Zeitschrift: Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber: Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band: 74 (1956)
Heft: 30

Artikel: Probleme des Terminwesens
Autor: Häusermann, H.
DOI: https://doi.org/10.5169/seals-62680

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: 07.08.2025

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

nischen Mittel zur Verfolgung seiner Zwecke und zur richtigen Erfüllung seiner Aufgabe in die Hand gegeben werden. Entsprechend der erweiterten wirtschaftlichen Grundlage des Vereins ist auch dessen Vorstand erweitert und namentlich durch die Aufnahme von Vertretern der Elektroschweiss- und der Kunststoff-Industrie ergänzt worden.

Was die vom Verein herausgegebene Monatsschrift «Zeitschrift für Schweisstechnik» betrifft, so hat sich diese schon seit Jahren mit den Fragen aus dem gesamten Gebiet der Schweisstechnik und der verwandten Verfahren befasst. Sie wird daher praktisch unverändert weitergeführt werden und sich weiterhin bemühen, ihr weites Arbeitsfeld möglichst gleichmässig und zum Nutzen aller ihrer Leser zu bearbeiten. Auch die bisherigen Tätigkeiten des Vereins sollen durch die Erweiterung des Arbeitsgebietes in keiner Weise beeinträchtigt, sondern im Gegenteil auf einer breiteren Grundlage und intensiver verfolgt werden: Unfallverhütung, Ausbildung von Meistern, Instruktoren, Schweissern und Lehrlingen, Fortbildung von Ingenieuren, Technikern und anderen Interessenten, Prüfung und Ueberwachung der Schweisser nach der Norm VSM 14061.

Von der 6. Tagung der Nobelpreisträger in Lindau 1956

DK 061.3:53.01

Vom 25. bis 29. Juni 1956 wurde die 6. Tagung der Nobelpreisträger, und zwar als 2. Tagung der Preisträger der Physik, in Lindau durchgeführt. Trafen bei der letztjährigen Tagung 18 Preisträger in Lindau ein, so waren es diesmal 22 mit dem Nobelpreis ausgezeichnete Forscher, darunter die in der Schweiz tätigen Gelehrten Dr. P. Müller, Prof. Dr. W. Pauli, Prof. Dr. T. Reichstein und Prof. Dr. L. Ruzicka.

In Vertretung von Graf Lennart Bernadotte begrüsste Geheimrat Dr. W. Frisch die Preisträger, die Vertreter der Universitäten und technischen Hochschulen, die Abgesandten der Bayerischen Regierung und der Botschaften von England, Frankreich und den USA sowie die Vertreter der Industrie und die akademische Jugend. Die Verhandlungen wurden wie letztes Jahr von Dr. F. K. Hein, dem unermüdlichen Promotor der Tagungen, geleitet.

Als erster Vortragsredner kam der Nestor der deutschen Physiker, Prof. Dr. Max von Laue, zum Wort, dessen Referat «Von Kopernikus bis Einstein» in einer Huldigung an die überragende Leistung Einsteins gipfelte.

Ueber die wissenschaftlichen und technischen Probleme der industriellen Verwertung der Atomenergie sprach Sir *John D. Cockcroft*, Harwell. Als Wärmequellen für Dampf-Kraftwerke wurden im Vortrag vor allem zwei Typen beleuchtet, nämlich ein Reaktor der ersten Art, der natürliches Uran als Brennstoff und Graphit als Moderator verwendet; dieser wird in England und in Frankreich gebaut. Die Wärme wird von den heissen Uranstäben mit zirkulierendem CO_2 auf vier Dampfgeneratoren übergeleitet. Die erste britische Kernkraftstation in Calder Hall soll bis Anfang 1957 70 000 kW an das nationale Versorgungsnetz abgeben. Weitere Anlagen von grösserer Leistung sind geplant. Der zweite, vorwiegend in den USA bevorzugte Haupttyp benützt als Wärmeaustauschmittel und als Moderator gewöhnliches Wasser. Die Leistung des Rektors genügt zur Erzeugung einer elektrischen Leistung von 200 000 kW. Zwei andere Reaktoren sind mögliche Konkurrenten des wassergekühlten Reaktors. Der erste kann eine organische Flüssigkeit (Diphenyl oder Terphenyl) statt Wasser benützen. Ein anderer Reaktor verwendet Graphit als Moderator und flüssiges Natrium zum Wärmetransport. Eine weitere wichtige Gruppe von Reaktoren sind die Brutreaktoren. Nach Diskussion der Probleme, die beim Bau eines Reaktors auftreten, betonte Cockcroft, der Auffassung zu sein, dass der gasgekühlte Graphit-Reaktor mit natürlichem Uran als Brennstoff zurzeit die für England günstigste Lösung des Energieproblems darstelle. Die Frage von Prof. P. Dirac, ob man nicht auch die in Reaktoren auftretenden radioaktiven Abfallprodukte der Wärmeerzeugung zuführen könne, wurde vom Vortragenden aus wirtschaftlichen Gründen verneint; er vertritt vielmehr die Ansicht, dass diese Produkte zur Beschleunigung oder Auslösung von Reaktionen in der chemischen Industrie verwendet werden sollten.

Prof. Dr. G. Hertz, Leipzig, sprach über «Physikalische Verfahren zur Isotopentrennung». Die theoretischen Physiker sind bemüht, eine Grundgleichung für die Materie zu finden. So sprachen Prof. Dr. W. Heisenberg, Göttingen, über «Probleme in der Theorie der Elementarteilchen», Prof. Dr. H. Ynkawa, Kyoto, über «Elementarteilchen» und Prof. Dr. P. A. M. Dirac, Cambridge über «Electrons and the Vakuum». Man erhielt aber den Eindruck, dass erst Versuche vorliegen, und man sich über den Weg noch gar nicht einig ist.

Prof. Dr. F. Zernike, Groningen, behandelte das Thema «Fortschritte der physikalischen Optik», Prof. Dr. M. Born, Bad Pyrmant, machte «Bemerkungen über die Grundlagen der kinetischen Gastheorie», während Prof. C. V. Raman, Bangalore, und Prof. P. M. S. Blackett, London, über «Physics of Crystals» und «Rock Magnetism and Movement of Continents» sprachen.

Prof. Dr. *H. Mohler*, Oskar Biderstr. 10, Zürich 6/57.

Probleme des Terminwesens

DK 658.513

In der anhaltenden Hochkonjunktur erhalten die Liefertermine neben Preis und Qualität für die Käufer zunehmende Bedeutung. Ihre Einhaltung muss ebenso ernst genommen werden wie die Abmachungen hinsichtlich Preis, Qualität und Leistungsgarantien. Die kürzeren Lieferfristen sind heute in grossem Masse entscheidend für die Auftragsvergebungen. Für den gesamten Betriebsablauf einer Unternehmung stellt demnach das Terminwesen eine wichtige Aufgabe dar. Von der Betriebswissenschaft wird es als eines ihrer zentralsten Probleme behandelt. In Erkenntnis dieser aktuellen Verhältnisse haben das Betriebswissenschaftliche Institut an der ETH und der Schweizerische Verband für Terminplanung kürzlich eine gemeinsame Tagung durchgeführt. Das Terminwesen wurde dabei in vier Referaten von grundsätzlicher und in sechs Referaten von praktischer Seite behandelt. Das vollbesetzte Auditorium Maximum der ETH war ein Beweis für das grosse Interesse, das Industrie und Handel den Terminproblemen entgegenbringt. Die einzelnen Referate fassen wir wie folgt zusammen:

Das Terminwesen im Rahmen der Produktionsplanung

Referent: Prof. *W. Daenzer*, Direktor des Betriebswissenschaftlichen Institutes der ETH

Produktionsplanung bedeutet konkretisierte Geschäftspolitik in Form eines Produktionsprogrammes. Eine ausführungsreife Produktionsplanung setzt einerseits die Abklärung der Marktverhältnisse nach Absatzmenge, Absatzweg, Kunde, Preis, Zahlungsmodalitäten, technischen Anforderungen voraus und anderseits detaillierte Kenntnisse der Anforderungen, die die geplanten Produkte zu ihrer Herstellung an die Kapazitäten aller Stufen des Betriebes stellen.

Die Kapazität wird verstanden als Produktionsvermögen, wobei der Betrieb als Summe von Teilkapazitäten, wie z. B. Konstruktion, Administration, Fabrikation, Versuche usw. zu betrachten ist. Die Fabrikationskapazität kann weiter in die Kapazitäten der verschiedenen Bearbeitungsarten oder Fabrikationsstellen aufgeteilt werden. Kapazitätsentwicklung und Produktionsplanung stehen in wechselseitiger Beziehung, wobei die Programmarten (Massenproduktion, gemischte Serien- und Einzelfabrikation mit breitem Sortiment sowie die ausgesprochene Einzelfabrikation) einen unterschiedlichen Einfluss auf die Produktionsplanung haben.

Das Terminwesen wird verstanden als Mittel zur Ueberwachung und Steuerung der konkreten Durchführung des Produktionsplanes und damit der zeitgerechten Herstellung der Produkte. Die grosse Bedeutung eines geordneten Terminwesens und die Notwendigkeit der Hochhaltung der Terminmoral werden hervorgehoben. Ordnung im Terminwesen ist eine wesentliche Voraussetzung für eine wirtschaftliche Fabrikation und für einen ehrlichen Dienst am Kunden. Sie bildet ein wichtiges Verkaufsargument. Der Referent erwähnt sodann die verschiedenen Terminprobleme und ihre Abhängigkeit von Variation und Menge der hergestellten Produkte. Grundsätzlich bestehen zwei Möglichkeiten zur Terminsteuerung, näm-

lich: 1. vollständige Erfassung der Elemente und 2. Steuerung nach charakteristischen Grössen.

Abschliessend wies Prof. Daenzer darauf hin, dass das Terminproblem ein Optimum-Problem sei, d. h. der Aufwand für Terminplanung und Steuerung sei unter dem Gesichtspunkt des organisatorischen Grenznutzens zu betrachten. Das Terminwesen soll Führungsmittel und nicht Selbstzweck sein.

Welche Anforderungen stellt der Verkauf einer exportierenden Maschinenfabrik an das Terminwesen?

Referent: Dr. *Rolf Bühler,* Direktor der Firma Gebr. Bühler, Uzwil

Der Referent vertritt das klassische Produktionsprogramm der schweizerischen exportierenden Maschinenindustrie. Durch das Fehlen eines einheimischen Marktes und der Massenproduktion stehen die Erzeugung von hochwertigen Spezialprodukten, von ganzen Anlagen und die Serviceidee im Vordergrund. Der Referent betont die Schwierigkeiten, die der Auslandverkäufer zu überwinden hat, die Notwendigkeit einer Anpassung des Absatzes an die Märkte sowie den raschen Wechsel der ökonomischen Bedingungen (Import- und Zahlungsschwierigkeiten, die Exportfinanzierung). Er verlangt vom Betrieb eine grosse Produktionsflexibilität. Die Mittel zur rationellen Fertigung wie Typenfertigung, Seriefertigung und Normalisierung sollen möglichst weitgehend zur Anwendung gelangen. Grundsätzlich würde die Lagerhaltung, insbesondere von Fertigprodukten, den betrieblichen wie den verkaufstechnischen Bedürfnissen entsprechen. Dem treten jedoch entgegen die erforderliche grosse Varietät der Produkte und die Lagerkosten. Engste Zusammenarbeit zwischen Verkauf und Betrieb ist erforderlich. Das Fabrikationsbudget, das auf Grund der Verkaufsaussichten aufgestellt wird, liefert auf längere Sicht brauchbare Terminplanungsunterlagen.

Durch gemeinsame periodische Konferenzen soll die möglichst vollständige gegenseitige Orientierung angestrebt werden. Bei diesem vorwiegend exportorientierten Absatz behält sich der Verkauf die letzte Entscheidung über das Fabrikationsprogramm vor.

Die Grobterminplanung

Referent: Ing. *A. Bürgin,* Maschinenfabrik Oerlikon

Die Grobplanung ist eine schnell durchführbare Näherungsmethode, die die arbeitsintensive Feinplanung ersetzt. Dies wird erreicht durch die Anwendung von Regeln, nach denen die wenigen verfügbaren produktbezogenen Werte und Daten verarbeitet werden. Als Arbeitsmittel erwähnt der Referent die individuellen Durchlaufkurven, die summarischen Regressionsgeraden und die Rechteckplanung. Wenn als direkte Aufgaben der Grobplanung die Ermittlung von Kapazität und Belastung sowie die Bestimmung und Zusammensetzung der Lieferfristen bezeichnet werden, so hat sie noch wesentliche indirekte Aufgaben statistischer und orientierender Natur durchzuführen wie z. B. die Orientierung über die Kapazitätsentwicklung, die Mithilfe beim Aufstellen des Verkaufs- und Produktionsbudgets, die Korrektur unangemessener Belastungen, die Orientierung über die zukünftige Entwicklung der Belastungslage. Dem aktuellen Problem der Belastungsschwankungen versucht der Referent durch die Berechnung einer Minimalkapazität beizukommen.

Anhand eines treffend gewählten Beispieles, das sich auf Konstruktionsänderungen bezieht, zeigt der Referent die Bedeutung der engen Zusammenarbeit aller Beteiligten für den rationellen Arbeitsablauf.

Die Feinterminplanung

Referent: *F. Bührer,* Präsident des Verbandes für Terminplanung

Die Feinplanung ist die letzte Planungsstufe einer ganzen Produktionsplanung. Je besser die Grobplanung durchgeführt werden konnte, desto weniger Schwierigkeiten bieten sich bei der Feinplanung. Die Aufgabe der Feinplanung liegt in der Einhaltung der auf Grund der Grobplanung an den Kunden abgegebenen Lieferversprechen. Dies wird ermöglicht durch die Abstimmung der Planung auf die Fertigungsmittel unter Berücksichtigung des engsten Querschnittes, durch Erhalten eines möglichst ausgeglichenen Belegschaftsbestandes und durch eine zweckmässige Steuerung zur Erzielung eines möglichst lückenlosen Materialflusses von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz.

Der Referent unterstreicht die Bedeutung einer einwandfreien Auftrags- und Arbeitsvorbereitung für die Feinterminplanung. Abgestimmt auf die sieben bekannten Fertigungsarten erläutert er eingehend das Vorgehen zur Ermittlung der Kapazität, die Möglichkeiten der Durchlaufplanung und der Planungssysteme. Als Durchlaufbestimmungsarten werden angeführt: Grob-, Engpass-, Kapazitäts- und Feindurchlauf. Die Verwendung einer dieser Arten richtet sich nach Fertigungsart, Varietät und Menge der Produkte und nach dem erwünschten bzw. erforderlichen Arbeitsaufwand zur übersichtlichen Steuerung des Arbeitsablaufes. Abschliessend gibt der Referent eine Darstellung der zentralen und dezentralen Steuerungssysteme, sowie der Fortschrittskontrolle, wobei insbesondere die erwähnte mechanisierte zentrale Steuerung einige interessante Aspekte aufweist.

Das Terminwesen einer Maschinenfabrik unter Verwendung von Lochkarten

Referent: Ing. *M. Pfeiffer,* Gebr. Sulzer AG., Winterthur

Im Grossbetrieb ist die klare organisatorische Eingliederung der verschiedenen Terminstellen in die Gesamtbetriebsorganisation eine wesentliche Voraussetzung für ein befriedigendes Funktionieren. In der Firma Gebr. Sulzer AG., Winterthur, ist jeder technischen Abteilung eine Terminstelle angegliedert. Diese amtet als Verbindungsglied zwischen technischer Abteilung, Terminzentrale, Giesserei- und Werkstatt-Termininstanzen, für alle terminlichen Belange. Sämtliche Fertigungsabteilungen unterstehen der Werkgesamtleitung. Ihr ist als Stabstelle die Terminzentrale angegliedert. Die Giesserei- und Werkstattleitungen verfügen je über eine Terminstelle mit Stabfunktion. Jeder Betriebsabteilung ist ein Werkstatt-Terminbüro angeschlossen. Den Betriebsterminchefs sind Arbeitsverteiler, die in den Meisterbüros sitzen, unterstellt.

Die Grobplanung wird in aufzuwendenden Stunden vorgenommen. Jede Erzeugnisgruppe erhält eine bestimmte Betriebskapazität zugeteilt. Die Terminstelle der technischen Abteilung gibt die anlagespezifischen Daten, die Termine für die technischen Unterlagen und für die Bereitstellung der Auswärtsmaterialien der Terminzentrale bekannt. Diese bestimmt die Ablieferungstermine im Rahmen einer Betriebs-Grobbelastung.

Die Feinterminplanung setzt eine vorgängige Terminfestlegung jedes Arbeitsganges voraus. Dabei wird der Durchlauf auf den Operationsplanoriginalen festgelegt, indem bei jedem Arbeitsgang vermerkt wird, wieviele Termineinheiten er vor dem Null-Termin auszuführen hat. Der Null-Termin ist gleich dem Beginn des Probelaufs einer Maschine. Mittels Lochkartenanlage und Umdruckverfahren erhalten die Werkstattpapiere pro Operation datumbezogene Durchlaufangaben. Die Feinbelastung kann auf diese Weise rechtzeitig erstellt werden. Ueber- bzw. Unterbelastungen sind durch zweckmässige Disposition zu eliminieren.

Terminwesen in einer Maschinenfabrik mit vorwiegender Einzelfertigung

Referent: *J. Fluck,* Gebr. Bühler, Uzwil

Das Terminbüro der Firma Gebrüder Bühler, Uzwil, ist ein Teil der Abteilung «Produktionsplanung». Zu dieser gehören ferner: Technisches Angabenbüro, Magazin-Verwaltungsbüro, Arbeitsvorbereitungsbüro (ohne Kalkulation) und sämtliche Magazine. In den Aufgabenbereich des Terminbüros fallen: Offert-Terminierung, Ueberwachung des gesamten Bestellungs-Ablaufes, Steuerung der Lagerfabrikation, Arbeitsverteilung, Bestellwesen für die Auswärtsfabrikation, sowie die mit diesen Aufgaben verbundenen, engeren Planungsarbeiten.

In der Grobplanung werden zur Terminbestimmung geschätzte Zeiten verwendet. Die Feinplanung wird nur bis zu Maschinengruppen durchgeführt, wobei eine Termineinheit einem Drittel-Monat entspricht. Die Steuerung und Arbeits-

verteilung erfolgt zentral, und zwar in der Weise, dass die Operationskarten vom zentralen Terminbüro erst nach Fertigmeldung der vorhergehenden Operation an den Arbeitsverteiler in den einzelnen Meistereien weitergeleitet werden.

Der Referent verweist auf die grosse Bedeutung der periodischen Terminkonferenzen, an der Konstruktion, Verkauf und Betrieb teilnehmen. Gegenüber den Verkaufsinstanzen hat sich der Betrieb eine Termintoleranz von 10 % ausbedungen.

Das Terminwesen einer holzverarbeitenden Fabrik

Referent: *R. H. Stücheli,* E. Göhner AG., Türen- und Fensterfabrik, Zürich

In der Firma E. Göhner AG. ist die Produktionsleitung in der Hierarchie der Unternehmung der Verkaufs- und Betriebsleitung gleichgestellt. In ihren Verantwortungsbereich fallen, neben den eigentlichen Terminaufgaben, Einkauf- und Materialverwaltung. Oberaufgabe der Produktionsleitung ist die Erstellung des Fabrikationsbudgets unter Berücksichtigung von Verkaufswünschen und Betriebskapazität. Das Produktionsprogramm weist etwa 500 Normtypen für Türen und Fenster auf. Die Fabrikation erfolgt vorwiegend in Serien auf Lager. Für Spezialausführungen werden etwa 25 % der Betriebskapazität reserviert. Die mengen- und frankenmässige Fabrikationsplanung erfolgt auf handelsüblichen Planungsgeräten. Auf diesen Geräten wird auch die Lagerbewegung dargestellt. Die stark betonte optische Planungsdarstellung soll Uebersicht und Disposition erleichtern.

Das Terminwesen einer Textilfabrik

Referent: *L. Häuptli,* Schweizerische Bindfadenfabrik, Flurlingen

Der Referent erwähnt einleitend die erschwerenden Momente, die der Terminplanung in der Textilindustrie im Wege stehen. Nicht vorherzusehende Einflüsse auf die Bearbeitungszeiten ergeben sich aus den starken Qualitätsschwankungen der Rohstoffe.

Voraussetzungen für ein gutes Funktionieren des Terminwesens sind: gut funktionierende Lagerkontrolle über Rohstoffe und Fertigfabrikate, Auftragsvorbereitung und richtige Arbeitswege in der Fabrikation. Das praktische Vorgehen in den vielfältigen Produktionszweigen der Textilindustrie wird anhand von drei Beispielen erläutert.

In der Hanfspinnerei besteht eine vertikale Produktionsteilung (Reihe) in sogenannte Spinnsysteme. Ein Spinnsystem umfasst Vorwerk und Spinnmaschinen. Zur Durchlaufplanung und -Ueberwachung werden pro System auf Tafeln mittels Zeitstreifen die Maschinenbelegungen festgehalten. Die Rohmaterialbeschaffung lässt sich nicht minutiös auf die Produktion abstimmen. Sie erfolgt auf Grund des allgemeinen Produktionsprogrammes und des Lagerbestandes. Sie ist zudem stark von marktpolitischen Begebenheiten abhängig. — In der Weberei liegt der Schwerpunkt der Planung auf der Webstuhlbesetzung und in der Bereitstellung der Garne. Vorwerke und die dem Weben folgenden Arbeitsgänge weisen Kapazitätsreserven auf. Im Gesamtablauf gesehen wird somit eine Engpassplanung durchgeführt, die Belegung wird für jeden Webstuhl dargestellt. — Das dritte Beispiel bezieht sich auf die Nähzwirnerei.

Bei der hohen Zahl und den stark schwankenden Auftragsmengen erfordert eine rationelle Fabrikation eine Zusammenfassung der Aufträge entsprechend gleich- oder ähnlichlaufenden Arbeitsgängen. Planung, Steuerung und Fortschrittskontrolle erfolgt hier durch Stecken der Fabrikationsbelege. Der vielfältige Fabrikationsbereich kann vor allem durch eine einwandfreie Fortschrittskontrolle gemeistert werden.

Das Terminwesen in der Lederindustrie

Referent: Ing. *R. Berg,* Betriebswissenschaftliches Institut an der ETH

Mangels eines Vertreters der Lederindustrie versucht der Referent die Problematik im Terminwesen in dieser Industrie darzustellen. Im Gegensatz zu der übrigen Industrie bestehen hier eher Ueberkapazitäten. Mengenkonjunktur und Modewechsel erschweren eine Planung. Das Terminwesen der Gerberei beschränkt sich zur Hauptsache auf die Grobplanung. In der Schuhfabrikation sind Grob- und Feinplanung notwendig.

Das Terminwesen in einer Apparatefabrik

Referent: *H. Spring,* Saia AG., Fabrik elektr. Apparate, Murten

Die Firma Saia AG. stellt ihre Erzeugnisse einerseits in Serien und anderseits in ausgesprochener Einzelfabrikation her. Die Maschinen sind nach Art aufgestellt. Die Bestandteilbewirtschaftung erfolgt nach Mindestmengen gemäss Verbrauch. Die Bestandteile werden auf Lager fabriziert.

Die Grobplanung wird auf Grund einer jährlichen Verkaufsprognose erstellt. Die Direktion legt die Montageprogramme für die wichtigsten Apparategruppen über einen bestimmten Zeitabschnitt fest. Bei der Terminierung der Apparate hat die Verkaufsabteilung die Möglichkeit der Vorterminierung. Für die endgültige Festlegung der Montagetermine ist aber allein die Terminstelle zuständig. Die Terminüberwachung der Montage erfolgt graphisch auf Tafeln. Die Ausbringung wird täglich mit der Solleistung verglichen. Zur Erleichterung der Fabrikation und auch der Terminüberwachung in den Werkstätten werden ausgesprochene Einzelaufträge in einer separaten Werkstätte komplett hergestellt. Die Belastung in den Werkstätten erfolgt nach homogenen Maschinengruppen. Innerhalb der einwöchigen Termineinheit sind die Meister in ihrer Disposition autonom.

H. Häusermann, Betriebs-Ing.
Tujastrasse 54, Zürich 38

*

Im Anschluss an die Vortragstagung hielt der Schweizerische Verband für Terminplanung seine Generalversammlung ab. Präsident *F. Bührer,* Zürich, konnte mit Genugtuung auf den grossen Erfolg der Tagung hinweisen, die in Zusammenarbeit mit dem Betriebswissenschaftlichen Institut der ETH durchgeführt wurde. Nach Erledigung verschiedener Traktanden umriss der Präsident das zukünftige Programm, aus dem hervorgeht, dass die Beziehungen mit dem Betriebswissenschaftlichen Institut weiter ausgebaut werden, und zwar in Form einer weiteren Erfahrungsaustauschgruppe. Die erfreuliche Tatsache, dass immer mehr Firmen dem Verband als ordentliche Mitglieder beitreten, erlaubt auch an weiteren Knotenpunkten der Schweiz ERFA-Gruppen zu konstituieren. Das Interesse anderer Branchengruppen ermöglicht es, über den Rahmen der Maschinenindustrie hinaus zu gehen. Der Verband bemüht sich, die wissenschaftlichen Erkenntnisse in vermehrtem Masse mit denen der Betriebspraxis in Verbindung zu bringen, das Fachwissen verschiedener Branchenzweige auszutauschen, dem einschlägigen Betriebspersonal die Möglichkeit von Ausbildungskursen zu bieten und das Fachwissen durch Erfahrungsaustausch, Vorträge, Tagungen und Fabrikbesichtigungen zu erweitern. Die Versammlung nahm ebenfalls Kenntnis von der Sitzverlegung des Sekretariates nach Zürich 38, Honrainweg 21.

Zum Wettbewerb S. I. Val-Mont A à O in Lausanne

DK 711.58

Wir veröffentlichten in letzter Zeit zwei deutschschweizerische Wettbewerbe (Morillongut SBZ 1956, Nr. 5, S. 72, Opfikon-Glattbrugg Nr. 27, S. 411), die dazu dienten, für grössere, zusammenhängende Baugrundstücke geeignete Ueberbauungsvorschläge mit differenzierter Bauweise zu finden. Es ist erfreulich, dass sich nun auch in der welschen Schweiz Bestrebungen abzeichnen, in dieser Hinsicht Versuche zu wagen.

Viele der neueren Siedlungsgedanken wuchsen erstmals in der Schweiz auf welschem Boden. Bekannt und in aller Erinnerung ist noch der vorzügliche Ueberbauungsvorschlag für ein grösseres Grundstück in Prilly, welches von der Architektengruppe Haefeli, Moser, Steiger und Dr. Hottinger, Zürich, bearbeitet worden war. Es machte als erstes schweize-