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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 52 (1945)

Heft: 6

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: 13.07.2025

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

Berichte über Baumwollproduktion und Verbrauch. Britisch-Indien. Nach einem Bericht des Amtes für Handelsinformation und Statistik in Indien (Indian Department of Commercial Intelligence and Statistics) belaufen sich die Schätzungen bezüglich des Baumwollanbaues in Indien für die Saison 1944/45 auf 14 218 000 acres (1 acre = 0,404 ha) gegenüber 17 829 000 acres für die verflossene Saison. Die neue, dritte offizielle Schätzung erhöht somit die Angaben der zweiten Schätzung um rund 1 250 000 acres. Die Produktion in der laufenden Saison wird mit 3 361 000 Ballen berechnet, somit rund 28% weniger als die Produktion in der Saison 1943/44, die sich auf 4 682 000 Ballen bezifferte.

Kanada. Nach Angaben von offizieller kanadischer Quelle ging der Verbrauch an Rohbaumwolle aller Qualitäten, die von kanadischen Spinnereien verarbeitet wurden, während den ersten sechs Monaten der laufenden Saison auf 167 518 Ballen zurück, gegen 178 474 Ballen während der gleichen Monate der verflossenen Saison.

Sowjetunion. Gemäß kürzlichen Ausführungen des Vizepräsidenten der Akademie für Landwirtschaftliche Wissenschaften in der Sowjetunion soll das Baumwollanbaugebiet in Russisch-Innerasien bedeutend erweitert werden. Das Zentrum dieses Gebietes befindet sich in der Turkmenischen Republik, und zwar am Flusse Murghab, östlich der Nordostecke Persiens. Sollte das bestehende Bewässerungsprojekt zur Verwirklichung kommen, dann ist eine Versiebenfachung der Baumwollkultivationsfläche in Turkmenien zu gewärtigen.

Offizielle Ziffern hinsichtlich der Baumwollproduktion in der Sowjetunion wurden nicht freigegeben, doch gehen private Schätzungen hinsichtlich des Jahres 1944 mit Angaben einig, wonach sich die Produktion auf rund 5 500 000 Ballen belaufen haben soll. Dies ist fast das Doppelte des Jahresdurchschnittes der unmittelbaren Vorkriegsperiode. Sollte dies zutreffen, dann ist die Sowjetunion im Jahre 1944 zum zweitgrößten Rohbaumwollproduzenten in der Welt hinaufgerückt. Im Jahre 1938 stand sie mit einem Anteile von 9,9% der Weltproduktion an dritter Stelle, nach den Vereinigten Staaten und Britisch-Indien mit Anteilen, die sich damals auf 49,6% bzw. 12,7% bezifferten. Nach den letztbekanntgegebenen russischen Projekten zielt die Sowjetunion auf eine weitere bedeutende Steigerung ihrer Rohbaumwollproduktion in der Nachkriegszeit ab. Der Verbrauch an Rohbaumwolle in der Sowjetunion wurde für das Jahr 1938 auf 2 626 000 Ballen geschätzt. Damals umfaßte die sowjetrussische Baumwollindustrie 205 Spinnereien mit 10 050 000 Spindeln. -G. B.-

Farbige Baumwolle? Die bisher bekannte Rohbaumwolle ist allgemein von weißer Farbe, wo immer sie dem Boden entsprießt. Vor einigen Jahren entdeckte man jedoch im russischen Duzbekistangebiet gelbliche Baumwolle, die in der Folge bereits gepflegt und mehrfach gekreuzt wurde, bis zuletzt gelbe, braune, braungelbe und aschgraue Fasern gezogen werden konnten.

Das russische wissenschaftliche Zentralforschungsinstitut für die Baumwollwirtschaft hat sich dieser Neuerung besonders angenommen. Von ihm angestellte Untersuchungen unter Leitung des Ing. Romanow haben ergeben, daß im Gegensatz zur weißen die gelbe Baumwolle keine Farbeinbuße unter der Sonneneinwirkung aufweist; gefärbte weiße Baumwolle verliert ihren Farbton unter der Sonnenbestrahlung, mit der Zeit auch in der Wäsche, während gelbe Baumwolle, gefärbt unter den gleichen Umständen wie weiße, die angenommenen Farben unverändert behält.

Nach diesen Feststellungen wurde eine Samenauslese durch das Baumwollsameninstitut von Taschkent eingeleitet, welche Arbeit auch durch den Krieg nicht unterbrochen wurde. Auf diese Weise gelang es, im vergangenen Jahre bereits 54 Tonnen farbige Baumwolle zu ernten. Im laufenden Jahre erfolgte die Aussaat auf mehr als 1200 Hektar, was einen Ertrag von etwa 600 Tonnen erwarten läßt.

Erwähnt sei ferner, daß in Zentralasien Versuche mit grüner, blauer und rosa Baumwolle angestellt werden, von denen die ersteren bereits einen beachtlichen Anfangserfolg ergeben haben sollen. E. W.

Spinnerei-Weberei

Die Lufttechnik in der Textilindustrie

In der gesamten Textilindustrie spielt heute die Lufttechnik eine wichtige Rolle, indem das Klima, das heißt der Zustand der Luft in bezug auf Temperatur, Feuchtigkeitsgehalt und auch Reinheit bekanntlich einen großen Einfluß auf die Textilfasern und deren Verarbeitung hat. Die großen Anforderungen an Produktion, Qualitätsarbeit und Wirtschaftlichkeit, welche heute an Spinnereien, Zwirnereien, Spulereien und Webereien usw. gestellt werden, können deshalb nur restlos bewältigt werden, wenn in den Arbeitsräumen ein dem Material und Arbeitsprozeß entsprechendes Klima herrscht. Um diesen Zustand unabhängig von Jahreszeit und Wetter zu halten, müssen die Säle künstlich klimatisiert werden.

Die modernen Klimaanlagen erlauben diese Bedingung restlos zu erfüllen und das in jedem Falle richtige Klima mit Sicherheit automatisch zu schaffen und unbekümmert auf die Witterung dauernd zu erhalten. Sie gewährleisten damit die größtmögliche Arbeitsleistung von Belegschaft und Maschinen und gleichzeitig die Herstellung erstklassiger Qualitätsprodukte.

Wenn die dem verarbeitenden Material zuträglichste Temperatur und Feuchtigkeit in engen Grenzen reguliert werden, bleiben auch Struktur und Festigkeit der Fasern unverändert gleichmäßig. Zwirn und Gewebe werden sehr gleichmäßig und Störungen durch Fadenbrüche usw. sind auf ein Minimum reduziert.

Die Klimaanlage reduziert auch die Ansammlung von Staub und sorgt für hygienisch einwandfreie Luft für das Personal, so daß dessen Leistungsfähigkeit steigt. Vorteilhaft für den gesamten Betrieb wirkt es sich aus, wenn alle Räume einer Fabrik, also auch die Rohmaterial-lager, das Vorwerk und das Fertigprodukt-Lager klimatisiert sind, indem in einem solchen Betrieb das Material dauernd, also auch beim Uebergang von einem Arbeitsprozeß zum andern usw. die gleiche Struktur aufweist und damit immer sofort zur ungestörten Weiterverarbeitung bereit ist.

Eine richtig gebaute neuzeitliche Klimaanlage ist deshalb nicht eine unproduktive Einrichtung, sondern sie macht sich im Gegenteil ziemlich rasch bezahlt, und zwar in jedem Fall gleich, ob Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle oder Zellwolle verarbeitet wird.

In den Ausrüstereien muß nicht, wie in den Spinnereien, Zwirnereien und Webereien ein spezielles Klima künstlich geschaffen werden. Hier kommt mehr eine Verbesserung der oft schlechten Luftverhältnisse in Frage. Das verdampfte Wasser muß aus den Räumen entfernt werden, um erstens eine gute Uebersicht zu haben und zur Verhinderung der lästigen Tropfenbildung, welche den Arbeitsprozeß behindert und schädigt, und zweitens zur Vermeidung einer raschen Beschädigung der Gebäude durch die Feuchtigkeit.

Die Entfernung des Wasserdampfes erfolgt hier durch sogenannte Entnebelungsanlagen. Da der Betrieb solcher Anlagen, speziell im Winter, viel Wärme erfordert und deshalb verhältnismäßig teuer ist, sollten Entnebelungsanlagen nur von bestens ausgewiesenen Spezialfirmen erstellt werden, welche diese auf Grund großer Erfahrungen genau berechnen und richtig disponieren. Wichtig ist dabei, daß wo immer möglich, beim Bau neuer

Anlagen, die immer in ziemlich großer Menge vorhandene Abwärme zur Erwärmung der Frischluft herangezogen wird. Entsprechende Wärmeaustauscher können ohne weiteres erstellt werden. Die Verwertung von Abwärme zur Frischluftvorwärmung ist ein glatter Gewinn, indem entsprechend weniger neue Wärme zur Erwärmung der Luft und des Raumes aufgewendet werden muß. In größern Betrieben kann sogar die Wärmepumpe mit Vorteil zur Rückgewinnung sonst verlorener Wärme herangezogen werden. Im Zeichen des Mangels an Kohle hat die Wärmerückgewinnung überragende Bedeutung und soll im Interesse des Einzelnen und der gesamten Wirtschaft wo immer möglich verwirklicht werden.

Ein wichtiges weiteres Kapitel der Lufttechnik in der Textilindustrie sind die Trockenapparate.

Die verschiedenen Materialien bzw. Produkte müssen während deren Verarbeitung vom Eingang als Rohmaterial bis zum Ausgang als Fertigprodukt zum Verbraucher öfters getrocknet werden. Diese Trockenprozesse sind unproduktiv und somit eine Belastung bzw. eine Beeinträchtigung der Wirtschaftlichkeit jeden Betriebes. Dem Bau solcher Trockeneinrichtungen und Apparate ist deshalb größte Aufmerksamkeit zu schenken und sollen nur technisch und wirtschaftlich erstklassige Konstruktionen gewählt werden.

Es sind auf dem Gebiete der Trocknung seit einer Reihe von Jahren große Entwicklungsarbeiten und dabei Apparate verwirklicht worden, die in jeder Beziehung beste Resultate ergeben und allen Anforderungen eines wirtschaftlichen Betriebes entsprechen. In gewissen Fällen werden Trockenapparate und -Anlagen, speziell bei größern Einheiten auch mit Abwärmerückgewinnung gebaut.

Materialverluste in der Weberei, ihre Ursachen und ihre Ermittlung

Von Betriebsleiter Walter Schmidli (Fortsetzung)

Die vierte und letzte der aufzuzählenden Fehlerquellen ist ohne Zweifel die gefährlichste. Sie besteht in dem möglichen verschiedenen Feuchtigkeitsgehalt der Garne (im Moment der Abwägung beim Spinner) einerseits und anderseits des Rohgewebes (im Moment der Abwägung beim Weber). Ein Beispiel macht dieses klarer. Angenommen, ein Gewebe soll nach theoretischer Berechnung 500 g je Meter roh wiegen und wiegt auch praktisch soviel. Damit ist nach allgemein verbreiteter Ansicht bewiesen, daß die Ware richtig fabriziert wurde, d. h. daß die kalkulierte Garnmenge darin steckt. Wenn nun eine Konditionierung ergäbe, daß die Garne, aus denen die Ware hergestellt wurde, 10% Feuchtigkeitsgehalt hatten, das Rohgewebe aber nur noch 6% hat, so wäre durch diese Untersuchung unzweifelhaft die höchst unerfreuliche Tatsache aufgedeckt, daß an jedem Meter der betreffenden Ware 4%, das sind 20 g Garn mehr aufgewendet worden sind, als kalkuliert wurden. Der Mehraufwand an Garn ist durch irgendeine oder mehrere der aufgezählten Möglichkeiten entstanden, aber durch Feuchtigkeitsverlust verschleiert worden. Es ist wirklich damit zu rechnen, daß solche Verschiedenheiten an Feuchtigkeitsgehalt sehr oft vorkommen und eine schlimme Wirkung auf das Fabrikationsergebnis ausüben. Der Vorgang der Austrocknung würde diese Wirkung nicht haben, wenn die Ware entsprechend leichter würde, und man es einfach dabei belassen würde. Dieses Leichterwerden tritt aber meist nicht oder nicht ganz in Erscheinung, da es wie gesagt, durch die oben bereits aufgezählten Möglichkeiten, die das Gewebe schwerer als berechnet werden lassen können, ganz oder teilweise ausgeglichen bzw. sogar überholt wird. Der Fehler wird noch schlimmer, wenn die Ware leichter wird, man dies aber für einen Mangel hält, und durch die Erhöhung der Schußzahl das praktische Rohgewicht mit Gewalt auf das vorausberechnete theoretische Kalkulationsgewicht zu bringen sucht.

Die Ursachen des Austrocknungsvorganges sind, nachdem man auf die Tatsache selbst einmal gestoßen ist, leicht erkennbar. Es ist z. B. sehr verständlich, daß Garne, deren Mischungen vor dem Spinnen geschmälzt werden, einen Teil dieses Zusatzes nicht schon während des Spinnprozesses, sondern erst später — vor allem während des langsamen Webprozesses — wieder verlieren. Vor dem Abtransport aus der Spinnerei ist das Garn frisch, und der Spinner hat zur Vermeidung von Verlusten dafür gesorgt, daß es den höchst zulässigen Feuchtigkeitsgehalt hat. Auf dem Transport gibt das in der Kiste von der Luft gut abgeschlossene Material keine oder nur wenig Feuchtigkeit ab. In den Vorbereitungsabteilungen und der Weberei jedoch laufen die Fäden mehrmals und teilweise für längere Zeit aus dem Spulenkörper losgelöst frei durch die Luft. Ist diese Luft verhältnismäßig trocken und warm, so kann eine Abgabe von Garnfeuchtigkeit an die Luft des Arbeitsraumes erfolgen, und zwar besonders in der warmen Jahreszeit und bei Fehlen einer Luftbefeuchtungsanlage. Ueberhaupt taucht in diesem Zusammenhange die Frage auf, ob Luftbefeuchtung nur die Aufgabe hat, durch Erhalt der natürlichen Feuchtigkeit die Verarbeitungsfähigkeit des Materials zu heben, sondern ob sie nicht gleichzeitig den Zweck erfüllen soll, Gewichtsverminderungen bei Garnen in der Weberei und in der Vorbereitung zu verhindern.

Bei Kammgarnartikeln und solchen, die Kammgarn enthalten, ist noch etwas Besonderes zu beachten. Kammgarn verliert nicht nur während seiner Verarbeitung einen Teil seines Gewichtes durch die geschilderte Austrocknung, sondern wenn es auf Kreuzspulen gefärbt wird, verliert es durch scharfe künstliche Trocknung bereits einen hohen Prozentsatz seiner Feuchtigkeit. Das Kammgarn schrumpft auch noch beim Färben bis zu 4%, wodurch scheinbar ein Teil der entzogenen Feuchtigkeit wieder ausgeglichen wird. In Wirklichkeit entsteht natürlich durch die Schrumpfung ein weiterer Verlust, nämlich an Garnlänge. Das Verhalten von Kammgarn zu kennen, ist selbstverständlich schon deshalb besonders wichtig, weil die Werte, die in der Kammgarnweberei die Fabrikation durchlaufen, sehr hoch sind. Mithin sind auch die Verluste, die bei falscher Berechnung des Garnbedarfes eintreten können, riesig. Es kann deshalb den Kammgarnbuntwebern nur dringend empfohlen werden, Garne aus den verschiedensten Fabrikationsphasen und Rohware von Zeit zu Zeit konditionieren zu lassen, um festzustellen, inwieweit die geschilderten Erscheinungen unter den sich überall verschiedenen Verhältnissen eintreten oder nicht. Man brauchte sich dann mit dem Verlustergebnis einer Endabrechnung nicht einfach abzufinden, sondern besäße in den Konditionierungsergebnissen wenigstens für einen Teil der Verluste eine belegbare Erklärung.

Ich hoffe, es zur Genüge deutlich gemacht zu haben, daß das Rohwarengewicht ungeeignet ist, einer Materialverlustberechnung, die auf Genauigkeit Anspruch erhebt, als Grundlage zu dienen. Es wird von einer ganzen Anzahl Faktoren verändert, die außerhalb unseres Berechnungsvermögens liegen. Es ist nun die Frage, wie wir trotzdem das richtige Verhältnis zwischen Garnaufwand und Fertigware finden, d. h. wie wir die Kernfrage lösen: „Wieviel Kilo Garn bezahlte ich, um eine bestimmte Warenmenge herzustellen." Die Antwort läßt sich nach dem oben gesagten nur dadurch finden, daß man aus einer längeren Fabrikationsperiode (z. B. einem Jahr) die Summe aller theoretischen Stückgewichte dem Gesamtgarnverbrauch während der gleichen Zeit gegenüberstellt. Folgende Kontrollrechnung müßte an jedem Inventurtag durchgeführt werden:

Garnbestand am vorigen Inventurtag, ausschließlich Hülsen (also rein netto)	32 000 kg
zuzüglich dem zwischen dem vorigen und heutigen Inventurtag erfolgten Garneingang (also ebenfalls rein netto ohne Hülsen)	240 000 kg
Theoretische Höhe des Garnbestandes am heutigen Inventurtage, wenn nicht fabriziert worden wäre	272 000 kg
abzüglich der Summe sämtlicher theoretischen Rohgewichte der in dem betreffenden Zeitabschnitt fabrizierten Stücke	210 000 kg
Soll-Garnbestand am heutigen Inventurtage bei der Annahme, daß kein Verlust entstanden wäre	62 000 kg
Ist-Garnbestand laut heutiger Aufnahme (rein netto)	43 000 kg
Garnverlust	19 000 kg

19 000 kg = 9% von 210 000 kg

Es gibt keine Berechnungsweise, die besser alle nur möglichen Garnverluste enthalten kann. Das theoretische Warengewicht ist dasjenige, das der Weber mit Sicherheit festgestellt hat und auf dem Wege der üblichen Preisberechnung vom Kunden bezahlt bekommt. Der ganze, dieses theoretische Gewicht übersteigende Garnaufwand gehört als Materialverlust in die Kalkulation nach der Formel:

Gesamtaufwand an Garn abzüglich Summe der theoretischen Stückgewichte gleich Garnverlust.

(Schluß folgt)

Färberei, Ausrüstung

Chemische Kleiderreinigungsanstalten und Färbereien

(Eine Untersuchung ihrer wirtschaftlichen Lage)

Von Dr. Eduard Meyer, Zürich

Die durch die Kriegszeit bedingte Warenverknappung in der Textilindustrie hat manchen Käufer von Kleidungsstücken oder Wäschestücken veranlaßt, mit den vorhandenen Vorräten äußerst sparsam umzugehen. Gar manches altes Kleidungsstück wurde wieder hervorgezogen und wanderte zur chemischen Reinigungsanstalt oder in die Kleiderfärberei. So hat die Kriegszeit dem schweizerischen Kleiderreinigungsgewerbe in erhöhtem Maße den notwendigen wirtschaftlichen Auftrieb verliehen. Dies kam dem verhältnismäßig kleinen schweizerischen Gewerbezweig umso willkommener, als dessen Lage vor dem Kriege nicht gerade als rosig bezeichnet werden konnte. Dabei steht heute noch nicht fest, ob es in dieser Beziehung nach dem Kriegsende besser sein wird.

Umso wertvoller darf daher die Initiative der schweizerischen Preisbildungskommission betrachtet werden, die in einer umfassenden, wissenschaftlich fundierten und Ende 1944 abgeschlossenen Veröffentlichung die wirtschaftliche Lage der chemischen Kleiderreinigungsanstalten und Färbereien untersucht hat (publiziert als Sonderheft Nr. 46 der „Volkswirtschaft"). Die Untersuchung geht weiter über das begrenzte Gebiet hinaus. Eine Reihe der hier betrachteten Probleme spielen auch in andern Branchen, namentlich aber in der Textilindustrie, überhaupt eine wichtige Rolle, weshalb die Hauptgedanken dieser Arbeit eine eingehende Würdigung verdienen.

Die chemischen Kleiderreinigungsanstalten bearbeiten ausschließlich Textilien, in erster Linie Kleider, dann aber auch Teppiche und Gardinen. Das Reinigungsgut wird chemisch, d. h. hauptsächlich mit Benzinderivaten oder neuerdings auch mit Chlorkohlenwasserstoffen bearbeitet, wobei aber auch Wasser zur Verwendung kommt. Die Kleiderfärbereien sind sodann zu unterscheiden von andern Färbereien, die nicht Kleider umfärben, sondern Neustoffe und Garne färben (Stück- bzw. Strangfärberei). In neuerer Zeit hat sich in diesem Gewerbe eine Spezialisierung geltend gemacht, da neu eröffnete Betriebe in der Regel nur mehr die chemische Reinigung betreiben (sog. „Schnellreinigungsanstalten"). Nicht zu den chemischen Reinigungsanstalten sind sodann die zahlreichen Dampfbügelanstalten und Kleiderkliniken zu zählen; diese nehmen zwar oft Reinigungsaufträge entgegen, besorgen sie aber nicht selbst, sondern geben sie weiter an Reinigungsanstalten. Obwohl die Kleiderfärberei das weitaus ältere Gewerbe ist, hat die erst im 19. Jahrhundert eingeführte Kleiderreinigung die erstere bereits stark an Bedeutung übertroffen.

Das Kleiderreinigungs- und Färbereigewerbe ist in der Schweiz in einem Verband organisiert, der neben der allgemeinen Vertretung der Brancheninteressen und der Hebung der Berufsbildung, besonders auch die tatkräftige Unterstützung seiner Mitglieder im Kampfe gegen die verschiedenen Formen des unlauteren Wettbewerbes bezweckt.

Ist die Arbeit im Kleiderreinigungsgewerbe gesundheitsschädlich?

Als in der Schweiz um die Mitte der 30er Jahre eine Anzahl sogenannter Schnellreinigungsanstalten aufkamen, wurde die Klage laut, daß die zur Reinigung benötigten Lösungsmittel für die Gesundheit des Personals schädlich seien. Die Untersuchung der Preisbildungskommission des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements hat, gestützt auf Informationen der Schweizerischen Unfallversicherungsanstalt und des Eidgenössischen Gesundheitsamtes auch bezüglich dieser technischen und gewerbehygienischen Probleme Klarheit gebracht.

Zunächst besteht die Tatsache, daß die zur chemischen Reinigung geeigneten chlorierten Kohlenwasserstoffe an und für sich wohl eine gesundheitsschädliche Wirkung haben können. Jedoch ist es möglich, bei sorgfältigen Arbeiten und bei Beachtung zweckmäßiger Schutzmaßnahmen die Erkrankungsgefahren weitgehend zu vermindern. Andererseits haben die Chlorkohlenwasserstoffe den Vorzug, daß sie nicht feuergefährlich sind und in der Vermischung mit Luft keine explosiven Eigenschaften annehmen. Aus diesen Gründen hat dieses Lösungsmittel bei den neu errichteten Kleinwäschereien schnell Eingang gefunden, während die älteren und größeren Betriebe mehr mit Benzinderivaten arbeiten. Die effektive Gefährlichkeit ist aber nicht vom Grad der Giftigkeit der Reinigungsstoffe, sondern von den Einrichtungen und Apparaten des Arbeitsortes abhängig. Da die größeren Betriebe in der Regel dem Fabrikgesetz unterstehen, sind die verwendeten Reinigungsanlagen der strengen Kontrolle der Fabrikinspektorate unterstellt. Für die kleineren Gewerbebetriebe gilt die neue Verordnung zum Lebensmittelgesetz von 1936, welche für die Aufstellung und die Benützung von Kleiderreinigungsapparaten oder Maschinen unter Verwendung von chlorierten Kohlenwasserstoffen besondere Vorschriften enthält und deren Anwendung den kantonalen Aufsichtsbehörden unterstellt.

Wirtschaftliche Lage und Konkurrenzfähigkeit

Seit den 30er Jahren bis zum Ausbruch des jetzigen Krieges hatte das alteingesessene Reinigungs- und Färbereigewerbe an einem fühlbaren Umsatzrückgang zu leiden. Einerseits war dieser Rückgang der allgemeinen damaligen wirtschaftlichen Konjunkturbewegung zuzuschreiben, andererseits aber auch auf die, seit ungefähr 1935 auftretenden Schnellreinigungsgewerbe zurückzuführen, denen es gelang, einen nicht unansehnlichen Teil des Umsatzes