache durch Verberben des Stoffes nur verschlimmern, wie aus dem weiter unten Gesagten hervorgeht.

Scharfe Waschmittel sollen nicht verwendet werden. Tierische Fasern (echte Seide, Wolle) werden durch Laugen, Pflanzenfasern (Baumwolle, Kunstseide usw.) durch Säuren zerstört. Stark verdünnte Laugen und Säuren schaden nicht. Manche der auf dem Markt befindlichen Waschmittel enthalten Zusätze an Bleichmitteln, die die Fasern ebenfalls angreifen, wenn die Dosierung zu stark genommen wird. Deshalb sollen die von den Fabrikanten der Waschmittel angegebenen Mengen auf keinen Fall überschritten werden.