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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 55 (1948)

Heft: 12

Rubrik: Mitteilungen des VSM-Normalienbureau

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

Mitteilungen des VSM-*Normalienbureau*

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telephon 23 75 77

Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaus

TK 24, Textilmaschinen - Texma 7

Entwurf:

Automatenspulen Reg.-Nr. 322/28

Nachdem die Webschützen-Außenmaße genormt sind, ist die Grundlage für die Normung der Automatenspulen geschaffen.

Hinsichtlich der wichtigsten Abmessungen, nämlich derjenigen des Spulenkopfes, haben sich im In- und Ausland bereits einheitliche Ausführungen durchgesetzt. Diese figurieren daher auch unverändert im nachstehenden Normalvorschlag.

Weitere Maße, welche die Norm erfassen soll, sind Spitzendurchmesser, Konizität und Bohrungsabmessungen, um dadurch ein direktes Bespinnen auf Ringspinnspindeln zu ermöglichen. Die verschiedenartigen Erfordernisse bezüglich Ausführung des Schaftes finden Berücksichtigung, indem die Konstruktion dieses Teiles mit Ausnahme der erwähnten Maße frei bleibt.

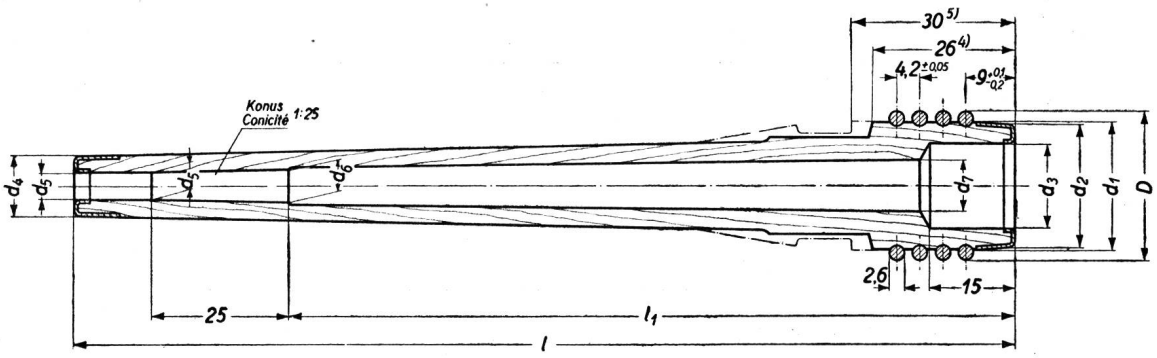
Ferner beschränkt sich die Auswahl auf nur zehn Spulentypen, womit eine vereinfachte Lagerhaltung und eine günstige Preisgestaltung zu erwarten ist.

Einsprachen zu diesem Entwurf oder Anträge auf Aenderungen sind bis 31. Dezember 1948 an das VSM-Normalienbüro, General Wille-Straße 4, Zürich, zu richten.

Der Vorsitzende der Texma 7:
E. Egli

Automatenspulen
Kopf mit glatter Zwinge
Nenngrößen 24 und 27

Normblatt - Norme
VSM
6. Entwurf



Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich.

Bezeichnung einer Automatenspule mit glatter Zwinge,

Kopfdurchmesser D = 27,1 mm
Länge l = 190 mm:

Automatenspule 27 × 190 VSM ..... 1) 2)

Maße in mm

Nenngröße	Kopfdurchmesser **D** Abmaße ±0,1	Länge **l** Abmaße ±0,5	l_1	d_1 Abmaße ±0,1	d_2	d_3 für Ringspinnspindeln Abmaße ±0,1	d_4 Abmaße +0,4 0	d_5 Abmaße ±0,04	d_6 Abmaße ±0,04	d_7
24 3)	24,1	172	133	20,3	19,5	13,5	10	5	6	9,5
27	27,1	172 190 200	133 153 153	23,3	22,5	15,5	10,5	5	6	9,5

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

1) Werkstoffe: Spule: Rotbuche od. gleichwertiges Hartholz, Kunstpreßstoff usw.; Ringe: Federstahl; Zwingen: Weißblech.

2) Schaftausführung und Abmessungen mit Rillen oder Stufen sind bei Bestellung vorzuschreiben.

3) Diese Spule nicht für direktes Bespinnen auf Ringspinnmaschinen verwenden.

4) Für zylindrische Spulen.

5) Für Spulen mit Anfangskonus.

Automatenspulen, Kopf mit abgesetzter Zwinge: VSM-Reg.-Nr. 322/28a.

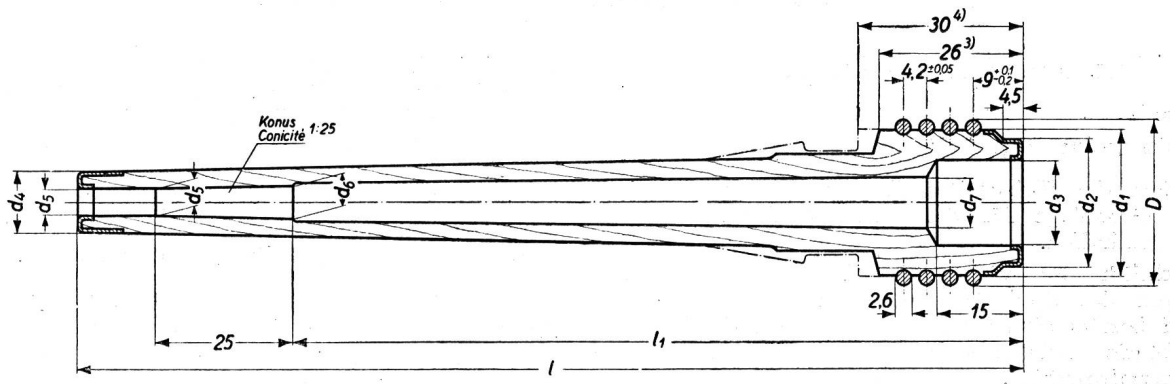
Oktober 1948 | VSM-Reg.-Nr. 322/28

Automatenspulen

Kopf mit abgesetzter Zwinge

Nenngrößen 30 und 34

Normblatt ≠ Norme
VSM
6. Entwurf



Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich.

Bezeichnung einer Automatenspule mit abgesetzter Zwinge,

Kopfdurchmesser D = 30,1 mm
Länge l = 200 mm:

Automatenspule 30 × 200 VSM ..... [1) 2)]

Maße in mm

Nenngröße	Kopfdurchmesser **D** Abmaße ±0,1	Länge **l** Abmaße +0,5	l_1	d_1 Abmaße +0,1	d_2	d_8 für Ringspinnspindeln Abmaße ±0,1	d_4 Abmaße $^{+0,5}_{0}$	d_5 Abmaße +0,04	d_6 Abmaße +0,04	d_7
30	30,1	190 200 210 220	153 153 173 173	26,5	22,7	15,5	10,5	5	6	9,5
34	34,1	220 240	180,5	30,5	27	19,5	11,5	6	7	11

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

[1]) Werkstoffe: Spule: Rotbuche od. gleichwertiges Hartholz, Kunstpreßstoff usw.; Ringe: Federstahl; Zwingen: Weißblech.

[2]) Schaftausführung und Abmessungen mit Rillen oder Stufen sind bei Bestellung vorzuschreiben.

[3]) Für zylindrische Spulen.

[4]) Für Spulen mit Anfangskonus.

Automatenspulen, Kopf mit glatter Zwinge: VSM-Reg.-Nr. 322/28.

Oktober 1948 | **VSM-Reg.-Nr. 322 28a**

Die Ermittlung von Leistungslöhnen

Differenz zwischen altem und neuem Stundenverdienst sich ergibt. Auf diese Weise vermeidet man alle Reklamationen seitens der Belegschaft, und wenn auch der Akkord bei objektiver Betrachtung nicht stimmt, „so meint doch wenigstens die Belegschaft im Akkord zu arbeiten und — strengt sich also etwas mehr an, wie sie es sonst im Stundenlohn tun würde."

4. Die Akkordsätze werden auf Grund von Arbeits- und Zeitstudien ermittelt, wovon erstere eine Bestgestaltung der einzelnen Arbeitsverrichtung und letztere die eigentliche Erfassung der Leistung zum Ziele haben.

Daß eine wirklich exakte Ermittlung von Unterlagen für eine Akkordfestsetzung nur anhand letzterer Methode möglich ist, bedarf keines Beweises.

Wenn man teilweise trotzdem besonders in der Textilindustrie mit diesem Verfahren nicht zurechtkam, so waren hiefür folgende Faktoren maßgebend:

a) Man glaubte mit der gleichen Methodik vorgehen zu können, wie sie bei der Durchführung von Zeitaufnahmen in anderen Industriezweigen gehandhabt wurde, ohne zu beachten, daß es sich hier um grundsätzlich andersgeartete Fertigungsbedingungen handelt.

b) Besonders dem Materialfaktor schenkte man zu wenig Beachtung, indem beispielsweise der Akkord für das Kreuzspulen lediglich auf Garnnummer, Maschinengeschwindigkeit, zugeteilte Spindelzahl und Kopsgewicht ausgebaut wurde, unter völliger Außerachtlassung der Fadenbruchhäufigkeit. Bekanntlich ist es gerade die letztere, die ausschlaggebend dafür ist, ob der Akkord auch für eine längere Zeitdauer stimmt.

c) Durch die besonders in der Textilindustrie angewandte Mehraggregatbedienung — indem eine Spinnerin mehrere Maschinenseiten und ein Weber meist mehrere Stühle zu bedienen hat — gilt es, dem Faktor Stillstandsüberlagerung besondere Beachtung zu schenken. Hierunter ist zu verstehen, daß man den Prozentsatz feststellt, in dem das einzelne Aggregat verglichen mit der Gesamtzeit zum Stillstand kommt, weil die be-

treffende Bedienungsperson gerade an anderen Aggregaten beschäftigt ist.

d) Es liegen keine Erfahrungswerte darüber vor, welchen Prozentsatz an Ruhe und Ueberwachung man für die einzelne Arbeitsverrichtung jeweils zubilligen muß. Daß hierbei für eine Spulerin andere Sätze zu gelten haben als für eine Zettlerin oder eine Weberin, sieht man zwar ein — welche Prozentsätze sind aber hier in Anwendung zu bringen. (Schluß folgt)

Rohstoffe

Anhaltende Steigerung der Kunstseidenerzeugung. Der Aufstieg der Kunstseidenerzeugung scheint noch lange nicht zum Stillstand kommen zu wollen, wie die neuerdings vorliegenden Ziffern für das zweite Quartal 1948 erkennen lassen. Während die Weltnachfrage nach den meisten natürlichen Fasern unzweifelhaft eine Ermattung aufweist, zeigt sich für Kunstfasern eher die umgekehrte Tendenz. Dabei hat selbst Nylon der Kunstseide keinen Abbruch getan, die ihrerseits immer noch neue Verwendungsbereiche zu erobern vermag. Die Erzeugung in den einst an der Spitze liegenden Ländern Deutschland, Japan und Italien beträgt immer noch einen Bruchteil ihrer einstigen Rekordhöhe, doch sind auch in diesen Staaten bemerkenswerte Besserungen zu verzeichnen, vor allem in Italien. Nun erlauben die alliierten Besetzungsmächte auch in Japan und Deutschland wachsende Erzeugungsmengen und sorgen für die entsprechende Rohstoffzuteilung.

Ueber die quartalsweise Entwicklung der Erzeugung liegen folgende Angaben vor:

Kunstseidengarne

	4. Quartal 47	1. Quartal 48 (in 1000 lbs)	2. Quartal 48
USA	194 900	200 800	210 900
Großbritannien	34 400	35 600	36 600
Frankreich	21 924	23 533	25 120
Bizone	8 180	10 276	13 642
Belgien	5 225	5 467	5 747
Japan	5 406	5 874	8 160
Stapel			
USA	65 000	67 500	68 000
Großbritannien	23 200	22 500	21 300
Frankreich	11 651	14 997	21 325
Bizone	8 063	13 543	16 117
Belgien	4 470	4 041	4 680
Japan	5 975	5 800	8 412

Bei Kunstseidengarnen sind die Zunahmen besonders eindringlich. Die Vereinigten Staaten verzeichnen vom 4. Quartal 1947 bis zum 2. Quartal 1948 eine Ausweitung um 16 Mill. lbs oder 8%. Für Frankreich beträgt die Steigerung 15%, für Japan 50% und für die deutsche Bizone 40%. Bei Fasern sind die Steigerungen bei den kleineren Erzeugern größer, während sie bei den Vereinigten Staaten nur 4,5% beträgt und bei Großbritannien sich sogar eine Abschwächung ergibt. Hingegen beträgt das Plus bei Frankreich 83,6%, bei Japan 42,3%, während in der Bizone sogar eine Verdopplung eingetreten ist. Ist.

Französische Seidenproduktion. Die neue französische Seidenkokonernte betrug 442 t gegenüber 485 t im Vorjahr. Wie bekannt wird, hat die französische Devisenkontrollstelle Einfuhrlizenzen für ungefähr 10 t Seide aus Italien genehmigt. Aus Marseille wird inzwischen das Eintreffen von 1250 Ballen japanischer Seide gemeldet. Weitere 2820 Ballen japanischer Seide sollen noch vor Jahresende in Frankreich eintreffen. Für einen weiteren Seideneinkauf in Japan dürfte der erforderliche Kredit aufgebracht werden können, doch wird die dritte Lieferung aller Voraussicht nach kleiner sein.

PVC-österreichisches Nylon aus Hallein. Der Bericht aus Hallein („Mitteilungen" Nr. 11, Nov. 1948, Seite 232) erweckt den Eindruck, als ob Oesterreich nicht bloß durch Anschluß und Krieg außer Kurs geraten ist, sondern auch in bezug auf die chemisch-technische Forschung einen eigentlichen zehnjährigen Dornröschenschlaf hinter sich hätte. Als ob etwa das Polyvinylchlorid (PVC) eine neue oder gar eine österreichische Erfindung wäre! Dieses vollsynthetische Material — Ausgangsstoff für die zahllosen thermoplastischen oder kurz „plastischen" Artikel — wird sowohl in Europa wie den Vereinigten Staaten seit Jahren in größten Mengen hergestellt. In der Schweiz wird es durch die Lonza fabriziert und durch verschiedene Firmen der Gummi- und Thermoplastindustrie unter Zusatz von sog. Weichmachern und Farbstoffen weiter verarbeitet. Von den zahlreichen, allgemein bekannten Erzeugnissen, die auf dem Rohstoff PVC basieren, seien lediglich die transparenten oder farbigen Folien für die Herstellung von Regenbekleidung, die Schuhsohlen und Uhrenbracelets erwähnt. Auf technischem Gebiet spielt vor allem die Isolation elektrischer Drähte mit PVC seit Jahren eine sehr wichtige Rolle. Hier wie dort handelt es sich nicht etwa um die Substitution von Gummi, sondern um den Einsatz von PVC auf Grund der besonderen Eigenschaften dieses Kunstharzes.

PVC ist eine thermoplastische Masse; sie wird weich und verliert an physikalischer Widerstandsfähigkeit bei erhöhter Temperatur, hart und spröde an der Kälte. Als solche allein kann sie für die Herstellung einer vollsynthetischen Faser, ähnlich dem Nylon, nicht in Frage kommen. Ob es durch die Verwendung besonderer chemischer Zusätze möglich ist, auf der Grundlage von PVC eine spinnfähige, zähe Faser herzustellen, ist eine offene Frage. Die Mitteilung aus Hallein vermag jedenfalls nicht zu überzeugen, daß es dort gelungen ist, dieses Problem zu lösen.

Ausdehnung der Seidenraupenzucht in der Sowjetunion. Die Seidenraupenzucht wird in der Sowjetunion immer weiter nach Norden vorgetrieben. Bereits vor dem Kriege wurde die Zucht des Eichenblattspinners im Gebiet Woronesch, in der Ukraine und in Baschkirien aufgenommen. Heute hat sich die Grenze der Seidenraupenzucht noch weiter nach Norden verschoben, so wird sie nun auch in der Tschuwaschischen Autonomen Sowjetrepublik, in der Autonomen Republik der Mari und in Bjelorußland betrieben. Der Eichenblattspinner wird direkt im Wald gezüchtet. Zu diesem Zweck werden besondere Reviere geschaffen. Die Versuche haben ergeben, daß diese Raupe auch mit Birken-, Weiden-, Ahorn- und anderen Blättern genährt werden kann.

Schätzungen für die ägyptische Baumwollernte. Aegyptische Beamte schätzen die neue Baumwollernte auf 1,7 Million Standardballen, während Handelskreise eine solche von 1,75 Million Ballen erwarten gegenüber 1,3 Million Ballen im vergangenen Jahr. Mit den Vorräten aus der alten Ernte in Höhe von 900 000 Ballen und nach Durchführung der Exportverpflichtungen und des Eigenverbrauches (unter Zugrundelegung der Ziffern vom vergangenen Jahr) dürfte für das nächste Jahr ein Ueberschuß von zirka 875 000 Ballen bleiben. Dabei rechnen aber diese Kreise damit, daß die ägyptischen Ausfuhren in der kommenden Saison nicht so groß sein dürften wie in der vergangenen Saison.