Spinnerei-Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **54 (1947)**

Heft 5

PDF erstellt am: **30.05.2024**

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

3 758 227 Kantar verkauft, gegenüber 1 742 945 Kantar im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Davon wurden exportiert 3 120 025 Kantar gegenüber 1 286 703 Kantar im Vorjahr. Es gingen nach England 943 017, nach dem übrigen Europa 1 254 330, nach dem Fernen Osten 667 736 und nach den Vereinigten Staaten 354 942 Kantar. Aegypten selbst verbrauchte in der Zeit vom 1. September 1946 bis zum 27. Februar 1947 473 786 Kantar.

Spinnerei-Weberei

Das Akkordlohnsystem in der Konusscheererei

Bei der Einführung des Akkordlohnsystems in einem Webereibetriebe bieten die Vorwerke, besonders aber die Konusscheererei manche Schwierigkeiten. Je größer die Anzahl der verschiedenen Garnnummern ist und je mehr Garnaufmachungsarten, wie Kreuzspulen, Kopse in verschiedenen Größen verwendet werden und je mehr Garnarten, wie Kammgarn, Streichgarn, Baumwolle, Chenille, Bouclé usw. verarbeitet werden müssen, umso komplizierter gestaltet sich die ganze Sache und umso schwieriger ist es mit einem möglichst einfachen System an das richtige, vor allem an das gerechte Ziel zu kommen.

Wenn in einem Betriebe alle auf der Konusmaschine zu verarbeitenden Garne zuerst auf konische Kreuzspulen umgespult werden, dann gestaltet sich das Errechnen der Akkordansätze schon wesentlich einfacher. Für Vorwerkmeister aber, die in ihrer Abteilung noch solche Scheergatter haben, auf denen einmal Kreuzspulen und dann wieder Kopse in allen möglichen Formaten verarbeitet werden sollen, ist die gerechte Errechnung eines Akkordansatzes fast ein Ding der Unmöglichkeit.

Ob es für einen Betrieb, beispielsweise der Wollbranche, der hauptsächlich Modeartikel herstellt und deshalb gezwungen ist viele kurze Ketten zu machen, von großem Vorteil ist, wenn alle Garne auf ein einheitliches Format, z. B. konische Kreuzspulen, umgespult werden oder ob bei kleinen Aufträgen, also kurzen Ketten, ein Abscheeren direkt ab den von der Spinnerei gelieferten Formaten günstiger ist, steht hier nicht zur Diskussion. Tatsache ist aber, daß noch ein recht großer Prozentsatz aller Webereibetriebe ihre Vorwerke nicht auf „Umspulen" umgestellt haben.

Jedes Lohnsystem, das am Ende jeder Zahltagsperiode zur Ermittlung des auszuzahlenden Lohnes eine umständliche Rechnerei erfordert, ist zu verwerfen. Im Folgenden soll ein aus der Praxis hervorgegangenes Akkordsystem für die Konusscheererei, das zuverlässig und denkbar einfach zu handhaben ist, beschrieben werden.

Die Einführung jedes Akkordsystems, ganz gleichgültig welcher Art es sei, verlangt aus der zu berechnenden Abteilung des Betriebes absolut genaue Angaben, die über jede Einzelarbeit Aufschluß geben. Auf den ersten Blick scheint es erforderlich, daß in der Konusscheererei auf alle Fälle

1. das Aufstecken der Spulen,
2. das Einziehen der Fäden,
3. das eigentliche Scheeren und
4. das Abbäumen der Kette,

jedes für sich allein berechnet und mit einem Akkordansatz belegt werden sollte. Diese vier Manipulationen lassen sich aber, und das vereinfacht die ganze Rechnerei, zusammenziehen. Dies zu beweisen soll im Nachfolgenden versucht werden. Das Beispiel stammt aus der Praxis und hat sich während Jahren bewährt.

Während fünf Monaten wird jeder zu scheerenden Kette nebst der üblichen Laufkarte eine besondere, vorgedruckte Zeitkarte mit in die Konusscheererei gegeben. Diese Zeitkarte (Abb. 1) hat die Arbeiterin beim Erstellen der vorgeschriebenen Kette mit den genauen Zeiten, die sie für die verschiedenen Einzelarbeiten benötigt, auszufüllen. Auf diese Karte sind ferner die Nummer oder der Name der Arbeiterin und die fortlaufende Kettbaum-Nummer zu vermerken, um bei der nachfolgenden Berechnung über eventuelle Unklarheiten Auskunft geben zu können. Mögliche Falschnotierungen, d. h. solche, durch welche die Arbeiterin versucht, durch zu hohe Zeitangabe eine Mehrarbeit bei den einzelnen Manipulationen vorzutäuschen, fallen am Ende der Zahltagsperiode sofort

Abb. 1

Baum No. ..... Arbeiterin No. .....

Aufstecken: ..... Std. ..... Min. .....

Einziehen: ..... Std. ..... Min. .....

Scheeren: ..... Std. ..... Min. .....

Bäumen: ..... Std. ..... Min. .....

Zahltag von: ..... bis: .....

auf. Die Gesamtstundenzahl, die die Arbeiterin auf allen ihren Zeitkarten einer Zahltagsperiode angegeben hat, stimmt in diesem Falle nicht mit der Gesamtarbeitszeit des betreffenden Zeitabschnittes überein. Kleine Differenzen von plus oder minus 1 Stunde können ohne weiteres toleriert werden; denn wenn allzu genaue Angaben verlangt werden, so versäumen die Arbeiterinnen viel zu viel produktive Zeit mit Notierungen.

Jede Kette wird bei der Ausgabe in die Scheererei auf die für jede Arbeiterin vorbereitete Karte (Abb. 2) eingeschrieben, und zwar wie folgt:

In Kolonne 1 die fortlaufende Kettbaumnummer;
„ 2 und 3 Anzahl und Länge der Stücke;
„ 4 die totale Kettlänge;
„ 5 bis 7 Garnstärke, Aufmachung und Art des Materials;
„ 8 die Gesamtfadenzahl der Kette;
„ 9 und 10 die Anzahl der erforderlichen Bänder (Sektionen) und deren Fadenzahl;
„ 11 die sich aus Kettlänge mal Anzahl Bänder ergebende „Bandmeterzahl".

In die Kolonnen 12 bis 16 werden die von der Scheererin auf der Zeitkarte notierten Zeiten für „A" Aufstecken, „E" Einzug, „S" Scheeren und „B" Bäumen eingetragen.

Nach Schluß eines jeden Zahltagtermins muß dann, um auf einen Akkordansatz zu kommen, der Lohn für jede Manipulation einer jeden Kette im Stundenlohn ausgerechnet werden. (Kolonnen 17 bis 21.) In der Kolonne 11 wird gleichzeitig die Meterlänge jeder Kette (Kolonne 4) mit der Anzahl der gescheerten Bänder (Kolonne 9) multipliziert.

Der Lohn je Zahltagsperiode der Kolonne „S" Scheeren dividiert durch die Bandmeterzahl gibt den Akkordansatz, z. B. für 100 Bandmeter Scheeren. Aehnlich verhält es sich mit dem Akkordansatz für Aufstecken und Einzug (total ausbezahlter Lohn der Kolonne „A" bzw. „E" dividiert durch die Anzahl der je Zahltag aufgesteckten bzw. eingezogenen Fäden). Für den Ansatz „Bäumen" ist der Lohn der Kolonne „B" und die Meterzahl der Kette (Kolonne 4, nicht Bandmeter) maßgebend.

Langwierige Berechnungen und Versuche haben mich

Abb. 2

Name:

No. Stundenlohn: ..... Rp. Zahltag von ..... bis .....

Baum	Stücke		Meter	Garn			Fd. Zahl	Bänder		Band-mtr.	Stunden					Lohn				
				No.	A	M					A	E	S	B	Total	A	E	S	B	Total
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21

nun veranlaßt, diese vier verschiedenen Ansätze zusammenzulegen und den gesamten aus den Kolonnen „A", „E", „S", „B" berechneten Lohn mit der Anzahl Bandmeter zu dividieren (Kolonne 21 dividiert durch Kolonne 11). Das Resultat war ein Akkordansatz von z. B. 20 Rp. je 100 Bandmeter, worin aber alle Arbeiten der Scheererin berücksichtigt waren. Für allzu große Unterschiede in der Garnstärke oder für verschiedene Aufmachungen (konische Kreuzspulen bzw. Kopse sind selbstverständlich besondere Ansätze zu errechnen, aber immer so, daß alle Manipulationen darin inbegriffen sind.

Während zehn Zahltagsperioden wurde für jede Arbeiterin der Lohn nach diesem neuen System und im Stundenlohn berechnet, und dabei konnte festgestellt werden, daß sich Lohnschwankungen wegen gröberen und feineren Garnnummern, größeren und kleineren Kopsen oder größeren und kleineren Fadenzahlen der Bänder von einer Kette zur anderen in der Zeit von 1—2 Zahltagsperioden bis auf etwa einen Franken ausglichen.

Selbstverständlich ist eine möglichst große, vor allem aber eine gleichmäßige Ausnützung des Scheergatters eine der wichtigsten Voraussetzungen zum guten Gelingen. Beim Erstellen der Scheervorschriften ist unbedingt darauf zu achten, daß die Fadenzahlen der einzelnen Bänder einigermaßen der bei der Errechnung des Akkordansatzes zu Grunde gelegten Fadenzahlen entsprechen. Ist dies nicht der Fall und wird z. B. mit erheblich größeren Fadenzahlen gearbeitet, so ergeben sich gewissermaßen zu wenig Bandmeter und daraus entsteht ein Manko für die Arbeiterin. Mit wesentlich kleineren Fadenzahlen der Bänder werden zuviele Bandmeter erzielt und das Resultat ist ein Minus für das Unternehmen. Je nachdem sich die durchschnittliche Länge sämtlicher auf allen Konusscheermaschinen zusammen erstellten Ketten verändert, was vielleicht je Saison einmal festgelegt werden sollte, wird auch der Akkordansatz um ein weniges erhöht oder gesenkt werden müssen.

Die erwähnte Konusscheerabteilung scheert Streichgarne, Kammgarne, Bouclé- und Chenillezwirne, Baumwolle und Schappe ab konischen und zylindrischen Kreuzspulen und ab Kopsen verschiedener Größen in Stärken von Nm 4 bis Nm 2/60 mit nur vier verschiedenen Akkordansätzen.

Bestehen Bedenken wegen zu großen Lohnschwankungen, so wäre noch zu überlegen, ob es von Vorteil wäre, wenn der Akkordansatz halbiert und dafür der halbe Stundenlohn eingesetzt würde. Die Schwankungen, die ohnehin nicht groß sind, reduzieren sich dann auf ein Minimum und die durch die Akkordarbeit bezweckte Anspornung zur Arbeit bleibt dennoch gewahrt.

Nachdem die Akkordansätze für die verschiedenen Garnsortengruppen errechnet und festgesetzt sind, kann zur Schaffung eines eigentlichen Zahltagheftes geschritten werden. Die Angaben der Arbeiterinnen über jede Einzelarbeit fallen nun weg, so daß das Zahltagheft wesentlich einfacher gestaltet werden kann. Abbildung 3 veranschaulicht dies. Die Kolonnen 1 bis 6 enthalten die Angaben der einzelnen Ketten über Datum, Baumnummer, Anzahl und Länge der Stücke, ferner die ganze

Abb. 3

Datum	Baum	Stück	Meter	Bänder	Bandmeter	Akkord Tarif	Zeit		Std. Lohn	Verdienst	
							Std.	Min.		Fr.	Rp
1	2	3	4	5	6	7	8		9	10	

Kettlänge sowie Anzahl Bänder und die Bandmeter. Die Vermerkung der Garnnummer und die Aufmachung sowie die Fadenzahl der einzelnen Bänder ist nun nicht mehr nötig. In Kolonne 7 wird der jeweilige Akkordansatz und in den Kolonnen 8 und 9 bei Stundenlohnarbeit die dafür aufgewendete Zeit und der Stundenlohn der betreffenden Arbeiterin eingetragen.

Alle diese Angaben müssen, um zuverlässig zu sein, vom Personal, das über die Scheererei disponiert, zu Handen des Lohnbüros selbst eingetragen werden. Am Ende jeder Zahltagsperiode kann nun das Lohnbüro auf einfachste Weise für jede Kette den Lohn ausrechnen und in Kolonne 10 „Verdienst" zusammenstellen. Diese Rechnung sieht folgendermaßen aus:

Bei einer Kette, die im Akkord gearbeitet wurde:

Anzahl Bandmeter mal Akkordansatz = Lohn je Kette.

Bei einer Kette, die im Stundenlohn gearbeitet wurde (z. B. Restketten, Musterketten usw.):

Zeit mal Stundenlohn = Lohn je Kette.

Wern.