

# Spinnerei : Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **41 (1934)**

Heft 5

PDF erstellt am: **22.07.2024**

## **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

## Systematische Untersuchung der Windereittigkeit bei Verarbeitung von Baumwollgarnen ab Strang und Cops

In der Baumwollwinderei sind unter den bestehenden Verhältnissen bei Verarbeitung dieser Materialien in systematischer Reihenfolge alle Teile des Betriebes, insbesondere die Geschicklichkeit der Winderinnen, die Windemaschinen und ihre Geschwindigkeit, das Material und seine Bearbeitungsfhigkeit einzeln untersucht und für jeden dieser Faktoren günstige Arbeitsverhältnisse geschaffen. Diese sind sodann miteinander in Einklang gebracht. In Betracht kommen für die Untersuchungen die wohl meist gebräuchlichsten Bw. Nr. e. 18-32, insbesondere Nr. e. 20 und 28. Als nachfolgende Kontrolle der verbesserten wirtschaftlichen Produktionsverhältnisse ist die praktische Produktionsermittlung durchgeführt.

Bis zu Beginn der Untersuchungszeit ist die Wirtschaftlichkeit der Abteilung und Groe der Leistung, ebenso die Geschwindigkeit der Maschinen und Kronen, der Erfahrung der Zeit des Abteilungsleiters und der Winderinnen überlassen. Die Kronenbelastung schwankt von 30-135 Gramm, die Geschwindigkeit der Maschinenantriebswelle von 98-152 Touren je Minute, die bediente Kronenzahl von 20-35 Kronen für dieses Material. Die Stranggewichte betragen durchweg 64,8 Gramm. Das Stranggewicht für Nr. e. 28 = 16,2 Gramm und für No. e. 32 = 14,18 Gramm.

### Studie der Windettigkeit und der Geschicklichkeit der Winderinnen.

Die Voruntersuchung führte zu dem Ergebnis der verschiedenen Reaktion der Winderinnen in den einzelnen Arbeitsstufen, welche auf Grund der Arbeitsanalyse als folgende festgestellt sind:

Die Hauptzeit:

1. Arbeitsvorbereitung an der laufenden Maschine.

Als Nebenzeit:

2. Strangvorbereiten.
3. Strangauflegen.
4. Spulenwechsel.

Als Verlustzeit:

5. Einfachen Fadenbruch beseitigen.
6. Fadenbruch mit Enden auf den Spulen suchen.
7. Fadenbruch mit Enden auf Kronen oder Cops suchen.
8. Fadenbruch mit Enden auf den Spulen und Kronen suchen.
9. Faden losen.
10. Gänge zwischen diesen einzelnen Stufen.
11. Sonstige Unterbrechungen der Arbeitszeit.

Unter diesen sind mehrere Gruppen vorhanden, deren Ausführungsdauer restlos von der Geschicklichkeit der Winderinnen selbst abhängt. Es sind dies alles kleine Ttigkeitseinheiten, deren benötigte Zeit nur jeweils Teile von Minuten dauert, jedoch treten sie mit solcher Ständigkeit und Häufigkeit auf, daß sie für die Leistung mitentscheidend sind.

### Zeitwerte der Geschicklichkeit in 100stel Minuten.

Arbeitsstufen	Winderinnen						Längste u. kürzeste Zeit	Differenz 100stel Min.
	A.	B.	C.	D.	E.	F.		
Strahnvorbereiten	18	19	17	23	18	24	17/24	7
Strahnauflegen	30	34	38	32	30	34	29/38	9
Spulenwechsel	16	16	18	22	18	21	16/22	6
Fadenbruch einfach beseitigen	14	16	19	17	17	20	14/20	6
Fdbr. mit Enden a. d. Spulen suchen	18	17	21	23	18	24	18/24	6
Fdbr. mit Enden a. d. Kronen suchen	18	24	27	26	27	24	18/27	9
Fdbr. m. E. a. d. Spulen u. Kronen suchen	33	34	39	40	35	39	33/40	7
Spulen und Kronen suchen, Fadenlosen	11	12	9	8	12	13	8/13	5
Zusammen	158	172	188	191	175	199		
Klassifizierung der Windeleistungen	1	2	4	5	3	6		

Ersichtlich sind aus dieser Aufstellung Schwankungen bis zu 50%. (Alle Werte sind für jede Winderin die Durchschnitte

aus 10-12 regulär aufgenommenen Zeiten.) Wie die Tafel zeigt, hat die Winderin A die kürzeste Gesamtzeit, obwohl einzelne Zeiten für die gleiche Tätigkeit von anderen Arbeiterinnen unterboten werden, ist doch der entscheidende Hauptteil kürzer. Sie ist also als die flinkste und beste anzusehen. Die Winderin E entspricht dem guten Durchschnitt, während F die längste Gesamtzeit hat; also sind auch bei ihr die einzelnen Zeiten über dem Durchschnitt. Die Leistungen aller Winderinnen, welche dem Durchschnitt nicht entsprechen, sind verbesserungsbedrfzig und die Winderinnen benötigen vermehrte besondere Anleitung des Abteilungsleiters. Der folgende Abschnitt ergibt ein besonderes Bild über die Intensität der Winderinnen.

Arbeitsgang:	A	B.	C.	D.	E.	F.
Gänge zwischen den Stufen	8,9	8,0	9,5	11,1	6,62	8,8
Leistungsklassifizierung der Winderinnen	4.	2	5	6	1	3

Die konstruktive Länge der Maschinen und das unterschiedliche Stillstehen einzelner Kronen auf den Lngsfronten bedingt das stndige Hin- und Herlaufen der Winderinnen. Hier benötigt die ruhige und bedachte Winderin weniger Gänge und Zeiten, und die aufgeregte oder auch die flinke kommt schneller und leichter von einer Stillstandsstelle zur andern.

### Der Zustand der Windemaschinen und ihre Geschwindigkeit.

Wohl am meisten im Gebrauche sind jene Maschinen mit Fadenfhrerschlitztrommel für Kreuzspulung. Die Tourenzahl der Antriebswelle beträgt in 3 Gängen etwa 180-280 Touren je Minute. Bei den Windemaschinen laufen durchweg die Kronen unten und die Kreuzspulen auf resp. an ihren Fadenfhrertrommeln, welche einen Durchmesser von 260 resp. 370 mm haben. Die Spindelbelastung zur Erzielung der hier erforderlichen Friktion wird durch Gewichts-Hebelbelastung ohne Federung erreicht. Die Bremsgewichte der Kronen schwanken je nach der Materialnummer zwischen 90 und 135 Gramm. Nachstehende Tabelle gibt für Baumwolle Nr. e. 18-32 die geeignetsten Geschwindigkeits- und Gewichtsverhältnisse für die Kronen und Spindeln an.

Tourenzahl der Fadenfhrertrommel	Tourenzahl der Antriebswelle	Maschinengang	Kronenbremsgewicht	Spindelbelastung	Materialnummer	Ablaufgeschwindigkeit theoretisch
152	280	schnellster	95 g	900/1000 g	Nr. e. 18/24	194 m
126	230	mittlerer	95 g	1000 g	Nr. e. 18/24	161 m
98	180	langsamster	95/135 g	1000 g	Nr. e. 18/24	125 m
152	280	schnellster	135 g	600/650 g	Nr. e. 26/32	194 m
152	230	mittlerer	135 g	600/650 g	Nr. e. 26/32	161 m
98	180	langsamster	135 g	600/650 g	Nr. e. 26/32	125 m

Theoretisch beträgt die Leistung je Minute bei einer Ablaufgeschwindigkeit von 194 Meter je Minute = 4,1 gr. Bei 161 Meter je Minute = 3,4 gr. und bei 125 Meter je Minute 2,64 gr. Bei Verwendung von Baumwollmaterial Nr. e. 28. Zur Ermittlung der Fadenlänge je Gramm dient folgende Formel, z. B. für Nr. e. 28:

$$\frac{\text{Nr. e.} \times \text{Einheitslänge}}{\text{Einheitsgewicht}} = \frac{28 \times 768}{454} = 47,4 \text{ Meter je g}$$

Die Abzugsgeschwindigkeit theoretisch ermittelt (die praktische ergibt sich ja aus der nachfolgenden Untersuchungsreihe), ist gleich dem Trommelumfang vermehrt durch den viermaligen Diagonallauf für die Kreuzbewegung des Fadens; der Trommeldurchmesser beträgt hier 370 mm. Der Umfang 1160 mm, und die zusätzliche viermalige Diagonalverlngerung gleich 4 x 30 mm = 120 mm, demnach die gesamte Ablauflnge für eine Umdrehung 1280 mm. Die praktische Ermittlung der Laufzeit, welche durch den Gleitverlust, die unterschiedliche Spindelbelastung und die differierenden Zugverhältnisse bedeutend niedriger ist, wird nach dem gleichen obigen Schema durch Ermittlung der je Minute gewundenen Fadenmeterzahl festgestellt. Diese, also die Windegeschwindigkeit sind nun die eigentlichen Maßstäbe für die Wirksamkeit der Spindel-

getriebe. Mit einer durchschnittlichen Laufzeit von 36 Minuten für B. W.-Material Nr. e. 28 und einer solchen von 24 Minuten Nr. e. 20 wird nun an mehreren Spindeln das Nettogewicht des in dieser Zeit gewundenen Fadenmaterials festgestellt, durch Abzug der bekannten Einzelhülseentara. Bei Nr. e. 28 ist theoretisch eine Abzugsgeschwindigkeit von 161 Meter je Minute = 3,4 gr., und praktisch eine solche von 107 Meter = 2,25 gr. netto je Minute ermittelt, bei 126 Touren der Fadenführertrommeln und 230 Touren der Antriebswelle. Die Ablaufgeschwindigkeit beträgt demnach:

$$\frac{\text{Gewicht des gewundenen Materials} \times \text{Einheitslänge} \times \text{Nr. e.}}{\text{Laufzeit in Minuten} \times \text{Einheitsgewicht}} = \frac{81 \times 768 \times 28}{36 \times 454} = 107 \text{ Meter je Minute}$$

Bei der Untersuchung an drei Maschinen neueren Datums bei 5 Spindeln je Maschinenseite ergeben sich hierbei folgende Gewichtsmengen und demnach Ablaufgeschwindigkeiten:

Touren der Trommel	Laufzeit der Kreuzspule	Gewicht des gew. Materials BW. Nr. e. 28	Laufzeit der Kreuzspule	Gewicht des gew. Materials BW. Nr. e. 20	Ablaufgeschwindigkeit Meter je Minute
152	36 Min.	88 g	24 Min.	—	116 m
		96,5 „			127 „
		80,4 „			106 „
		84,5 „			111,5 „
					Durchschnitt 116 m
152	36 „	80,5 „	24 „	—	106 „
		86,1 „			113 „
		77,4 „			101,6 „
		95 „			125 „
					Durchschnitt 111 m
126	36 „	81 „	24 „	75,8 g	107 „
		76,8 „		72 „	101,2 „
		84,7 „		76,5 „	107,5 „
		74,7 „		70 „	98,5 „
					Durchschnitt 101 m
126	36 „	70 „	24 „	65,5 „	91,5 „
		76,3 „		71,4 „	100 „
		64,7 „		60,6 „	85,5 „
		80 „		75 „	105,5 „
					Durchschnitt 94 m
98	36 „	56,1 „	24 „	52,6 „	73,7 „
		84,2 „		60,2 „	85 „
		50,6 „		47,4 „	66,7 „
		74,4 „		44,4 „	62,6 „
					Durchschnitt 74,4 m
98	36 „	66 „	24 „	61,8 „	86,7 „
		54,7 „		51,2 „	72,3 „
		59,7 „		46,5 „	65,6 „
		42,6 „		40 „	56 „
					Durchschnitt 70,3 m
		52,8 „		49,5 „	69,5 „

Die letzte Spalte der Ablaufgeschwindigkeiten zeigt die jeweiligen Durchschnitte der betreffenden Maschinenseiten. Versuchsweise ist für alle Spulen Nr. e. 28 eine Laufzeit von 36 Minuten und für Nr. e. 20 eine solche von 24 Minuten eingehalten und das in dieser Zeit gewundene Material jeweils zu wiegen. Vorstehend sind diese Resultate angeführt, in sechs Gruppen unter jeweils veränderten Verhältnissen besonders für die Ablaufgeschwindigkeit. Der Durchschnitt beträgt z. B. im ersten Untersuchungsgang 116 Meter je Minute; bei Veränderung der Nummer schwankt auch in entsprechender Weise das Gewicht der gewundenen Menge bei gleicher Ablaufgeschwindigkeit. Auffällig ist, daß selbst bei gleichem Material, Nummer und sonstigen Verhältnissen die Leistung der einzelnen Windestellen sehr unterschiedlich ausfällt. Sie schwankt z. B. beim zweiten Gang von minimal 64,7 gr. bis maximal 84,7 gr., doch ist die Antriebsgeschwindigkeit für alle Trommeln die gleiche. Solche Differenzen weisen auch die anderen Gruppen auf. Die Ablaufgeschwindigkeit in je Minute gewundenen Fadenmetern dient für die weitere Durchführung der Untersuchungen als kleine „Vergleichseinheit“. Sie schwankt ebenfalls im selben Verhältnis wie die Gewichte von minimal 85,5 Meter je Minute und beträgt durchweg meist nur  $\frac{2}{3}$  der theoretischen Ablaufgeschwindigkeit. Es ist nun also das dringendste Erfordernis, die Maschine bezw. die Windestellen durch eine systematische Reparatur auf eine gleichmäßige Geschwindigkeit aller Spindeln zu bringen, vorher ist jede Steigerung der Antriebstourenzahls zwecklos. Die Abzugsgeschwindigkeit bezw. die gewichtsmäßige Leistung jeder einzelnen Windestelle wird nun vermerkt und darauf durch Reparaturleute das ganze Windegetriebe systematisch auf seinen Zustand untersucht. Insbesondere ist es erforderlich, darauf zu achten, daß Kreuzspule und Antriebslauffläche auch genauer parallel stehen, damit der gesamte Antriebsdruck wirksam ist; oft sitzen die Kreuzspindeln schief, infolge Losewerdens einzelner Teile, insbesondere der Lager; desgleichen sind die Spindelfedern gleichmäßig doppelseitig auszubiegen, um ein Gleiten der Spule auf den Spindeln zu verhüten, denn diese müssen ja die Kronen nachziehen. Das Resultat der Reparatur veranschaulicht am deutlichsten eine Tabelle der Ablaufgeschwindigkeiten vor und nach derselben.

vor		nach		vor		nach		vor		nach		vor		nach	
116	124	106	124,6	107	118,3	91,5	105,5	73,7	80,0	86,7	85,5	127	131	113	129
127	131	113	129	101,2	109,2	100	108,8	85	89,3	72,3	82	106	133	101,6	128
111,5	125	125	126,7	98,5	120	105,5	110	62,6	82,4	56	77,1	121	132	108	121,7
121	132	108	121,7	93,5	113,4	87,5	108,4	77,5	88	69,5	83,6	116	129	111	126
101	115	94,3	110	74,4	85	70,3	81,4	+ 13	+ 15	+ 14	+ 15,7	+ 10,6	+ 11,1	= 11,2%	= 13,5%

Die erfolgte Reparatur brachte nun alle Spindeln auf eine gesteigerte, dem Alter der Maschine entsprechende, gleichmäßige Ablaufgeschwindigkeit und Leistungsmöglichkeit von 14,3% bei jeweils gleicher Maschinengeschwindigkeit.

(Fortsetzung folgt)

## MARKT-BERICHTE

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

Zürich, den 1. Mai 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Schwäche, die sich in der Berichtswoche auf den ostasiatischen Märkten weiter bemerkbar machte, ließ keine größere Kauflust aufkommen.

Yokohama/Kobe: Die Preise sind weiter zurückgegangen und man notiert für:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Mai	Versch.	Fr.
Extra Extra A	13/15	„	„	9,50
Extra Extra Crack	13/15	„	„	9,75
Triple Extra	13/15	„	„	10,75
Grand Extra Extra	20/22	„	„	9,25
Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	9,—

Zum Schluß ist man etwas fester gestimmt. Das Wetter läßt für den Gang der ersten Ernte zu wünschen übrig.

Shanghai: Hier ist der Wechselkurs weiter gefallen, was den Eignern erlaubt, ihre Forderpreise in Sh. \$ zu behaupten, die Paritäten stellen sich jedoch etwas tiefer auf:

Steam Fil. Extra B moyen	wie Dble. Pheasants 1er & 2me 13/15	Mai	Versch.	Fr. 12.—
Steam Fil. Extra B moyen	wie Dble. Pheasants 1er & 2me 20/22	„	„	11,50
Szechuen Fil. Extra Ex. 1er & 2me 13/15		„	„	11,25
Tsatl. rer. n. st. Extra B	wie Sheep & Flag 1 & 2	„	„	10,75

Canton: Wie in Shanghai, hat der Rückgang des Wechselkurses infolge der andauernden Schwäche des Silbers weitere Fortschritte gemacht und die Paritäten stellen sich daher wie folgt:

Filatures Petit Extra A*	13/15	Mai	Verschiff.	Fr. 9,50
Petit Extra C*	13/15	„	„	9,25
Best 1 fav. B n. st.	14/16	„	„	7,50

New-York: Durch die auf den Effekten- und meisten Warenbörsen vorherrschende Schwäche sind auch die Notierungen auf der Rohseidenbörse etwas beeinflusst worden. Auf dem offenen Markte sind die Preise aber nur wenig verändert.