

# Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **67 (1960)**

Heft 7

PDF erstellt am: **21.07.2024**

## **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.

reits seit zwei Jahren im Zeitakkord. Es ist unverkennbar, daß eine Entwicklung eingesetzt hat, wonach auch in der Textilindustrie der althergebrachte Geldakkord sukzessive vom Zeitakkord abgelöst werden wird, wie dies in andern Industriezweigen schon längst der Fall ist. Die Vorteile des Zeitakkords gegenüber dem Geldakkord liegen auf der Hand, speziell jener der Stabilität der Akkordtarife in Zeiten dauernder Lohnerhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen. Mehr und mehr setzt sich auch die Ueberzeugung durch, daß ein Leistungslohn, der lediglich auf die quantitative Leistung abstellt und sämtliche weiteren Merkmale der persönlichen Qualifikation (Qualität, Zuverlässigkeit, Versetzbarkeit, Initiative usw.) außer Acht läßt, keineswegs als «richtig» angesprochen werden kann. Die Bestrebungen in der Richtung auf einen arbeitsbelastungsgerechten Personaleinsatz (Stellenzahl) in Verbindung mit Arbeits- und Persönlichkeitsbewertung und in der Lohnzahlungsform als Zeitakkord sind erfreulicherweise auch in der Baumwollspinnerei mehr und mehr vorhanden. Die Schwierigkeiten der Durchführung solcher Rationalisierungsmaßnahmen sind in den Baumwollwebereien keineswegs etwa größer als in der Seiden- oder Wollindustrie, deren Betriebe meist außerordentlich zersplitterte Fabrikationsprogramme aufweisen, was die Aufgabe keineswegs erleichtert.

Die Rationalisierungsbemühungen dürfen auch vor den administrativen Funktionen nicht Halt machen. Daß diese in den meisten Firmen ebenfalls rationalisierungsfähig sind, zeigt meist ein kurzer Augenschein der bisher bestehenden Arbeitsvorbereitung (Disposition und Terminwesen). Es gibt heute noch Betriebe, die für eine Kette von 20 Gewebestücken 20 Stückkarten mit genau den gleichen Angaben (ausgenommen die Stücknummer) einzeln ausschreiben, was nicht nur eine Menge überflüssiger Arbeitszeit erfordert, sondern darüber hinaus mit Fehlermöglichkeiten verbunden ist, die sich mitunter verhängnisvoll auswirken können. Im Hinblick auf diese Fragen und speziell auch im Zusammenhang mit den Problemen

der Lohnabrechnung, der Produktionsstatistik, der Wartezeitanalyse in der Weberei u.a.m. hat sich die ERFA-Gruppe der Seidenwebereien vor etwa zwei Jahren dem Studium des Einsatzes von Lochkarten zugewandt, wobei an die Schaffung einer verbandseigenen Lochkartenzentrale gedacht wird. Diese hätte die von den interessierten Mitgliedfirmen angelieferten Belege lochkartenmäßig auszuwerten und wäre speziell für die Benützung durch jene Firmen gedacht, die nicht in der Lage sind, sich eine eigene Lochkartenanlage zu leisten. Als Ergebnis dieser Studien haben bereits die ersten Betriebe Lochkarten im Einsatz. Für die Produktionskontrolle und Lohnabrechnung der Weberei führen diese Betriebe als Grundlage für das Ablochen eine gemeinsam ausgearbeitete, einheitliche Stuhlkarte für die Erfassung der Schußleistungen, der Stuhlstunden und der Wartezeiten.

Die Möglichkeiten, durch gemeinsamen Erfahrungsaustausch zu organisatorischen Bestlösungen auf Einzelgebieten der Betriebsführung zu gelangen, sind bei weitem nicht ausgeschöpft. Die bestehenden ERFA-Gruppen werden sich deshalb auch künftig intensiv zu betätigen haben. Es ist dabei nicht wesentlich, daß alle Betriebe einer solchen Gruppe die ausgearbeiteten Lösungen unverzüglich in die Tat umsetzen. Jeder einzelne Betrieb wird zuerst dort einsetzen, wo er die größten Rationalisierungs-Reserven vorliegen hat. Auch in der praktischen Durchführung dieser Lösungen ist keineswegs an eine Schematisierung gedacht; vielmehr wird jeder Betrieb die durch die ERFA-Gruppe übermittelten Vorschläge in innerbetrieblicher Maßarbeit auf seine spezifischen Verhältnisse umzuwandeln und anzuwenden haben. Die Betriebsvergleiche, die den Anstoß zu diesen gemeinsamen Rationalisierungsbemühungen gegeben haben, vermitteln durch die jährliche Publikation der Kosten- und Leistungsergebnisse periodische Impulse für die weitere Rationalisierungsarbeit, sei es im gemeinschaftlichen Rahmen oder im betrieblichen Einzelfall.

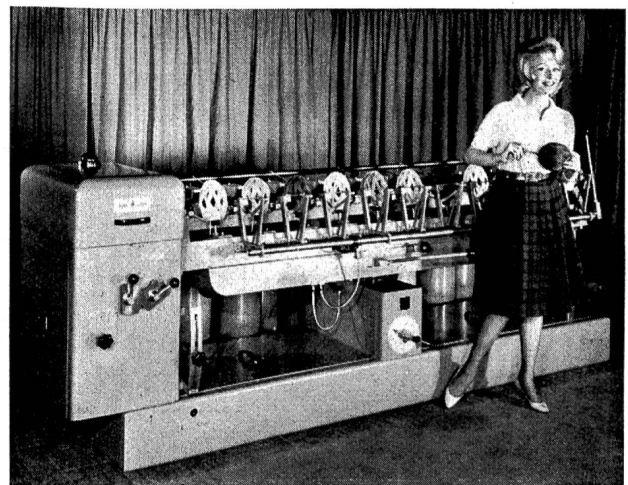
## Spinnerei, Weberei

### Eine neue, halbautomatische Knäuelwickelmaschine

Eine westdeutsche Firma, die bereits seit Jahren Haspel- und Knäuelwickelmaschinen in konstruktions- und leistungsmäßig so hervorragender Qualität baut, daß ihre Erzeugnisse Weltgeltung erlangt haben, bringt die Knäuelwickelmaschine in neuer Konstruktion und mit zusätzlichen Einrichtungen heraus. Diese Maschine kann als halbautomatisch bezeichnet werden.

Der Verkauf von Handstrickgarnen in Knäuelform setzt sich infolge der damit beim Hersteller, wie auch beim Verbraucher verbundenen Vorteile, immer mehr durch. Es ist kein Risiko mehr, Handstrickgarn statt im Strang in Knäuelform aufzumachen. Die Kundschaft verlangt zunehmend diese Aufmachungform.

Der Aufbau der neuen, halbautomatischen Knäuelwickelmaschine ist klar und übersichtlich und zeichnet sich durch Verwendung modernster Konstruktionselemente aus. Die im geschlossenen Antriebsschrank untergebrachten Getriebeteile sind gegen die Einwirkung von Staub und Flug im robusten Wollgarnbetrieb besonders geschützt. Die Wahl der verschiedenen Muster wie auch der Knäuelgewichte erfolgt durch einfachste Hebelverstellung mittels im Oelbad laufender wartungsfreier Getriebe, also ohne die Notwendigkeit der Auswechslung von Zahnrädern. Die gesamte elektrische Einrichtung ist zentral, ebenfalls staubgeschützt und leicht zugänglich, in einem Schaltkasten untergebracht. Wickelflügel, wie auch Expansionsdorne laufen auf Kugellagern in ge-



schlossenem Getriebekasten im Oelbad. Stahl- und Perlonräder ergeben einen geräuscharmen, wartungsfreien Lauf.

Eine sinnvolle, mit einem Hebelgriff betätigte Abschneidevorrichtung schneidet die Fäden an den 10 Knäueln auf einmal ab und hält die Fadenenden fest. Der mit der Abschneidevorrichtung kombinierte Festhaltemechanismus

bewirkt, daß der Fadenanfang bei der Abnahme des Knäuels vom Expansionsdorn aus diesem herabhängt, so daß ein Etikett oder Clip ohne zeitraubendes Suchen des Fadenanfangs befestigt werden kann. Bei dem folgenden Wickelvorgang wird das Fadenende, das vom vorhergehenden Knäuel abgeschnitten wurde, durch eine besondere Vorrichtung in der richtigen Stellung für den neuen Wickelvorgang gehalten.

Ein Fadenstärkereger ermöglicht dichtes Nebeneinanderlegen sowohl dünner, wie auch dicker Garne. Die Einstellung erfolgt stufenlos mit einem Feintrieb auf ein bewährtes Regelgetriebe.

Eine Gegenstrombremse stellt die Maschine nach Erreichen der eingestellten Knäulfadenlänge und damit des

gewünschten Knäuelgewichts sofort ab, wodurch absolut gleiche Knäuelgewichte erzielt werden.

Der Handstrickgarn herstellenden Industrie, aber auch den Aufmachungsbetrieben ist mit dieser Maschine die Möglichkeit gegeben, Lohnkosten zu sparen, die Produktion zu steigern und den Absatz sichernde, gut aussehende Handstrickgarnknäuel mit absolut gleichem Gewicht herstellen zu können.

Die Herstellerfirma liefert neben dieser halbautomatischen Maschine auch noch eine Knäuelwickelmaschine ohne die Abschneidevorrichtung und den Fadenstärkereger. Herstellerfirma: Croon & Lucke GmbH., Maschinenfabrik, Mengen (Württemberg). Vertreter für die Schweiz: Ernst Benz, Zürich 52.

## Strickerei, Wirkerei

### Rundstrickmaschinen — Typenbezeichnungen und ihre Bedeutung

Von Hs. Keller, St. Gallen

In der allgemeinen Maschinenindustrie ist es üblich, die Erzeugnisse durch Namen, Buchstaben oder Zahlen zu kennzeichnen; auch im Rundstrickmaschinenbau ist dies der Fall. Jede Maschinenfabrik benennt ihre Maschinen nach eigenen Gesichtspunkten, und es ergibt sich daraus eine große Zahl von Typenbezeichnungen, deren Bedeutung dem Fachmann nicht immer klar ist. Es ist jedoch aus verschiedenen Gründen sehr wichtig, daß ihm die grundsätzlichen konstruktiven Einzelheiten der verschiedenen Typen bekannt sind. Fragen kommerzieller oder fachlicher Natur in bezug auf die zurzeit vorhandenen Maschinentypen und der darauf hergestellten Waren sollte er jederzeit beantworten können. Im nachstehenden Verzeichnis sind die zurzeit gebauten hauptsächlichsten Maschinentypen westeuropäischer Rundstrickmaschinenfabriken erfaßt und ihre Bezeichnung erklärt. Die jeweilige Maschinenfabrik wird den Typenbezeichnungen jeweils vorangestellt. Maschinen für Strumpfwaren werden in einem besonderen Verzeichnis aufgeführt.

#### Talleres Acerman, Mataro (Barcelona)

##### Acerman-B (Links-Links)

Hakenrundstrickmaschine ohne Nadeln, 6 Arbeitssysteme, Durchmesser 10 Zoll, Feinheit 12 Nadeln per 1 Zoll, Herstellung von Pullovern, Westen usw. ohne Trennreihe.

#### Alber & Bitzer, Tailfingen (Deutschland)

##### Combirib Typ ROA

Durchmesser 16—30 Zoll, Systeme 12—24 Nadeln per Zoll, 12—18 ohne Jacquard, Waren: Interlock, Perl und Fang, glatt Achtschloß, Webgestrick, Relief, Ringel, Feinripp.

##### Albiquard-Jacquard

Durchmesser 30 Zoll, Systeme 24, Feinheit 12er, 14er, 16er und 18er, ausgerüstet mit automatisch ein- und ausschaltbaren Musterrädern bis 4 Farben, Webgestrick, Jersey, Interlock, Feinripp, Relief, Fang.

##### Type ROF I, II, III, IV

Feinrippmaschine mit und ohne automatischem Schaltapparat, Musterschalteinrichtung mit Filmbändern aus Kunststoff, Lochung mit Lochzange, verklebbare Lochungen, verschleißfest

##### Type ROJ II, III, IIIS

Interlockrundstrickmaschine, Durchmesser 10—30 Zoll, Feinheit 10—28 Zoll

#### The Bentley Engineering Group Ltd., Leicester (England)

##### Modell RTRA (J4S)-Jacquard, Maschenumhängung

Durchmesser 13—20 Zoll, Systeme 4, Feinheit 6—14 Nadeln per Zoll, stationärer Zylinder, 1:1- oder 2:2-Patentrand, Umhänge- und Jacquardmuster, Fang und einbettige Ware, Ringel in 4 Farben

##### Modell JTR-Jacquard, Maschenumhängung, Interlock

Durchmesser 22 und 32 Zoll, Systeme 6 bzw. 12, Feinheit 8—14 Nadeln per Zoll, stationärer Zylinder

##### Modell SPJ—Links/Links-Jacquard

Durchmesser 16, 18 und 22 Zoll, Systeme 4 und 6, Feinheit 5—14 Nadeln per Zoll, stationärer Zylinder Links/Links-Jacquard, 2-Farben-Jacquard im Links/Links (Kreuzstich)-Fangmuster, Ringel in 4 Farben

##### Modell 5RNGTS-Jacquard, Maschenumhängung

Durchmesser 13—20 Zoll, Systeme 4, Feinheit 8,5—14 Nadeln per Zoll, rotierender Zylinder, 1:1- und 2:2-Patentrand, Rechts/Rechts oder einflächiges Gestrick mit Jacquardmuster durch Maschenumhängung, Ringel in 4 Farben

##### Modell 4RNDTS—Doppeljersey

Durchmesser 16—22 Zoll, Systeme 8, Feinheit 10—14 Nadeln per Zoll, rotierender Zylinder, Rechts/Rechts einflächig, Doppelkörper, Wellenmuster oder Interlock mit 2:2- oder 1:1-Rand, Ringel in 4 Farben

##### Modell 4RD-Interlock

Durchmesser 30 Zoll, Systeme 32, Feinheit 16, 18 und 20 Nadeln per Zoll, rotierender Zylinder, Interlock, Doppelkörper, Wellenmuster, Achtschloß, unifarbene Muster

##### Modell 6L6—Interlock in glatt und mit Ringeln

Durchmesser 30 Zoll, Systeme 24, Feinheit 16, 18 und 20 Nadeln per Zoll, vereinfachte Ausführung der Type 4RD mit rotierendem Zylinder, Interlock, Doppelkörper, Wellenmuster, Achtschloß, auch mit Farbringel

##### Modell 4SMHCS — Vielsystemige Jerseystoffe mit Farbringeln

Durchmesser 26 Zoll, Systeme 32, Feinheit 18 Nadeln per Zoll, mit Platinen für glatten und geringelten Jersey, Akkordeonbindung mit Noppeneffekten, Farbmustern und als Futterware

##### Modell 5RGS — Jacquard, Interlock

Durchmesser 30 Zoll, Systeme 12 und 24, Feinheit 14—18 Nadeln per Zoll, rotierender Zylinder, Interlock,