

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 2

Rubrik: Betriebswirtschaftliche Spalte

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.03.2025

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

Betriebswirtschaftliche Spalte

Systematische Maschinenkontrolle

Vortrag von M. Schwarz,

gehalten an der Tagung für leitendes Personal
der Webereiunternehmen
vom 21. November 1962 in Rüti

Der Konkurrenzkampf auf dem gesamten Textilgebiet stellt auch an die Webereien in vermehrtem Maße größere Ansprüche. Um diesen Anforderungen nachkommen zu können, ist es u. a. von größter Wichtigkeit, daß der gesamte Maschinenpark Höchstleistungen erzielen kann und die Gewähr gibt, daß ein Gewebe hergestellt wird, welches in qualitativer Hinsicht jeder Konkurrenz standhalten kann.

Um den Maschinenpark jederzeit in tadellosem Zustand zu halten, hat die Maschinenfabrik Rüti für ihre Maschinentypen vor einiger Zeit ein Kontrollsystem ausgearbeitet, welches sich in vielen anderen Maschinenbranchen schon seit Jahren bewährt hat, nämlich die systematische Webautomatenkontrolle mit Hilfe der Check-List.

Die systematische Webautomatenkontrolle mit Hilfe von Check-List wird ergänzt durch Articleinstellvorschriften, welche dem Webermeister die notwendigen Angaben geben, wie ein bestimmter Artikel einzustellen ist, und die es erlauben, daß bei Artikel- oder Dessinwechsel Einstellkorrekturen an Kettfadenwächter, Streichwalze, Fachschluß usw. durch den Kettaufleger durchgeführt werden können.

Check-List, Articleinstellvorschriften geben in Verbindung mit Einstelllehren und Betriebsanleitung dem Webermeister Zeiteinsparungen, wie nachfolgend dargelegt ist.

Während der Laufzeit der Webautomaten treten Veränderungen an den Einstellungen durch Abnutzung gewisser Teile auf. Es besteht nun die Möglichkeit, die Webautomaten so lange laufen zu lassen, bis die Einstellung stark verändert oder die Abnutzungen so weit fortgeschritten sind, daß größere Defekte auftreten, deren Behebung viel Zeit in Anspruch nimmt.

Wenn nun aber diese allergischen Stellen in einem bestimmten Rhythmus kontrolliert werden, so bedarf es oft nur einer geringen Nachkorrektur, oder es muß nur ein einzelnes Verschleißteil ausgewechselt werden, um die Gewähr zu haben, daß der Webautomat weiterhin tadellos funktioniert und eine einwandfreie Ware liefert.

Die rhythmische Kontrolle bedingt nun einen weit geringeren Arbeitsaufwand als wenn bei der üblichen Arbeitsweise ganze Aggregate neu eingestellt werden müssen oder gleichzeitig verschiedene Teile auszuwechseln sind, die Defekte aufweisen.

Je nach Kettlänge sind Zwischenkontrollen notwendig, um jederzeit Gewähr zu haben, daß die Webautomaten tadellos funktionieren.

Im Gegensatz zu der Kontrolle nach Kettabweben, welche den ganzen Webautomaten umfaßt, beschränkt sich die Zwischenkontrolle nur auf die dem Verschleiß unterworfenen Aggregate und der für die Qualität notwendigen Wächterorgane.

Am vorteilhaftesten wird die notwendige Steuerung der Kontrollen im Betriebsbüro vorgenommen, um den Webermeister nicht mit zusätzlichen Schreibarbeiten zu belasten. Die abgewobene Kette als Ausgangspunkt der Kontrollintervalle benötigt soweit keine Steuerung, dagegen

ist der Zeitpunkt bei allfällig notwendigen Zwischenkontrollen zu bestimmen, indem anhand der theoretischen Laufzeit einer Kette die notwendigen Zwischenkontrollen bestimmt werden.

Ist bei einer Kette von z. B. 24 Stücken eine Zwischenkontrolle notwendig, so hat diese zwischen dem 12. und 13. Stück in Mitte der Kette zu erfolgen. Die Steuerung erfolgt nun, indem zwischen der 12. und 13. Stückkarte ein Zwischenkontrollblatt eingelegt wird, oder aber auf der 12. Stückkarte ein entsprechender Vermerk geschrieben wird.

Trotzdem die systematische Webautomatenkontrolle dem Webermeister wesentliche Vorteile wie Zeitersparnis, ruhigeres Arbeiten, weniger Reklamationen und bessere Zusammenarbeit bringt, sträubt sich ein Großteil der Webermeister gegen die Einführung der Kontrolle. Die Gründe dazu sind verschiedener Art und reichen von der Angst, mehr Webautomaten übernehmen zu müssen, über angeblichen Zeitmangel für Kontrollen bis zur Abneigung gegenüber jeglicher Vorschrift, die eine individuelle Arbeitsweise verhindert.

Gerade beim Zwei- und Dreischichtenbetrieb wirkt sich eine individuelle Arbeitsweise der Webermeister sowohl für die Produktion wie für die Qualität sehr nachteilig aus und ist dem Betriebsklima bestimmt nicht förderlich. Wenn, wie es z. B. vorkommt, der eine Webermeister lieber mit einem harten Schlag, der andere dagegen mit einem weichen Schlag arbeitet und jeder entsprechend auch die Webautomaten reguliert.

Die bei der Kontrolle anfallenden Arbeiten sowie die Kontrollen selber sind keine zusätzlichen Arbeiten, die der Webermeister übernehmen muß, sondern es sind Arbeiten, die so oder so im Laufe der Zeit gemacht werden müssen und für die man letzten Endes den Webermeister benötigt.

Wie die Ergebnisse verschiedener Betriebe zeigen, ist der Webermeister mit den Kontrollen nicht sehr stark belastet, im Gegenteil, da verschiedene Arbeiten, die bei der Kontrolle ausgeführt werden, weniger belasten als vorher.

Bei der Einführung der systematischen Webautomatenkontrolle muß sich die Betriebsleitung bewußt sein, daß nur eine konsequente Einführung derselben einen Erfolg bringt. Am vorteilhaftesten wird die systematische Webautomatenkontrolle abteilungsweise eingeführt. Während der Einführungszeit sind durch vorgesetzte Stellen häufige Nachkontrollen erforderlich, um die Gewißheit zu haben, daß die getroffenen Anweisungen auch befolgt werden. Nach einer gewissen Zeit werden diese Nachkontrollen reduziert werden können, sind jedoch immer wieder notwendig, um auch weiterhin die Gewähr zu haben, daß die Webermeister nach dem System der Check-List arbeiten. Je nach Zustand der Abteilungen werden die ersten Kontrollen einen weit höheren Zeitaufwand benötigen als vorhergehend angegeben worden ist. Um trotzdem mit möglichst wenig Produktionsverlusten arbeiten zu können, ist zu empfehlen, den betreffenden Webermeistern eine Hilfe zur Seite zu stellen, die es ihnen erlaubt, ihre Abteilung in kurzer Zeit auf den bestmöglichen

Stand zu bringen. Dadurch daß die Kontrollpunkte vom Webermeister auf der Check-List abgehakt werden und die dabei anfallenden Arbeiten notiert werden müssen, läßt sich eine Nachkontrolle sehr gut durchführen.

Die auf den einzelnen Check-List-Blättern gefundenen Fehler werden nachträglich auf ein Karteiblatt übertragen, mit dem Zweck, die Laufeigenschaften jedes einzelnen Webautomaten über einen längeren Zeitintervall verfolgen zu können. Durch die gleichzeitigen Eintragungen der ersetzten Teile können eventuelle Mängel besser erfaßt werden. Verschiedene Betriebe im In- und Ausland haben die systematische Webautomatenkontrolle schon über längere Zeit laufend. In einigen Betrieben hatten wir Gelegenheit, die damit erzielten Resultate zu erfassen. Die eingangs erwähnten Vorteile der systematischen Webautomatenkontrolle wie Produktionssteigerung, Verminderung der Stillstandshäufigkeit, Verbesserung der Gewebequalität und geringere Belastung des Webermeisterpersonals haben sich vollauf bestätigt. Interessant waren auch die Feststellungen der Webermeister, die durchwegs bestätigten, daß sie seit der Einführung der systematischen Webautomatenkontrolle wesentlich weniger Arbeit haben und heute die notwendige Zeit zur Verfügung steht, um die Abteilung und den Gewebeausfall auch korrekt überwachen zu können.

Verschiedene Betriebe stellten weiter fest, daß mit Einführung der systematischen Kontrolle die Arbeit der

Meister exakter wurde und ein vermehrtes Interesse an ihrer Arbeit und den Arbeitsproblemen gezeigt wurde. In keinem Betrieb möchte sowohl die Betriebsleitung wie das Meisterpersonal die systematische Webautomatenkontrolle mehr missen, trotz den Anfangsschwierigkeiten, die bei der Einführung derselben damit verbunden waren.

Mit Hilfe der systematischen Webautomatenkontrolle und der dazugehörenden Artikeleinstellvorschriften können nun Gewebe gleicher Charakteristik auf mehreren Webautomaten unter gleichen Bedingungen verwoben werden. Dies erlaubt die bestmögliche Kett- wie Schußvorbereitung, indem Tests bei unterschiedlich vorbereiteten Kett- wie Schußmaterialien ausgeführt werden.

Bereits haben verschiedene Webereibetriebe mit gutem Erfolg begonnen, auf Grund der Anforderungen, die an einen bestimmten Artikel in der Weberei gestellt werden,

- exakte Vorschriften für die Maschineneinstellung der einzelnen Vorwerksmaschinen auszuarbeiten.
- Ebenso werden diese Maschinen periodisch auf Zustand und Funktion überprüft.

Die systematische Webautomatenkontrolle sowie die systematische Maschineneinstellung in den Vorwerken erfüllen eine der Bedingungen, um im Konkurrenzkampf bestehen zu können.

Kennzeichnung der Textilien

Alle Textilien kennzeichnen?

Von H. Heiner

Ueberraschend hat die deutsche Arbeitsgemeinschaft der Verbraucherverbände (AGV) zum Jahresende 1962 das heiße Eisen der umstrittenen Wollkennzeichnung hochgespielt. Den Abgeordneten des Bundestages hat die AGV mit einer Denkschrift «Wann werden wir wissen, was Wolle ist?» die Forderung überreicht, eine genaue Kennzeichnung von Wollerzeugnissen durch Gesetz zu regeln. Diese Eingabe hat eine Welle von weiteren Stellungnahmen, Entwürfen, Vorschlägen ausgelöst, die nun auf den ohnehin überforderten Verbraucher zurollt. Wer versteht eigentlich heute noch viel von Textilien, wenn auch die Chemiker nur mit Mühe zwischen Schurwolle und Reißwolle auf Grund neuer Verfahren unterscheiden können? Wer soll noch in den Textilfachgeschäften über die Anwendung und Pflege der mehr als 200 Chemiefasermarken fachkundig Auskunft geben können, wenn nicht eine klare Kennzeichnung vorliegt? Die Frage müßte also für den Verbraucher so gestellt werden: Pflege- und Rohstoffkennzeichnung oder nur Pflegekennzeichen für Waschen, Chemisch-Reinigen und Bügeln.

Die AGV begründet ihr Verlangen damit, daß das Bundeswirtschaftsministerium schon vor zwei Jahren einen entsprechenden Gesetzesentwurf angekündigt hat, bisher jedoch noch nichts geschehen ist. Die Forderungen umfassen im wesentlichen folgende Punkte:

1. Die Kennzeichnung der Rohstoffzusammensetzung von Textilerzeugnissen, vor allem von Wollerzeugnissen, muß gesetzlich zur Pflicht gemacht werden.
2. Die Bezeichnungen «Wolle» und «Reine Wolle» müssen Erzeugnissen vorbehalten werden, die ganz aus Wolle bestehen. Bei Mischprodukten ist die prozentuale Rohstoffzusammensetzung bekanntzugeben.

3. Erzeugnisse, die als «Reine Wolle» bezeichnet werden, müssen ganz aus Schurwolle bestehen.

In der Erläuterung dieser Forderungen weist die Denkschrift unter anderem darauf hin, daß nach den heute geltenden Bezeichnungsvorschriften, welche die Wirtschaft freiwillig vereinbart hat, «Wolle» eine Mischung aus 70 % Wolle mit 30 % Zellwolle oder anderen Fremdfasern ist, «Wollhaltig» ein Produkt, das nur 15 % Wolle enthält, bei dem der Kunde die Beschaffenheit der übrigen 85 % erraten muß.

Unter der Bezeichnung «Reine Wolle» können ferner Erzeugnisse verkauft werden, die ganz oder teilweise aus Reißwolle bestehen — Fasern also, die vielfach aus bereits getragenen Textilien im Reißwolf aufgerissen, unter Umständen also schon zwei- oder dreimal getragen wurden, bevor sie nun mit dem Etikett «Reine Wolle» erneut angeboten werden.

Um den Schwierigkeiten der quantitativen Feststellung des Reißwollgehaltes zu begegnen, wird vorgeschlagen, die bisherige Toleranz von 5 % bei der Bezeichnung «Reine Wolle» zu streichen und 100 % Schurwolle zur Vorschrift zu machen. Damit wird die unerlaubte Verwendung von Reißwolle de facto unmöglich.

Die Denkschrift zitiert ferner Meinungsbefragungen des Internationalen Wollsekretariats. Danach wollen nicht weniger als 80 % der erwachsenen Bevölkerung des Bundesgebietes, daß bei der Auszeichnung von Wollerzeugnissen zwischen Schurwolle und Reißwolle unterschieden wird. Nur 15 % halten es überhaupt für zulässig, daß ihnen unter der Bezeichnung «Reine Wolle» etwas verkauft wird, das nicht ausschließlich aus Schurwolle, der reinen, noch unverbrauchten Wolle vom Schaf besteht.