Vereins-Nachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **66 (1959)**

Heft 4

PDF erstellt am: **16.05.2024**

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

maßen erholen. Eine größere Produktions- und Qualitätseinbuße wird nicht ganz vermieten, aber doch etwas verringert. A. B.

Antwort A zu Frage 4: Haftvermögen des Schußmaterials

Das Haftvermögen des Schußmaterials hängt von vier Komponenten ab: 1. Form der Spule, 2. Durchmesser-Verhältnis, 3. Hublänge, 4. Kreuzungsverhältnis.

Canettenform:

Das Durchmesser-Verhältnis D : d, zusammen mit der Hublänge «H», bildet die Grundlage der Canettenform (Skizzen). Das rechtwinklige Dreieck, gebildet aus:

$\frac{2}{D} - \frac{d}{2}$: H ergibt einen bestimmten Winkel «α»

der je nach Material nicht überschritten werden darf.

Aus der Praxis haben sich folgende Annäherungswerte ergeben:

Seide und Kunstseide:

$\frac{D}{d}$ soll 1,8 bis 2 nicht übersteigen.

Beispiel: Bei einer Hublänge «H» = 40 mm, einem Schaftdurchmesser «d» = 10—12 mm, ergibt sich ein fertiger Canettendurchmesser von «D» = max. 22 mm. Uebersteigen wir dieses Verhältnis, so laufen wir Gefahr, daß uns die Spulen bei noch so harter Bewicklung im Stuhl abschlagen.

Baumwolle, Wolle und Leinen, also gesponnene Garne:

Die Verhältnisse liegen hier weit günstiger. Das Durchmesser-Verhältnis kann bis 1 : 3 gesteigert werden, d. h.

Fig 1

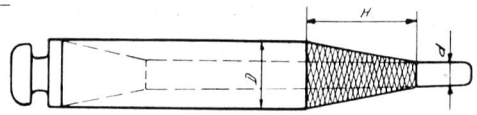
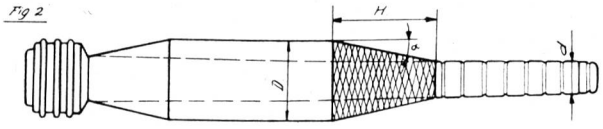


Fig 2



also bei einem Schaftdurchmesser «d» = 10—12 mm kann der Fertigdurchmesser «D» = 30—34 mm betragen. (Skizzen Fig. 1 und 2).

Dem Spulmaschinenkonstrukteur stehen nun Mittel zur Verfügung, die das Haftvermögen des Fadens auf der Canette erhöhen: 1. Rillen, Wellen oder Abstufung des Spulenschaftes. 2. Einbau einer Differentialverschiebung (Spitzenüberbindung). 3. Anbringen eines Spitzen-Anzuges, d. h. einer Fadenbremse, die den Faden jeweils bei Bewicklung der Spitze stärker dämmt. 4. Die Anzahl der Windungen (Kreuzungen) kann geändert werden.

Bei Seidenspulen wird der Canettenschaft mit kleinen Rillen versehen oder in neuerer Zeit gewellt.

Mitgeteilt von der
Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach.

Antwort B zu Frage 4: Haftvermögen des Schußmaterials

Wenn ein besseres Haftvermögen nur durch eine erhöhte Dämmung beim Spulen angestrebt wird, so zeigt sich, daß bei endlosem Material (spez. bei Ks.) einzelne Fibrillen infolge der hohen Dämmung verletzt bzw. zerrissen werden. Dadurch wird der Schußfaden haarig und das Material klebt aneinander.

Nachfolgende Punkte erlauben, ohne erhöhte Dämmung, ein besseres Haften des Schußmaterials zu erreichen: 1. keine zu großen Schußspulen verwenden. 2. Spulendurchmesser nicht zu klein wählen (leer). 3. Schußspulen mit Rillen, Wellen oder Abstufungen verwenden. 4. Durchmesserverhältnis zwischen leerer und voller Spule soll nicht mehr als 1 : 2 betragen. Leer-Durchmesser = 12 mm, Voll-Durchmesser = 24 mm. 5. Spulhub (Fadenführerweg) soll nicht zu klein sein, ca. 40—45 mm. 6. Differentialverschiebung (Spitzenüberbindung) einbauen (heute sozusagen bei allen Maschinen vorhanden). 7. Nicht zu viele Windungen (ca. 8) je Hub; Resultate: bessere Fadenverkreuzung bzw. günstigere Abbindung.

Vielmals liegt der Fehler in der Weberei. Der Webermeister hat die Aufgabe, auf folgende Punkte zu achten: 1. Der Schlag soll so reguliert werden, daß er von der Spulenkopfseite her etwas stärker ist; dadurch wird das Schußmaterial eher zusammengeschoben. 2. Die Blockierung soll weich sein und nicht plötzlich wirken. Langsame Bremserhöhung. 3. Stecherbelastung und Stecherhöhe nicht zu stark bzw. nicht zu hoch. 4. Pickerrückzug zu hart = hartes Aufschlagen des Schützen. Pickerrückzug zu spät = Schützen kann nicht weich auslaufen. 5. Zu hohe Tourenzahl, somit Lauf vom Stuhl härter. 6. Wann Feder an der Schützenspindel zu hart, «dreht» die Weberin die Schußspule auf die Spindel. Resultat: das Material verschiebt und lockert sich, die Schußspule soll sich ohne Drehen und Drücken leicht auf die Spindel aufstecken lassen. 7. Peitschenaufhaltung weich regulieren. dn.

Vereins-Nachrichten

V. e. S. Z. und A. d. S.

Kurs über Probleme der Betriebsführung. — Ueber 40 Teilnehmer fanden sich zu diesem Kurs von Herrn Walter E. Zeller in der Textilfachschule ein. Für die zur Verfügung stehenden zwei Samstagnachmittage hat sich der Vortragende zwei spezielle Gebiete der Betriebsführung ausgewählt, über die zu sprechen er ganz besonders qualifiziert ist: das Lohnproblem und die Materialbewirtschaftung. Entsprechend der Zusammensetzung der Zuhörerschaft behandelt er diese beiden Gebiete im Hinblick auf die besonderen Verhältnisse in der Seidenweberei.

Zuerst wird das Lohngefüge kurz beleuchtet. Grundlage zur Entlöhnung bei Mehrstellen- und Mehrmaschinenbedienung ist die normale Arbeitsbelastung. Bei der Festlegung der Grundlöhne werden meist willkürliche Abstufungen von einer Tätigkeit zur anderen vorgenommen, so wird zum Beispiel die Zettlerei höher bewertet als die Spulerei usw. Die Unterschiede dieser Abstufungen sind zudem von einer Branche zur anderen verschieden. So wurde demonstriert, daß die Differenz zwischen der Spulerei und der Zettlerei in der Seidenindustrie nur halb so groß ist wie in der Wollindustrie. Diese Abstufungen lassen sich mit den herkömmlichen, mehr empirischen Methoden nicht gut begründen. Allein eine korrekte Arbeitsbewertung ergibt eine gerechte und befriedigende Abstufung. Das Verfahren der Arbeitsbewertung wurde uns eingehend erläutert, und die Vorteile dieses Punktesystems sind wohl jedem Teilnehmer überzeugend klar geworden. Durch die Arbeitsbewertung wird aber erst der

Wert des betreffenden Arbeitsplatzes festgestellt. Zur Festsetzung des individuellen Lohnes gehört dazu noch die Persönlichkeitsbewertung. Der Lohn setzt sich damit zusammen aus Grundwert + Arbeitswert = Arbeitsplatzgesamtwert + Persönlichkeitswert = individueller Normalwert, dazu kommen noch die Sozialwerte (Kinderzulagen, Dienstalterszulagen usw.). Beim Vollakkord ist der individuelle Normalwert voll leistungsabhängig.

Der Leistungslohn entfällt in zwei Teile, den quantitativen und den qualitativen Teil. Meist wird der quantitative Teil überbetont. Nur in der Weberei wird zum Teil auch die Qualität bezahlt, weil sie dort auf einfache Weise festgestellt werden kann. Dies ist eine offensichtliche Ungerechtigkeit. Die Persönlichkeitsbewertung erlaubt es nun aber, die Qualität auch in den anderen Abteilungen zu belohnen.

Der quantitative Teil des Leistungslohnes muß durch eine möglichst genaue Prüfung der Arbeitsbelastung pro Einheit (bei Mehrstellenbedienung) festgestellt werden, damit ergibt sich auch die optimale Stellenzahl in Spulerei, Weberei usw. Bis jetzt wurde zum Beispiel bei 4er-Stuhlgruppen jeder Stuhl zu 25 Prozent Belastung angenommen. Die effektive Belastung ergibt ein ganz anderes Bild. Es zeigt sich dann, daß einfache Artikel oft überbewertet und schwere Artikel unterbewertet worden sind. Es ist klar, daß die Einführung dieses Systems besonders bei der Stuhlzuteilung usw. seine Tücken hat. Belastungsvergütungen für Unterbelastung werden sich nicht vermeiden lassen. Mußten aber diese Vergütungen nicht bis heute auch bezahlt werden, wenn auch in anderer Form, weil man ja die effektive Belastung gar nicht kannte?

Zu diesem System der Arbeitsbewertung gehört die Einführung des Zeitakkords anstelle des Geldakkords. Wir zahlen in Minuten pro Kilo oder pro 1000 Schuß. Dadurch ist der Leistungsfaktor sofort bekannt und eine individuelle Entlöhnung überhaupt erst möglich. Die gewaltigen Vorteile des Zeitakkords müssen wohl nicht mehr besonders hervorgehoben werden, sie dürften überall bekannt sein. In anderen Branchen ist der Zeitakkord im Vormarsch begriffen. In anderen Ländern ist er auch in Gewerkschaftskreisen bekannt und damit auch in den Gesamtarbeitsverträgen verankert.

Der zweite Nachmittag war der Materialbewirtschaftung gewidmet. Der Materialdisposition fällt unter anderem die wichtige Aufgabe zu, das Rohmaterial in der richtigen Menge zur richtigen Zeit zur Verfügung zu stellen. Diese Aufgabe kann nur erfüllt werden, wenn der Materialbestand jederzeit genau bekannt ist. Die Mittel zur Erreichung dieses Zieles wurden uns von Herrn Zeller genau dargelegt und anhand von Formularen — nicht im Sinne eines fertigen Rezeptes, jedoch als Idee, als Anregung — gründlich vordemonstriert.

Nebst einer einfachen, jedoch wirkungsvollen Lagerkartei (Kontraktkontrolle, Dispositionskartei) gehört auch eine gute Lagerorganisation zu jedem modernen Betrieb. Das Lager soll übersichtlich angeordnet und kein «Selbstbedienungsladen» sein. Zur raschen Auffindung von Lagerposten ist zu empfehlen, den Lagerort auf den Lagerkarten zu notieren, also das Lager zu numerieren. Um die Ordnung zu gewährleisten, soll nicht jedermann Zutritt haben. Dem Bringsystem ist unbedingt der Vorzug zu geben.

Die den Kurs abschließende Diskussion wurde rege benützt. Sie zeigte, mit welch großem Interesse alle Teilnehmer den interessanten Ausführungen gefolgt sind. Wir möchten es nicht unterlassen, dem kompetenten Referenten und den Organisatoren im Namen aller Beteiligten herzlich zu danken. M. St.

Chronik der «Ehemaligen». — In Göteborg haben sich nach fast 30 Jahren zwei «Ehemalige» vom Kurse 1929/30 getroffen und dabei «in dankbarer Erinnerung wieder an die schöne Zeit im Letten gedacht» und beste Grüße übermittelt. Unterschriften: *E. Friedmann, Bruno Frick.* — Aus Mailand grüßte dankend Signor *Hans Ulrich Stumpf* (TFS 45/46). — Veteranen-Señor *Otto Gubser* (ZSW 21/22) sandte «in dankbarer Erinnerung» am Tage vor seinem Rückflug nach Buenos Aires frohe Abschiedsgrüße aus Zürich. — Und Mr. *Fritz Koller* (TFS 47/49) in Maitland (Australien) sandte mit best wishes and kindest regards zum Frühlingsanfang ein prächtiges Australian Pictorial Diary 1959, das nun den Schreibtisch ziert und in dem bis zum Jahresende alle eingehenden Briefe und Karten eingetragen werden. — Der Chronist dankt bestens und grüßt allerseits in alter Verbundenheit.

Monatszusammenkunft. — Unsere nächste Zusammenkunft findet Freitag, den 10. April 1959, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. Eine rege Beteiligung erwartet der Vorstand.

Redaktion: Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, W. Zeller

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

14. **Schweizerische Seidenstoffweberei** sucht jüngeren, tüchtigen Disponenten für Glatt und Jacquard.
15. **Bedeutende Zürch. Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen Druck-Disponenten (Createur), Alter 30—40 Jahre.
16. **Gut eingerichtete Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen, selbständigen Webermeister für Crêpe- und Rüti-Automatenstühle.
17. **Bedeutende Seidenweberei in Holland** sucht jüngeren, tüchtigen Betriebsleiter.

Stellensuchende:

3. **Tüchtiger Disponent** mit Patroneurlehre, Absolvent der Textilfachschule Zürich und mehrjähriger Praxis, sucht sich zu verändern.
6. **Erfahrener Betriebsleiter** mit mehrjähriger Auslandspraxis sucht sich zu verändern.
7. **Hilfsdisponentin** mit Praxis in Schaft und Jacquard sucht Stelle in Zürich.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., **Clausiusstr. 31, Zürich 6.**

Die Einschreibegebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibegebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln, entweder in Briefmarken oder auf Postcheck Nr. VIII/7280.

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Postfach 389, Zürich 27, Gotthardstraße 61, Telephon 27 42 14

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis:
Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 8.—, jährlich Fr. 16.—
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet — Druck und Spedition: Lienberger AG., Obere Zäune 22, Zürich 1

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
Limmatquai 4, Telephon (051) 24 77 70 und Filialen