

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 56 (1949)

Heft: 1

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: 24.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://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. dgl. 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 Wäsche-

stücke bei einer Wäsche bzw. chemischen Reinigung, beim Gebrauch in Regenwetter und in feuchter Luft, während des anschließenden Trocknens, Bügeln 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