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: 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: 01.08.2025

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

Spinnerei, Weberei

Grundsätzliche Betrachtungen zum Thema „Rationalisierung"

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

4. Von besonderer Wichtigkeit bei Durchführung einer Rationalisierung ist eine Ueberprüfung des Lohnwesens.

Die Vorteile, die durch eine spezialisierte Fertigung oder durch einen durchdachten Maschineneinsatz erzielt zu werden vermögen, werden zunichte gemacht, wenn auf dem Gebiete des Lohnwesens Unordnung herrscht, — wenn die Akkordsätze nicht stimmen, wenn laufend Vergütungen gezahlt werden müssen, und wenn Lohnreklamationen seitens der Belegschaft an der Tagesordnung sind.

Hier gilt es vor allen Dingen einmal zu überprüfen, auf welcher Basis überhaupt die Akkorde zustandekommen, — ob man exakte Zeitaufnahmen durchführt, oder ob man lediglich Erfahrungswerte zu Hilfe nimmt und auf diese die Akkordsätze aufbaut.

Denn über eins muß man sich klar sein, daß sich nur dann eine optimale Leistung ergibt, wenn Akkordsätze vorliegen, die auch stimmen und den jeweiligen Fertigungsbedingungen gerecht werden. Es gilt also auch den Faktor Fadenbruchhäufigkeit beispielsweise in irgendeiner Form im Akkordsatz mit zu verankern, da dieser in ganz besonderem Maße ausschlaggebend ist für die Richtigkeit eines Akkordsatzes.

Wie die Praxis beweist, werden gewöhnlich die Geld- oder Zeitvorgaben auf Faktoren aufgebaut, — wie beispielsweise Garnnummer, bediente Maschinenzahl, Vorlagegewichte und Soll-Verdienst, — ohne auch gleichzeitig anzugeben, welche Fertigungsbedingungen vorliegen, wie hoch die Bruchhäufigkeit ist, usf.

Es kann nicht häufig genug darauf hingewiesen werden, daß es für die Textilindustrie unmöglich ist, die in anderen Industriezweigen, vor allem in der Metallindustrie, üblichen Zeitstudienverfahren zu übernehmen, um sie ohne Vornahme irgendwelcher Abänderungen, die sich aus der Art der textilen Fertigung ergeben, in Anwendung zu bringen. Es handelt sich ja hierbei nicht allein um den Faktor Fadenbruchhäufigkeit, den es zu beachten gilt, sondern es kommen noch weitere hinzu, wie Stillstandsüberlagerung und die Zeitvorgabe für Ruhe und Ueberwachung.

Man kann also nicht einfach hergehen, wie es manchmal in Abhandlungen dargestellt wird, und Zeitaufnahmen durchführen, den Leistungsgrad schätzen und das erzielte Produkt der Summe der Einzelzeiten gegenüberstellen. Denn dann ergibt es sich, wie aus einzelnen Beobachtungsbogen, die als Beispiel dienen sollen, hervorgeht, daß man in dem einen Fall überhaupt keine Zeit für Ruhe und Ueberwachung in Ansatz gebracht wird und daß es sich in einem anderen Fall um einen viel zu geringen Prozentsatz handelt, den man zugrundelegt.

5. Auch das Personalwesen, insbesondere den Personaleinsatz gilt es zu überprüfen, wenn man sich mit der Durchführung einer Betriebsrationalisierung befaßt.

Der Einsatz von Hochleistungsmaschinen ist sinnlos, wenn zu deren Bedienung ungeeignetes Personal eingesetzt wird. Die Beschränkung auf ein bestimmtes Erzeugungsprogramm vermag keinerlei Vorteile zu bieten, wenn Ausbildung und Fähigkeit der Belegschaft nicht auf die Art der Fertigung abgestimmt ist. Der Aufbau einer Leistungsentlöhnung anhand von exakten Unterlagen vermag sich nicht vorteilhaft auszuwirken, wenn an den betreffenden Arbeitsplätzen minderleistungsfähige Arbeitskräfte eingesetzt werden.

Zunächst gilt es also, wenigstens den Versuch zu machen, jedem Belegschaftsmitglied den Arbeitsplatz zuzuweisen, dessen Anforderungen den körperlichen und geistigen Fähigkeiten des einzelnen Arbeiters am meisten gerecht zu werden vermag. Daß man hier auf gewisse Einschränkungen stößt, die sich aus dem Mangel an einsatzfähigen Arbeitskräften überhaupt ergeben, liegt auf der Hand; trotzdem ist es wesentlich, wenigstens die vorhandenen Arbeitskräfte sinnvoll einzusetzen.

Durch Austausch, durch technische Verbesserungen, durch Abwechslung in der Art der Arbeitsverrichtung, durch geschickte Anlegung von Pausen läßt sich gerade auf diesem Gebiet manches erreichen.

Auch auf dem Gebiete des Personaleinsatzes läßt es sich nicht vermeiden, daß man die gegebenen Verhältnisse einmal systematisch untersucht — Abteilung für Abteilung, Arbeitsstufe für Arbeitsstufe — und daß man dann die notwendigen Aenderungen trifft.

Daß auch hierzu viel Kleinarbeit notwendig ist, zu der meist nicht die Zeit zur Verfügung steht, soll durchaus nicht verkannt werden. Aber schließlich handelt es sich hier um Fragen von grundsätzlicher Bedeutung, die es im Interesse einer wirtschaftlichen Fertigung zu lösen gilt.

Schlußbetrachtung

Aus dem Gesagten ergibt sich, daß eine Betriebsrationalisierung sich niemals nur auf ein einzelnes Gebiet beschränken kann, sondern, daß es gilt, alle überhaupt in Frage kommenden Gebiete mit zu berücksichtigen. Erst aus einer befriedigenden Lösung aller Fragen, die sich aus der Artikelwahl, dem Maschineneinsatz, der Betriebsorganisation, dem Personaleinsatz usw. ergeben, ist es möglich zu Erfolgen zu gelangen, und es kann nicht oft genug darauf hingewiesen werden, daß alle Rationalisierungsmaßnahmen, die nur Teillösungen anstreben, auf weitere Sicht gesehen nutzlos sind.

Es geht nun einmal nicht an, Hochleistungsmaschinen einzusetzen, wenn eine versplitterte Fertigung vorliegt und eine spezialisierte Fertigung vermag sich nicht vorteilhaft auszuwirken, wenn auf dem Gebiet des Maschineneinsatzes oder des Lohnwesens nicht auch nach einer Bestgestaltung gestrebt wird. Sz.

Die Ermittlung von Leistungslöhnen

Trotz Vorliegens brauchbarer Verfahren zur genauen Ermittlung von Grundlagen für eine Leistungsentlöhnung, kann immer wieder die Feststellung gemacht werden, daß man in manchen Betrieben nach Methoden des „Ueber den Daumen Peilens" arbeitet.

Anlaß hierzu ist einerseits, daß die zur Verfügung stehenden brauchbaren Verfahren nicht hinreichend bekannt sind und daß auch niemand zur Verfügung steht, der diese Kenntnis vermitteln könnte und anderseits, daß man sich mit gewissen Behelfsmethoden durch alle Schwierigkeiten hindurchzulavieren meinte.

Diese Methoden sind im wesentlichen folgende:

1. Man legt gewisse Erfahrungswerte bei der Ermittlung von neuen Akkorden zugrunde, variiert diese entsprechend den jeweilig vorliegenden Verhältnissen und kommt so zu Zeit- oder Geldwerten für die betreffende Leistungseinheit. Kommt der Arbeiter jedoch mit diesen Vorgaben nicht zurecht, so korrigiert man den Satz solange nach oben, bis der betreffende Arbeiter annähernd seinen alten Durchschnittsverdienst wieder erreicht und somit der „Friede im Hause" gewahrt bleibt.
2. Man geht von der im Stundenlohn erzielten Leistung je Zeiteinheit aus und baut darauf den Akkord auf. Unter Berücksichtigung der bekannten Tatsache, daß später bei Akkordarbeit sowieso ein Leistungs- und damit auch ein Verdienstanstieg erfolgt, setzt man den Akkordsatz bewußt etwas niedriger an — „damit einem später die Verdienste nicht davonlaufen". Stellt sich jedoch heraus, daß man den Akkordsatz zu niedrig bemessen hatte, so erhöht man dann nachträglich den Satz. Andernfalls sucht man nach Auswegen, um einen zu hoch angesetzten Akkord wieder auf eine angemessene Basis zu bringen, was beispielsweise in der Weise erfolgt, daß die Beziehungsgrundlagen — die zugeteilte Zahl der Maschinenaggregate, die Fadengeschwindigkeiten und dergl. geändert werden. Hierdurch ergibt sich die Möglichkeit einen neuen Akkordsatz bilden und den zu hohen außer Kraft setzen zu können.
3. Man setzt auch bei geänderten Fertigungsbedingungen alte bestehende Akkordsätze an — sofern nur die äußern Merkmale einer Uebereinstimmung wie Garnnummer, Spindelzuteilung und dergl. gegeben sind — ermittelt am Zahltag die erzielten Durchschnittsverdienste je Stunde und vergütet überall dort wo eine

Fortsetzung Seite 260

Schweizerischer Verband für die Materialprüfungen der Technik

Kommission 25 (Textilindustrie)

Richtlinien und Vorschriften für die Textilprüfung

Seit Frühjahr 1945 ist die Kommission 25 des SVMT, bestehend aus Vertretern der verschiedenen Zweige der Textilindustrie, der Textilfachausbildung, der Materialprüfung und Forschung, damit beschäftigt, für die wichtigsten Prüfmethoden einheitliche Richtlinien und Prüfvorschriften aufzustellen. Es sind bisher 20 Richtlinien bereinigt und laufend in der Textil-Rundschau veröffentlicht worden. 16 davon sind inzwischen für definitiv erklärt und in einer größeren Auflage für Interessenten in der Praxis bereitgestellt worden. Nachstehend das Verzeichnis der bisher bereinigten SVMT-Richtlinien. Die Sonderdrucke können zum angegebenen Preise beim SVMT (Komm. 25) St. Gallen, Unterstraße 11 bezogen werden. Sie werden jedem Fachmann, der sich mit Textilprüfungen zu befassen hat, gute Dienste leisten.

Verzeichnis der SVMT-Richtlinien

bereinigt und veröffentlicht bis Juni 1948

No.	Bezeichnung	Anzahl Seiten	Preis je Stück
A 11	Prüfbedingungen für Untersuchungen im Normalklima	4	Fr. 2.—
A 2101*	Bestimmung der Oelpräparation in Viskose-, Kupfer- und Azetat-Kunstseide	1	Fr. —.80
C 11	Richtlinien zur Kennzeichnung der Garne und Zwirne hinsichtlich Material, Feinheit und Drehung	4	Fr. 2.50
C 12	Richtlinien zur Nummer- und Titerberechnung von Zwirnen	7	Fr. 4.—
C 1001	Prüfung der Gleichmäßigkeit im Aussehen, in der Reinheit, der Güte oder der Rauhigkeit von Garnen und Zwirnen	1	Fr. —.80
C 1011	Vorspannungen	1	Fr. 1.—
C 1012*	Längenmessungen an Garnen und Zwirnen	1	Fr. —.80
C 1016	Dickenmessungen an Garnen und Zwirnen	3	Fr. 2.—
C 1031	Nummerbestimmung	4	Fr. 2.—
C 1033*	Titerbestimmung (Gewichtsnumerierung)	3	Fr. 1.50
C 1041	Konditionierung von Garnen und Zwirnen	11	Fr. 4.—
D 1231	Abnutzungsprüfung auf der „Hasler"-Maschine	3	Fr. 2.—
D 1321	Prüfung der Wasserdichtigkeit von Geweben, Wasserdruckversuch	2	Fr. 1.20
D 1331	Prüfung der Gewebe auf wasserabweisende Eigenschaften, Beregnungsversuch nach Bundesmann	4	Fr. 2.50
D 3005	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Baumwollgeweben	2	Fr. 1.—
D 3006	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Kunstseiden- und Zellwollgeweben	2	Fr. 1.—

NB. Die mit * bezeichneten Richtlinien haben bei der definitiven Fassung Aenderungen erfahren.