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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 68 (1961)

Heft: 6

Rubrik: Betriebswirtschaftliche Spalte

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: 09.12.2025

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

kong, Pakistan, Indien und, in Kontinentaleuropa, Italien; in geringerem Ausmaße Frankreich, Westdeutschland, Spanien, Portugal und Taiwan (Formosa).

Andererseits figurieren unter den bedeutendsten Textilimportländern (außer den Vereinigten Staaten selbst) in erster Linie alle neuen Staaten in Afrika, sodann Großbritannien, Indonesien und die Vereinigte Arabische Republik; in geringerem Ausmaße Malaya, Vietnam, Burma, und in Kontinentaleuropa die skandinavischen Länder.

Parallel mit der Organisation der vorgenannten Konferenz hat das American Cotton Manufacturers' Institute, das Hauptsprachrohr der amerikanischen Baumwolltextilindustrie, über die Aufforderung des Präsidenten Kennedy dem Office of Civil and Defense Mobilization (O. C. D. M.) ein Ansuchen unterbreitet, gemäß welchem das O. C. D. M. nunmehr eine offizielle Untersuchung hinsichtlich des Umfanges und der Struktur der amerikanischen Textilwarenimporte an die Hand nehmen muß. Die Enquête wird sich über alle Kategorien von Textilimporten erstrecken, d. h. die drei Hauptkategorien Baumwollartikel, Wollartikel und Artikel aus synthetischen Fasern betreffen. Gemäß Mr. Cheatham, dem Präsidenten des vorgenannten Institutes, bezweckt diese Initiative — die erste ihrer Art in den Vereinigten Staaten — eine Reduktion der gesamten Textileinfuhr. In erster Linie hat man es auf eine massive Senkung der Textilwarenlieferungen aus den fernöstlichen Provenienzen abgesehen.

Bereits seit Mitte Februar 1961 befaßt sich ein Kabinettskomitee, an dessen Spitze Handelsminister Hodges steht, mit dem Importproblem von Textilien. Die komplexen Fragen, die hierbei zur Behandlung gelangen, betreffen u. a. auch eine Modifikation der Steuer- und Abschreibungsmodalitäten, die Modernisierung der Textilwerke, Marktforschung namentlich zwecks Erschließung neuer Absatzmöglichkeiten im Auslande, sowie industrielle Forschung.

Im Zusammenhange mit der erwähnten Konferenz hob die Amalgamated Clothing Workers Association of America, die Vereinigte Arbeitergewerkschaft der amerikanischen Bekleidungsindustrie, Ende April den geplanten Boykott auf japanische Textilien, dessen Beginn für den 1. Mai geplant war, auf Anraten des Präsidenten Kennedy auf.

B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Rationalisierung der Arbeitsvorbereitung

Walter E. Zeller, Zürich

Zusammenfassung des gleichlautenden Referates, gehalten anläßlich der Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie» vom 9./10. Dezember 1960 in Wattwil

Die Arbeitsvorbereitung ist das Bindeglied zwischen Verkauf und Betrieb. Von der Qualität ihrer Organisation und Arbeitsweise sind abhängig:

1. Termingerechte Beschaffung des Rohmaterials
2. Termingerechte Bereitstellung der Produktionsmittel
3. Termingerechte Auftragsauslieferung
4. Schnelligkeit und Präzision der Information (Terminauskünfte)
5. Ausmaß der Maschinenwartezeiten
6. Umfang der Kapitalbindung in Rohmaterial und Halbfabrikaten (Produkte in Arbeit)

Somit übt die Arbeitsvorbreitung einen entscheidenden Einfluß auf den Unternehmungserfolg aus. In den meisten Betrieben steht die Arbeitsvorbereitung hierarchisch zu tief, und zwar in einer Stellung, die dem Ausmaß ihrer Verantwortung und ihres Einflusses auf den Unternehmungserfolg nicht angemessen ist. Oftmals ist sie entweder der Verkaufsleitung oder der Produktionsleitung unterstellt, was hierarchisch falsch ist; sie sollte direkt der Geschäftsleitung unterstehen.

Der Aufgabenbereich der Arbeitsvorbereitung läßt sich abgrenzen durch die Uebernahme der Fabrikationsaufträge vom Verkauf als Beginn und durch die Uebergabe der fertiggestellten Produkte an den Verkauf als Abschluß. Die einzelnen Aufgaben der Arbeitsvorbereitung bestehen in:

1. Rohmaterialdisposition
2. Termingrobplanung
3. Terminfestsetzung für Fabrikationsaufträge (anhand von 1 und 2)
4. Uebernahme der Fabrikationsaufträge vom Verkauf und Einplanen in 1 und 2
5. Vorbereiten der Fabrikationsaufträge für den Betrieb (mit Terminfeinplanung)
6. Steuerung der Fabrikationsaufträge durch den Betrieb
7. Ueberwachung der Fabrikationstermine und Terminintformationen an Verkauf
8. Uebergabe der fertiggestellten Produkte an den Verkauf

Als Randgebiet der Arbeitsvorbereitung ist zu nennen die Beschaffung der Produktionsdaten für die Lohnrechnung (Leistungslohn) und die Betriebsabrechnung (Produktionsstatistik).

Als Leitsatz für die gesamte Planung der Arbeitsvorbereitung hat zu gelten: *Keine Planung ohne Termin.* Als Termin ist stets ein Datum zu nennen; Ausdrücke wie «dringend», «pressant», «expreß» usw. sind wertlos, weil bei Anhäufung derartiger Terminbezeichnungen im Betrieb sie erstens keine klare Auskunft geben über die Dringlichkeit der verschiedenen Aufträge, zweitens von niemandem ernst genommen werden.

Im Rahmen des Referates wurden die Grundsätze für die obgenannten Aufgaben der Rohmaterialdisposition, der Termingrobplanung, der Terminfestsetzung für Fabrikationsaufträge und der Uebernahme der Fabrikationsaufträge vom Verkauf anhand von Beispielen besprochen. Unter der obgenannten Aufgabe 5 (Vorbereitung der Fabrikationsaufträge für die Produktion) wurde eine Zeilenumdruckmaschine vorgeführt und den Teilnehmern ein vollständiger, mit dieser Maschine beschrifteter Formularsatz für den Auftragsdurchlauf einer Weberei ausgehändigt. Das angewandte Prinzip besteht darin, daß mit *Einzelbelegen* gearbeitet wird. Jede Betriebsabteilung, die von einem Auftrag tangiert wird, erhält einen Einzelauftrag. Derselbe hat gegenüber dem bisher meist üblichen Sammelauftrag (eines Papieres, das mit dem Produkt von Betriebsabteilung zu Betriebsabteilung weiter wandert) eine Reihe von augenfälligen Vorzügen. Beim Sammelbeleg muß derselbe stets beim Produkt bleiben und wandert mit diesem durch die Fabrik. Er ist also oftmals nicht leicht auffindbar, weil man zuerst das Produkt (z. B. den Zettel) suchen muß, um seiner habhaft zu werden. Ferner sind Rückmeldungen an die Arbeitsvorbereitungsstelle über den Fabrikationsfortschritt nur durch separate Aufzeichnungen (z. B. Tagesrapporte der einzelnen Abteilungen) möglich, ansonst die Dispositionsabteilung überhaupt nicht weiß, wie weit die einzelnen Aufträge fortgeschritten sind. Auch für die Leistungslohnrechnung sowie für die Produktionsstatistik müssen separate Aufzeichnungen in den einzelnen Abteilungen geführt werden, da der Auftragsbereich hiefür nicht verwendbar ist (er muß mit dem Produkt weiter wandern).

Demgegenüber ermöglicht der Einzelauftrag pro Betriebsabteilung eine Reihe von Vereinfachungen, indem er mehrere Zielsetzungen in einem erfüllt und zusätzliche Aufschreibungen im Betrieb weitgehend ausschaltet. Beim Zettlereiauftrag beispielsweise ist folgende Ablaufgestaltung möglich:

1. Karteimäßige Sammlung der ausgeschriebenen bzw. umgedruckten Zettlereiaufträge in der Arbeitsvorbereitung als Markierung des Auftragsvorrats der Zettlerei
2. Von hier aus Ausgabe als Auftrag an die Zettlerei bzw. an die Zettlerin in terminmäßig richtiger Reihenfolge
3. Rückgabe nach Auftragsausführung zuhanden der Terminfortschrittskontrolle in der Arbeitsvorbereitung
4. Verwendung als Lohnbeleg
5. Auswertung als statistischer Beleg zuhanden der Produktionsstatistik (Betriebsabrechnung)

Es werden also mit einem einzigen Beleg 5 verschiedene Zielsetzungen erreicht, die sonst nur mit zusätzlichen Aufschreibungen unter Inkaufnahme der damit verbundenen Abschreibfehlermöglichkeiten erzielbar sind. Dieser fünffach verwendbare Auftrag wird zudem nicht geschrieben, sondern entsteht automatisch durch Umdruck.

Bei Anwendung der Einzelbelege gibt es auf den ersten Blick mehr Papier als bisher; wenn aber die zusätzlich geführten bisherigen Statistiken, Büchlein, Tabellen usw. für Lohnrechnung, Terminmeldungen und Statistik betrachtet werden, die durch die Einführung des Einzelbeleges ausgeschaltet werden, dann erscheint der neue «Papierkrieg» meist weniger umfangreich als der bisherige.

Auf den Einzelbelegen müssen vielfach die gleichen Eintragungen wiederholt werden, weshalb man nach Mitteln und Wegen suchte, diese wiederholten Eintragungen maschinell anzufertigen. Ein geeignetes Werkzeug für die Anfertigung dieser Einzelbelege ist die Zeilenumdruckmaschine. Unter diesen gibt es verschiedene Systeme und innerhalb jedes Systems verschiedene Typen, deren Zweckmäßigkeit hier nicht untersucht werden soll. Es ist zu betonen, daß die Zeilenumdruckmaschine lediglich ein Werkzeug für die Beschriftung von Formularen darstellt und in dieser beschränkten Bedeutung gesehen werden muß. Sie ist nötig, weil man Einzelbelege will (man verwendet nicht etwa deshalb Einzelbelege, weil man eine Umdruckmaschine hat oder haben will).

Der Terminfortschritt wird mit Hilfe eines Dispositionsblattes pro Fabrikationsauftrag gesteuert und kontrolliert. Die aus den einzelnen Betriebsabteilungen nach Auftragsausführung zurückkommenden Auftragsbelege werden als Terminmeldung benutzt und auf der im Dispositionsblatt angeordneten Fabrikationsfortschrittskontrolle mit Datumstempel vermerkt. Die Stückkarten werden pro Zettel gesammelt an den Stuhl gegeben. Zwischen die Stückkarten wird ein Terminmeldezettel eingelegt, der an die Disposition zurückgegeben wird, sobald nur noch wenige Stücke zu weben sind und womit der Stuhl sozusagen selber einen neuen Zettel anfordert. Die Terminfeinplanung ist mit Hilfe eines Termintableaus oder eines anderen geeigneten Organisationsmittels zu führen.

Das Vorgehen bei der Reorganisation der Arbeitsvorbereitung im Einzelbetrieb hat damit zu beginnen, daß man den bisher vorliegenden Ist-Zustand genau analysiert, damit man sich in allen Details Rechenschaft gibt, wovon man auszugehen hat. Anschließend wird die Neuplanung der Arbeitsabläufe in Angriff genommen, indem man sich gedanklich möglichst vom Ist-Zustand löst. Im Anschluß an die Neuplanung der Arbeitsabläufe wird festgestellt, welche Teile des bisherigen Ist-Zustandes für die Neuorganisation noch brauchbar sind und welche andern Teile (Formulare, Bücher, sonstige Aufzeichnungen) wegfallen. Zuletzt wird abgeklärt, ob der Einsatz eines maschinellen Hilfsmittels wie z. B. einer Zeilenumdruckmaschine zweckmäßig ist, und wenn ja, ist selbstverständlich derjenige Typ zu wählen, der mit der gestellten Aufgabe am besten fertig wird.

Die Erkenntnis, daß ein moderner Produktionsapparat nur unter der Voraussetzung rationell genutzt werden kann, wenn er organisatorisch optimal eingesetzt wird, setzt sich in unserer Textilindustrie mehr und mehr durch. Der organisatorisch optimale Einsatz der Produktionsmittel ist das ureigenste Tätigkeitsfeld der investitionslosen Rationalisierung. Die beiden wichtigsten Teilgebiete derselben sind die Organisation des Personaleinsatzes und die Organisation der Arbeitsvorbereitung. Die beiden Problemkreise gehen vielfach Hand in Hand, und es darf erfreulicherweise festgestellt werden, daß beide Teilaufgaben der Reorganisation in der Textilindustrie mehr und mehr Interesse und Verständnis finden.

Jede Rationalisierung ist Maßarbeit, wenn sie optimal gelöst sein will. Auch auf dem Gebiete der Arbeitsvorbereitung kann ein für einen bestimmten Betrieb geeignetes Verfahren keinesfalls unbesehen auf einen andern Betrieb übertragen werden. Gerade im Bereich der Arbeitsvorbereitung muß äußerst sorgfältig, ja sogar minutiös genau geplant werden, wenn ein neues Verfahren von Anfang an einwandfrei spielen soll. Die Arbeitsvorbereitung ist derart dominierend bestimmend für den einwandfreien Produktionsablauf, daß sich schon geringe Störungen verhängnisvoll auswirken können. Die einer Umstellung voranzugehende Planung wird sich auf mehrere Monate erstrecken. Das sollte die Betriebe nicht davor abschrecken, darauf einzutreten; das reibungslose Funktionieren einer reorganisierten Arbeitsvorbereitung wird erfahrungsgemäß auf alle Fälle die umfangreiche gedankliche Vorarbeit vollauf entschädigen. Man wird diese Maßnahme als eine echte Rationalisierungsmaßnahme erkennen, die mehr nützt als sie kostet.

Betriebsvergleich 1960 der schweizerischen Tuchfabriken

Ze. Der seit 1953 bestehende Betriebsvergleich der Tuchfabriken vereinigt mit gegenwärtig 20 Firmen den maßgeblichen Anteil der schweizerischen Produktion in Wollgeweben. Die in dieser Zusammenarbeit feststellbaren Fortschritte kommen nicht nur in der neuerdings erhöhten Teilnehmerzahl, sondern insbesondere auch dadurch zum Ausdruck, daß erstmals seit Bestehen des Betriebsvergleichs sämtliche teilnehmenden Firmen mit der gegenseitigen Bekanntgabe der Decknummern, unter denen die einzelnen Firmenresultate im Vergleichsbericht aufgeführt werden, einverstanden sind. Die beteiligten Firmen verzeichnen im Durchschnitt eine bemerkenswerte Verschiebung des Fabrikationsprogramms in Richtung auf die Kammgarngewebe, was zur Folge hatte, daß die Streichgarnspinnereien im Berichtsjahr schlechter ausgenützt wurden als im Vorjahr. Andererseits konnte die Webereiproduktion um über 10 % gesteigert werden bei gleichzeitiger Zunahme der mittleren Schußdichte um 7 %. Erfreulicherweise war damit im Mittel eine Umsatzausweitung von einigen Prozenten verbunden. Der im Betriebsvergleich zum Ausdruck gebrachte mittlere Beschäftigungsgrad der Webereien beziffert sich auf 116 % (100 % = einschichtiger Vollbetrieb) mit allerdings außerordentlich großen Unterschieden von Betrieb zu Betrieb. Erstmals liegt der Durchschnitt über 100 %, was besagt, daß die im Betriebsvergleich insgesamt vereinigten 1140 Webstühle erstmals mehr als einschichtig voll beschäftigt werden konnten. Immerhin läßt diese Zahl darauf schließen, daß sich in vielen Betrieben der Wollindustrie der zweischichtige Betrieb noch nicht eingebürgert hat, so daß diese Betriebe nach wie vor mit überhöhten Fixkosten arbeiten. Andererseits sind vereinzelt jedoch auch Firmen anzutreffen, die eine mehr als zweischichtige Vollausnützung erreicht haben. Der Automatisierungsgrad, der sich auf rund 30 % beziffert,

ist im Durchschnitt gesehen nach wie vor als bescheiden zu bezeichnen und verlangt dringend nach einer forcierten Investitionstätigkeit in dieser Industrie. Die Streichgarnspinnereien erzeugten bereits die Hälfte ihrer Produktion auf Ringspinnmaschinen gegenüber 25 % zu Beginn der Betriebsvergleichstätigkeit. Erstaunlicherweise ist die Einstellung der einzelnen Fabrikanten zur Frage des Uebergangs von Selfaktoren auf Ringspinnmaschinen nach wie vor sehr zwiespältig, so daß neben Firmen, welche die Selfaktoren vollständig ausgemerzt haben, nach wie vor solche bestehen, die noch ausschließlich Selfaktoren in Betrieb haben. In der Kammgarnspinnerei dagegen sind die Selfaktoren nunmehr praktisch verschwunden. Die Rationalisierungstätigkeit wird mit sehr unterschiedlicher Intensität in den einzelnen Firmen betrieben; neben solchen, die die Erneuerung ihres Produktionsapparates wie auch die organisatorische Rationalisierung planmäßig vorantreiben, finden sich solche, die praktisch keine Investitionen vornehmen und auch die «investitionslose» Rationalisierung (Zeitstudienwesen, Leistungslohnsysteme, Arbeitsvorbereitung, Terminwesen, Bestellungsabwicklung usw.) vernachlässigen. Es scheint deshalb, daß die Diskrepanz zwischen der Konkurrenzfähigkeit der verschiedenen Firmen sich zum Nachteil derjenigen, deren Aktivität in dieser Beziehung zu wünschen übrig läßt, ständig vergrößert. Nach wie vor tritt die 1954 gegründete ERFA-Gruppe der am Betriebsvergleich beteiligten Unternehmungen in regelmäßigen Abständen zusammen, um gemeinsame Probleme der Betriebsführung zu besprechen und daraus gemeinsame Lösungen zu entwickeln. Die bereits 1954 aufgenommenen gegenseitigen Betriebsbesichtigungen der Gesamtgruppe in den einzelnen Teilnehmerbetrieben sind nunmehr bald abgeschlossen, wodurch den beteiligten Herren ein guter Ueberblick über die Gestalt der übrigen Betriebe vermittelt werden konnte, und es ist zweifellos höchst erfreulich, daß ein gegenseitiges Vertrauensverhältnis und der positive Wille zur Zusammenarbeit dies ermöglicht haben.

Betriebsvergleich 1960 der schweizerischen Seidenwebereien

Ze. Mit einer Beteiligung von kapazitätsmäßig ¾ der gesamtschweizerischen Seidenstoffweberei konnte Anfang Juni der 10. Betriebsvergleich der schweizerischen Seidenwebereien herausgegeben werden. Auch bei diesem Betriebsvergleich handelt es sich um die höchste Beteiligung seit der Entstehung des Betriebsvergleichs im Jahre 1952. Wie bei den Tuchfabriken, so haben auch bei den Seidenwebereien erstmals alle Betriebe ihr Einverständnis zur gegenseitigen Bekanntgabe der einzelbetrieblichen Kennziffern erteilt, was für die einzelnen Teilnehmer den Aussagewert der verglichenen Daten selbstverständlich wesentlich erhöht. Die am Vergleich beteiligten Firmen verfügen über total 2400 installierte Webstühle, wovon 25 % Automaten und 25 % Jacquardstühle. Der mittlere Automatisierungsgrad der gesamtschweizerischen Seidenweberei stellt sich demgegenüber auf lediglich 20 %.

Mit 144 % im Durchschnitt haben die beteiligten Seidenwebereien den höchsten Beschäftigungsgrad seit Bestehen des Betriebsvergleichs erreicht, könnten aber allerdings bis zum zweischichtigen Vollbetrieb die Produktion noch um ⅓ steigern. Auch in dieser Sparte hat der dreischichtige Betrieb vereinzelt Eingang gefunden. Die Extremwerte zwischen den einzelnen Firmen liegen allerdings sehr weit auseinander, was beispielsweise dadurch zum Ausdruck kommt, daß im untern Extremfall je installierter Webstuhl 9 Mio Schuß, im obern Extremfall 28 Mio Schuß p. a. (bei ziemlich einheitlicher Stuhlbreite) produziert wurde. Der Durchschnitt aller Betriebe beläuft sich auf 16 Mio Schuß je installierter Stuhl im Jahre 1960. Der höchste einzelbetriebliche Wert wurde mit 32 Mio Schuß in der Gruppe der Spulenwechselautomaten erreicht.

Mit zunehmender Automatisierung und Erneuerung des Produktionsapparates wird die Fixkostenintensität in der Fabrikation immer ausgeprägter. Die neueste Erhebung des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten über die vorhandene Webstuhlzahl und den Automatisierungsgrad der Industrie hat gezeigt, daß die Gesamtstuhlzahl der Industrie weiter rückläufig ist bei gleichzeitigem Anstieg des Automatisierungsgrades. Die Investitionstätigkeit der Seidenwebereien ist im Durchschnitt allerdings von dem betriebswirtschaftlich notwendigen Umfang ziemlich weit entfernt, obwohl auch hier Firmen anzutreffen sind, die die Erneuerung des Produktionsapparates und damit die Automatisierung systematisch vorantreiben.

Die in der seit 1954 bestehenden ERFA-Gruppe gemeinsam bearbeiteten Rationalisierungsfragen werden nach wie vor mit unverminderter Intensität weiter behandelt. Das Zeitstudienwesen und damit in Verbindung der Uebergang vom althergebrachten Geldakkord auf den Zeitakkord (dieser auf der Grundlage der effektiven Arbeitsbelastung) schreitet gut voran, obwohl sich durch die strukturellen Unterschiede und den raschen Wechsel im Fabrikationsprogramm in der Sparte der Seidenwebereien bedeutend größere Schwierigkeiten ergeben als beispielsweise in der Baumwollindustrie. Die ERFA-Gruppe besichtigte in Verbindung mit ihrer letzten Sitzung die Betriebe der Firma Stoffel & Co. in Mels und studiert gegenwärtig die Möglichkeit der Gründung einer Untergruppe Seidenweberei im Rahmen der Schweizerischen Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag (SSRG). Auch der Betriebsvergleich selbst stößt nach wie vor auf das unverminderte Interesse der beteiligten Firmen, wobei lediglich bedauert werden kann, daß die Publikation der Resultate in der Form des Vergleichsberichtes erst jetzt erfolgen konnte. Immerhin ergibt sich dadurch die Möglichkeit, die Ergebnisse und Schlußfolgerungen noch im ersten Semester im Rahmen der ERFA-Gruppe sowie innerbetrieblich zu besprechen und auszuwerten, was für die Aktualität der verglichenen Daten eine Notwendigkeit darstellt.

Spinnerei, Weberei

Was kann und darf die Textilindustrie im Webmaschinenbau von der Maschinenindustrie in Zukunft erwarten?

Vortrag von Direktor Dr. S. Rémy, Arbon, gehalten an der VDI-Tagung in Bayreuth, 22. April 1961

Herr Vorsitzender, meine Herren,

Ich nehme an, Sie gehen mit mir einig, wenn ich einmal nicht die uns beide tagtäglich plagenden Probleme behandle, sondern vielmehr auf das Wechselverhältnis von Textilindustrie und Textilmaschinenindustrie eingehe, dies aus gewisser Distanz betrachte und gleichzeitig einige, vielleicht sehr langfristige Aspekte in den Kreis meiner Betrachtungen einbeziehe.

Schließlich möchte ich noch betonen, daß meine folgenden Ausführungen rein persönlicher Natur sind und die von mir vertretene Firma in keiner Weise verpflichten oder sie dafür verantwortlich machen können.