Spinnerei, Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **56 (1949)**

Heft 1

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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

Spinnerei, Weberei

Die Ermittlung von Leistungslöhnen

(Schluß)

Denn über eins dürfte Klarheit herrschen, daß man nicht einfach hergehen kann, die gemessenen Einzelzeiten zu addieren, die Summe an Zeit der Leistung gegenüberzustellen, um daraus einen Akkordsatz zu ermitteln. Bei kritischer Betrachtung einiger gerade vorliegender Beobachtungsbogen ergibt sich beispielsweise für das Winden, daß in einer Gesamtzeit von 186 Minuten nur 12,8 Minuten = 6,8% an Bereitschaftszeit festgestellt wurde, ein Satz, der viel zu niedrig ist, als daß es möglich wäre, diesen bei der Festsetzung des Akkordes mit zugrunde zu legen.

Bei Betrachtung eines Beobachtungsbogens für das Schären wurde überhaupt keine Bereitschaftszeit festgestellt und folglich auch keine bei der Ermittlung der Zeitvorgabe in Ansatz gebracht.

Das gleiche ergibt sich im Beobachtungsbogen Weben. Daß man mit diesen Methoden eine gerechte Zeitvorgabe nicht erreicht, dürfte klar sein.

Grundsätzlich dürfte bei der Schaffung von Akkordsätzen auf Grund von Arbeits- und Zeitstudien von folgenden Voraussetzungen auszugehen sein:

1. Daß für die einzelnen Elemente Normzeiten ermittelt werden und daß der Akkord auf Grund dieser Normwerte dann gebildet wird.
   Es wird also festgelegt, wie lange eine Spulerin zum Auswechseln eines Kopses durchschnittlich benötigen darf, und wie lange zum Beheben eines Fadenbruches — wie lange ein Weber benötigen darf, um eine neue Schußspule in den Schützen einzulegen, und welcher Zeitaufwand zugebilligt wird für das Beheben eines Kettfadenbruches.
2. Daß zu diesen Normzeiten für die einzelnen Arbeitsstufen bei der Endabrechnung weiterhin konstante Werte in Anrechnung zu bringen sind zur Abgeltung von persönlichen Verlustzeiten von Ruhe und Ueberwachung von Stillstandsüberlagerung und von Maschinenverlustzeiten.
3. Daß der Materialfaktor im Akkordsatz verankert wird, so daß also von vornherein alle Schwierigkeiten vermieden werden, die sich beispielsweise daraus ergeben, daß heute eine Fadenbruchhäufigkeit von 0,5 und morgen bei gleichem Material eine solche von 1,2 auftritt.

Bei Anwendung dieser Methode ergibt sich der Vorteil, daß man nur einmal sich die Mühe zu machen braucht, Normzeiten zu ermitteln, die dann als Grundlage bei der Ermittlung der Akkordsätze dienen — zusammen mit den jeweils erneut festzustellenden Faktoren wie Fadenbruchhäufigkeit, Vorlagegewicht, Maschinengeschwindigkeit u. drgl. Letztere Feststellungen können aber verhältnismäßig rasch und unter Einsatz von Hilfskräften getroffen werden, so daß sich also der weitere Vorteil ergibt, daß bereits kurze Zeit nach Anlaufen einer neuen Garnnummer oder eines neuen Artikels Akkordsätze herausgegeben werden können.

Dabei ist Gewähr dafür geboten, daß diese auch stimmen, da sie den tatsächlichen Fertigungsbedingungen Rechnung tragen und aufgebaut sind auf Zeitwerten, die bei durchschnittlichem Leistungsvermögen auch tatsächlich eingehalten werden können.

Wie die Praxis ergab, konnte nach Umstellung des Lohnwesens in einem Textilbetrieb nach den angeführten Richtlinien eine Leistungssteigerung von durchschnittlich 15% festgestellt werden — obgleich auch vorher schon im „Akkord" gearbeitet wurde, bei dem sich allerdings dauernd die Notwendigkeit ergab, Vergütungen zu bezahlen, da die Akkorde nicht „stimmten". Sz.

Färberei, Ausrüstung

Krumpffreie Ausrüstung von Reißwollgeweben

(Schluß)

Seit Jahrhunderten wurde das Krumpffreimachen der wollenen und halbwollenen Gewebe in England unter der Bezeichnung „shrink" ausgeübt. Das Gewebe wurde zu diesem Zweck mit einem Feuchttuch aufgetafelt, sodann in der Hänge für die Dauer von einigen Stunden getrocknet. Dabei nimmt der Stoff seinen durch die Ausrüstung und spätere scharfe Trocknung verlorenen natürlichen Feuchtigkeitsgehalt wieder auf. Sehr wichtig aber ist vor allem der Umstand, daß diese Trocknung in der Hänge vollkommen spannungslos erfolgt, so daß das Gewebe seinem natürlichen Krumpfungsbestreben sowohl in der Länge als auch in der Breite bei dieser Gelegenheit folgen kann, so daß der Stoff als „nadelfertig ausgerüstet" gilt.

Man unternimmt heute das Krumpffreimachen von Geweben, vor allem auch der Reißwollgewebe, mit besonderen mechanischen Einrichtungen. Es ist die Aufgabe jeder Krumpfeinrichtung, die Stoffe, die bei der Ausrüstung und den vorhergehenden Fabrikationsgängen eine übermäßige Ausdehnung erfahren haben, durch eine Längskrumpfung wieder auf ihre ursprüngliche Länge einschrumpfen zu lassen. Zugleich werden die Artikel in der Breite während des Krumpfungsprozesses spannungslos gehalten, so daß auch eine Breitenschrumpfung erfolgen kann. Dadurch wird erreicht, daß die Gewebe oder die aus ihnen gefertigten Bekleidungs- und Wäschestücke bei einer Wäsche bzw. chemischen Reinigung, beim Gebrauch in Regenwetter und in feuchter Luft, während des anschließenden Trocknens, Bügelns oder Rollens keine nennenswerten Maßverkürzungen bzw. Formveränderungen erleiden. Bei allen bekannten Krumpfverfahren sucht man den Effekt der „krumpffreien Ausrüstung" auf verschiedene Weise zu lösen. Jedoch haben alle Krumpfmethoden die gemeinsame Note, daß sie in einem zusätzlichen, besonderen Arbeitsgang abgewickelt werden.

Zum ersten verbindet man das Krumpfverfahren mit dem Trocknungsvorgang nach der eigentlichen Textilveredlung, wobei aber allerdings die Ware auf besonderen Maschinen ausgerüstet werden muß. Im zweiten Falle wird das Krumpfen mit den Arbeitsvorgängen des Fertigmachens zum Verkauf zusammen geschaltet. Allerdings wird bei dieser Gelegenheit das Appretieren vorher besorgt.

Verfahren zur krumpffreien Ausrüstung

Es würde zu weit führen, wollte man die verschiedenen Einzelverfahren nach der maschinentechnischen Seite hin, die die krumpffreie Ausrüstung zum Gegenstand haben, schildern. In der Regel werden diese Verfahren mit der Trocknung der Gewebe verbunden. Dabei ist es gleichgültig, ob man zur Trocknung Planrahmen, Flachbahntrockner, Hängebahntrockner, Etagentrockner oder