

# Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **57 (1950)**

Heft 6

PDF erstellt am: **12.07.2024**

## **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.

## Spinnerei, Weberei

### Produktionskontrolle

#### I.

Im heutigen modernen Betrieb zeichnet sich die Tendenz rationeller Betriebsführung immer mehr und mehr ab: man sucht mit einfachen Mitteln bessere Resultate zu erzielen. Wenn wir von der Frage der Unkostensenkung absehen, liegt die größte Möglichkeit der Erhöhung der Wirtschaftlichkeit eines Unternehmens darin, dem Produktionsoptimum für einen gegebenen Produktionsapparat nahe zu kommen. Betriebswissenschaft ist nun als solche keine exakte Wissenschaft wie zum Beispiel die Mathematik, wo die richtige Lösung zugleich die einzige ist. Sehr oft sind mehrere Lösungen möglich und die Wahl zwischen diesen ist rein subjektiv sehr schwer, da je nachdem die Unkosten-seite (Stromverbrauch, Materialverschleiß, Abnutzung, Ausschuß usw.) unterschiedlich verändert wird.

Es ist deshalb notwendig, bei betriebstechnischen Untersuchungen dieser Art sämtliche Faktoren in unmißverständlicher Form vor sich zu haben.

Wir können dabei unterscheiden zwischen der rein meß- und zähltechnischen Erfassung aller mit der Produktion in Zusammenhang stehenden Vorgängen in absoluter Form und in der laufenden Kontrolle dieser Arbeitsvorgänge, um zu erreichen, daß ein bereits berechnetes Programm eingehalten wird. Ersteres ist Voraussetzung, damit letzteres überhaupt unternommen werden kann.

Die Verwirklichung derartiger Bestrebungen hängt nun aber in weitgehendem Maße von der Lösung einer Reihe meß- und zähltechnischer Probleme ab, sei es, daß es sich dabei um die direkte Kontrolle einzelner Produktionszweige handelt, sei es, daß durch die Mittel der Messungen die Betriebsführung im Sinne vorher festgelegter Programme beeinflußt wird, oder endlich, um ganz einfach den „Arbeitsstandard“ zu heben.

Nachstehend seien anhand einiger Beispiele Anregungen gegeben, wie im einzelnen Falle vorgegangen werden kann, das heißt, welche Einrichtungen für welche Aufgaben in Frage kommen können.

Pläne für neue Konstruktionen, für neuartige Kontrollmöglichkeiten usw., sind sehr oft vorhanden. Viel weniger oft findet man schon einen Plan der Lösung. Ist endlich ein solcher vorhanden, dann muß er ausgeführt werden, und schließlich soll die erhaltene Lösung in allen Teilen befriedigen.

Nehmen wir als erstes Beispiel die Zeitstudie. Was gehört zur Ausrüstung eines Zeitnehmers? Eine Stoppuhr und ein Tourenzähler. An die Stoppuhr können mannigfache Anforderungen gestellt werden. Sie soll handlich sein und leicht, präzise Ausführung und nicht zu teuer. Daß eine Stoppuhr antimagnetisch ist, wird bei nahe stillschweigend vorausgesetzt; ist es doch heute kaum vorstellbar, Uhrwerke zu verwenden, die gegen magnetisch-elektrische Einflüsse empfindlich sind. Je nach den Wünschen bzw. der Organisation des Betriebes verwendet man Stoppuhren mit 60er- oder 100er-Teilung. Unter 60er-Teilung verstehen wir alle Uhren mit Ablesung von Sekunden  $1/5$ ,  $1/10$  oder gar  $1/50$  oder  $1/100$  Sekunden; unter 100er-Teilung diejenigen mit Ablesung  $1/100$  Minute,  $1/10000$  Stunde usw. Letztere werden neuerdings bevorzugt, da sie, besonders bei länger dauernden Zyklen, die Zeiten in einer Form ergeben, die leicht in eine Berechnung eingefügt werden kann. Besonderer Beliebtheit erfreuen sich seit jeher die Doppelstoppuhren (Uhren mit Schleppzeiger). Sie ersetzen in den meisten Fällen zwei normale Stoppuhren. Wo diese nicht genügen, werden auf einem speziellen Chronometerbrett drei Stoppuhren nebeneinander montiert, wobei jeweils jede Uhr gegenüber der folgenden und dritten um eine Funktion verschoben ist (Starten, Stoppen, Nullstellung).

Außer den handbetätigten Stoppuhren benötigt man sehr oft fernbediente, sogenannte Elektrostoppuhren. Starten, Stoppen und auch Nullstellung erfolgen durch Stromimpulse oder einfach durch Stromschluß und Stromunterbrechung. Kuppeln wir zum Beispiel eine Elektrostoppuhr mit einem Impulzzähler so zusammen, daß der Impulzzähler nur solange Stromimpulse registriert, als die Stoppuhr sich in Gang befindet, so haben wir bereits das bekannte Tachoskop, also eine Kombination von Stoppuhr und Impulzzähler. Eine einfachere, aber weniger genaue Einrichtung erhalten wir, wenn statt des elektrischen Impulzzählers ein normaler Tourenzähler verwendet wird, wobei, wie vorhin gesagt, der Tourenzähler und die Stoppuhr immer gleichzeitig und gleich lang in Betrieb sein müssen. Diese Methode gestattet uns zu bestimmen, wieviele Touren (oder Bewegungen usw.) während der gemessenen Zeit ausgeführt wurden.

Mechanische oder elektrische Tachoskope werden heute in der Hauptsache für labormäßige Versuche gebraucht, leisten aber zum Beispiel auf Motorenprüfbänken hervorragende Dienste. (Schluß folgt)

## Färberei, Ausrüstung

### Ultra-Schallwellen zur Verhütung von Kalkkrusten in Dampfkesseln, Boilern, Economisern und Klima-Anlagen

Die Verhütung von festen Kalkniederschlägen in Flüssigkeitsbehältern, Leitungen usw. durch die Wirkung von Ultra-Schallwellen ist schon seit Jahrzehnten bekannt und auch praktisch mit bestem Erfolg angewendet worden. Eine allgemeine Einführung dieses Systems konnte aber infolge des sehr hohen Preises der diese Ultra-Schallwellen erzeugenden Apparate nicht in Frage kommen, so daß man sich mit den früher allgemein üblichen mechanischen oder chemischen Mitteln behelfen und deren Nachteile in Kauf nehmen mußte.

In den meisten Gegenden der Schweiz ist das für Industriezwecke verwendete Wasser mehr oder weniger

hart, so daß die Kalkniederschläge in Dampfkesseln, Boilern, Klima-Anlagen usw. eine beständige Sorge der Betriebsleitungen bilden und deren Entfernung nicht nur durch die Verwendung der dazu erforderlichen chemischen Mittel eine kostspielige Sache ist, sondern ganz besonders auch infolge der dadurch bedingten Beschädigungen und Betriebsunterbrüche.

Diese jeden Betrieb stark belastenden Nachteile einerseits und die mit Ultra-Schallwellen erzielten Resultate andererseits haben den Physiker H. Loosli veranlaßt, der Konstruktion eines Ultra-Schallwellenapparates, der zu einem annehmbaren Preise abgegeben werden könnte, be-